インストール テスト プロシージャ チェックリスト

日本語

Magnus 800

会社名：

設置場所の住所：

graphics.kodak.com

Kodak

著作権



© 2006 Kodak. All rights reserved.

http://graphics.kodak.com/

653-01227B-JA
Internal 732-00096B-JA
2006 年 4 月

概要

Kodak サービス エンジニアは、Magnus 800 出力デバイスのインストール完了後すぐに、インストール テスト プロシージャ（ITP）を実施します。このテストは、インストールが問題なく完了したこと、出力デバイスが完全に操作可能であることを実証する一連のテストです。

Kodak サービス エンジニアは、Magnus 800 インストール テスト プロシージャに記載されているテスト プロシージャをすべて実行してからこのインストール テスト チェックリストを完了する必要があります。

ITP は通常最大で 5 プレートまでテストを行うため、完了まで 2 ～ 3 時間かかります。この間、お客様側のご担当者が立ち合ってテスト結果を確認します。

テストが問題なく完了すると、Kodak カスタマー サービス部門の全面的なサポートの下で、Magnus 800 の運用準備に入ります。

お客様側の責任

お客様は次の様な責任を負います：

- Kodak デバイス用『機器導入ガイド』に記載されているとおり、設置場所を準備する必要があります。
- 出力デバイスのインストール／統合および ITP に使用するため、高品質プレートを 25 枚用意する必要があります（ITP ではこれらのプレートの内、およそ 5 枚が使用されます）。
- 自動現像機を、プレート処理のできる状態にする必要があります。

Kodak 側の責任

Kodak は次の様な責任を負います：

- デバイス／システムを完全にインストールし統合する必要があります。

- Magnus 800 のインストール後に、Kodak サービス エンジニアは、『Magnus 800 ビジュアル リファレンス ガイド』と『お客様用オンサイト トレーニング チェックリスト』を使用して、オペレータのデバイスの操作とメンテナンスについてトレーニングします。

追加システム、ワークフロー、カラー キャリブレーション、Staccato キャリブレーション オン プレスは、ITP には含まれていません。またこのチェックリストにも記載されていません。

システムの詳細

デバイスのシリアル番号	
ヘッド タイプ	☐ パフォーマンス (Non Quantum)　☐ プレミアム (Quantum)
解像度	☐ 2400 dpi　☐ 2540 dpi
速度	☐ S　☐ F　☐ V　☐ X
システム オプション	☐ 半自動　☐ SCU　☐ MCU
プレート タイプ	
最小プレート サイズ ☐ **mm**　☐ **インチ**	
最大プレート サイズ ☐ **mm**　☐ **インチ**	
ワークフロー	☐ Prinergy　☐ Prinergy Evo ☐ サードパーティー TIFF バージョン：
スクリーニング（最大 LPI）	
Staccato（ミクロン）	
アライメント パンチ システム	☐ はい　☐ いいえ

プレート スループット

プレート スループット テストを使用して、出力デバイスが時間あたりのプレート（PPH）においてプレート スループットの特定のターゲットに対応していることを確認し実証します。Kodak サービス エンジニアはいくつかのプレートを露光し、スループットを算出して、その結果を表 1 に記録します。

表 1：スループット テストのターゲットと結果

プレート サイズ	PPH（ターゲット）	PPH（測定済み）

プレートの品質

プレートの品質をテストするため、Kodak サービス エンジニアは Creo プレート テスト ターゲット ファイルを出力デバイスに送信してから、一連のテスト エレメントを露光されたプレート上で検査します。 テスト画像が図 1 に表示されます。サービス エンジニアは各テスト エレメントの結果を表 2 に記録します。

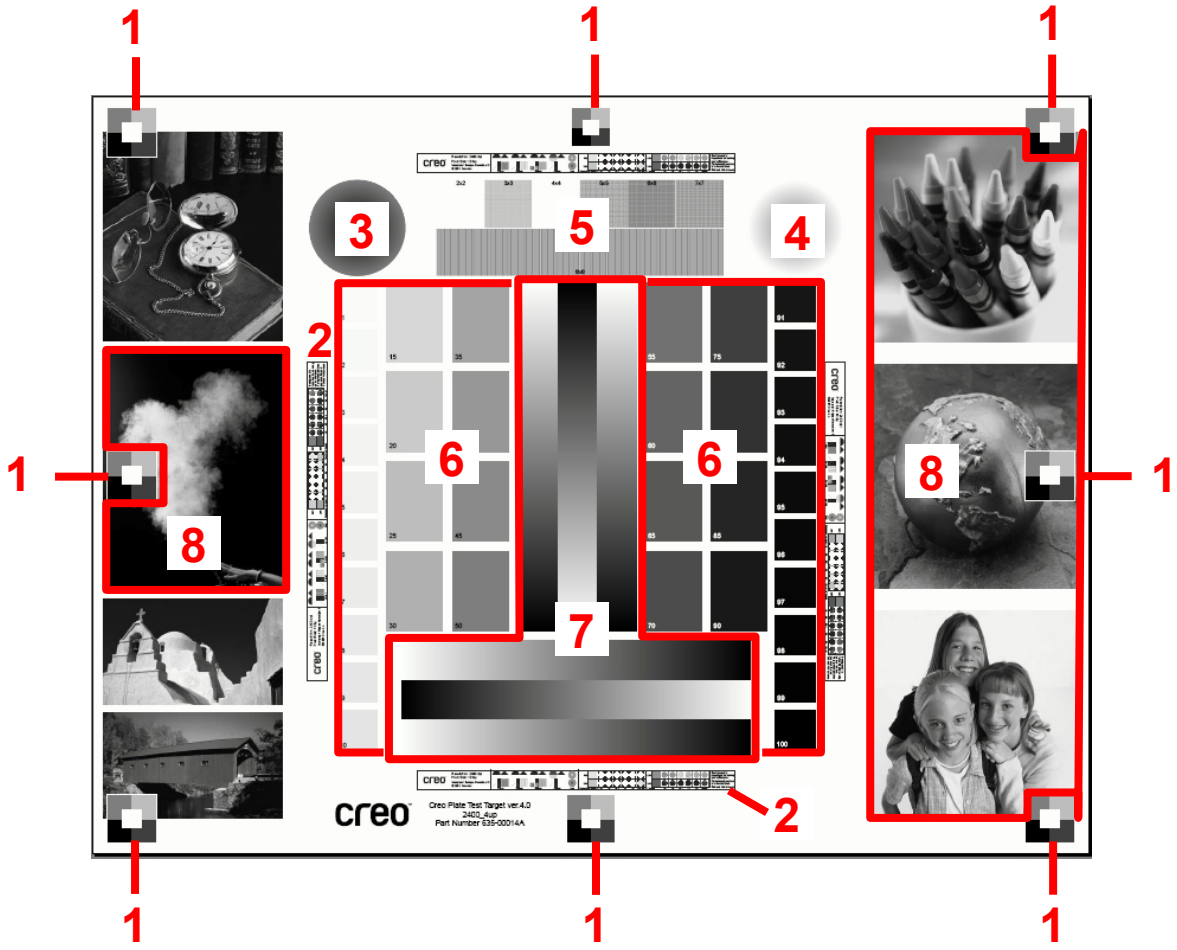


図 1： Creo プレート テスト ターゲット—プレートの品質テスト エレメント

表 2：プレートの品質テストの結果

プレート テスト ターゲット エレメント	**説明**	**完了**
1. 均一性パッチ	プレート全面の均一性をテストします	☐
2. CTTP テスト ストリップ	トーン スケールをテストします	☐
3. ラジアル ビネット 50% ～ 100%	シェード ステッピングがないことを確認します（50% ～ 100% のスムーズな移行）	☐
4. ラジアル ビネット 0% ～ 50%	シェード ステッピングがないことを確認します（0% ～ 50% のスムーズな移行）	☐
5. チェックボード パターン	チェックボード パターンの品質を確認します	☐

プレート テスト ターゲット エレメント	説明	完了
6. トーン スケール	Staccato スクリーニング品質がトーン スケールに対応可能であるかを確認するビジュアル テスト	☐
7. 上下および左右のビネット	シェード ステッピングがないことを確認します（0% ～ 100% のスムーズな移行）	☐
8. グレースケール画像	Staccato スクリーニングによるジョブを実行する際の仕上がり具合を示します	☐

確認

インストール テストは　 /　 /　 （日／月／年）に Kodak の技術者が実施し、1 名以上のお客様側ご担当者が確認されました。

Kodak 側技術者：

署名：

お客様側ご担当者：

署名：

このチェックリストの完了後、Kodak サービス エンジニアは各地域のサービス マネージャーにドキュメントを 1 部渡します。

お客様のフォローアップ用コメント