Checkliste für den Installationsabnahmetest

Deutsch

Magnus 800

Firma:

Anschrift:

graphics.kodak.com

Kodak

Copyright



© 2006 Kodak. Alle Rechte vorbehalten.

http://graphics.kodak.com/

653-01227B-DE
Internal 732-00096B-DE
Apr 2006

Übersicht

Während der Installation des Ausgabegeräts *Magnus* 800 führt der Kodak Servicetechniker ein Installationstestverfahren (Installation Test Procedure - ITP) mit einer Reihe von Tests durch, um den erfolgreichen Abschluss der Installation nachzuweisen und die uneingeschränkte Funktionsfähigkeit des Ausgabegeräts zu veranschaulichen.

Der Kodak Servicetechniker muss diese Checkliste zum Abnahmetest nach der Durchführung aller Testverfahren ausfüllen, die im Dokument *Magnus* 800 Installation Test Procedure beschrieben sind.

Das Installationstestverfahren bzw. der Abnahmetest erfordert bis zu fünf Druckplatten und dauert zwischen 2 und 3 Stunden. Während dieser Zeit muss ein Vertreter des Kunden anwesend sein, um die Ergebnisse zu bestätigen.

Nachdem die Tests erfolgreich durchgeführt worden sind, ist das *Magnus* 800-Ausgabegerät mit uneingeschränktem Support durch die Abteilung Kodak Customer Services and Solutions für den Einsatz in der laufenden Produktion bereit.

Zuständigkeit des Kunden

Der Kunde ist für Folgendes zuständig:

- Der Standort muss, wie im Kodak Site Preparation Guide (Handbuch) beschrieben, für das Gerät vorbereitet sein.
- Für die Installation/Integration des Ausgabegeräts und für den Abnahmetest müssen 25 Druckplatten mit entsprechend guter Qualität zur Verfügung stehen (der Abnahmetest erfordert ungefähr fünf dieser Platten).
- Der Processor muss installiert und betriebsbereit sein.

Zuständigkeit von Kodak

Kodak ist für Folgendes zuständig:

- Das Gerät/System muss vollständig installiert und integriert werden.
- Nach der Installation von *Magnus* 800 schult der Kodak Servicetechniker den Bediener hinsichtlich der Bedienung und Wartung des Geräts, wobei das entsprechende Dokument Plattenbelichter Magnus 800 Referenzhandbuch und Vor-Ort-Checkliste für Kundenschulungen verwendet wird.

Mögliche zusätzliche System-, Workflow- bzw. Farbkalibrierungen oder *Staccato* -Kalibrierungen an der Druckmaschine gehören nicht zum Umfang des Abnahmetests und werden in dieser Checkliste nicht behandelt.

Systemdetails

Geräteseriennummer	
Belichtungskopftyp	☐ Leistung ☐ Premium
Auflösung	☐ 2.400 dpi ☐ 2.540 dpi
Geschwindigkeit	☐ S ☐ F ☐ V ☐ X
Systemoptionen	☐ Halbautomatisch ☐ SCU ☐ MCU
Plattentyp(en)	
Minimales Plattenformat ☐ **mm** ☐ **Zoll**	
Maximales Plattenformat ☐ **mm** ☐ **Zoll**	
Workflow	☐ *Brisque* ☐ *Prinergy* ☐ *Prinergy* Evo ☐ Third-party TIFF Version:

Rasterung (max. LPI) _____

Staccato **(Mikrometer)** _____

Ausrichtungs-/Stanzlochsystem ☐ Ja ☐ Nein

Druckplattendurchsatz

Der Zweck des Tests für den Druckplattendurchsatz ist zu Überprüfen und Veranschaulichen, dass das Ausgabegerät den angegebenen Zielwerten für den Plattendurchsatz in Druckplatten pro Stunde (Plates Per Hour, PPH) entspricht. Der Kodak Servicetechniker belichtet verschiedene Druckplatten, berechnet den Durchsatz und zeichnet die Ergebnisse in Tabelle 1 auf.

Tabelle 1: Sollwerte und Ergebnisse des Durchsatztests

Plattenformat	**PPH (Soll)**	**PPH (Ist)**

Bildqualität der Druckplatte

Der Kodak Servicetechniker schickt die CPTT-Datei (Creo Plate Test Target) an das Ausgabegerät und untersucht dann eine Reihe von Testelementen auf der belichteten Druckplatte, um die Bildqualität der Druckplatte zu testen. Das Testbild wird in Abbildung 1 gezeigt und der Servicetechniker zeichnet die Ergebnisse der einzelnen Testelemente in Tabelle 2 auf.

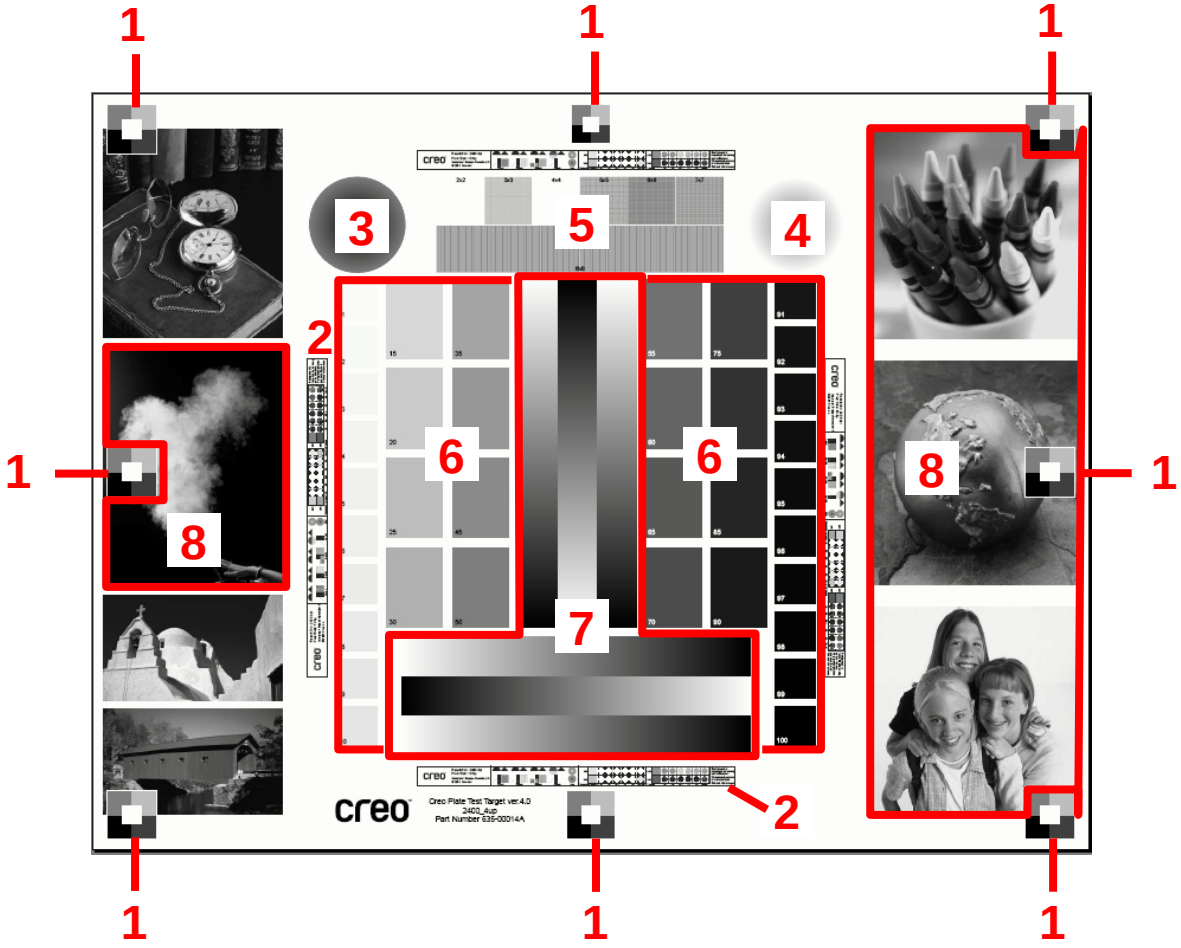


Abbildung 1: CPTT (Creo Plate Test Target) – Testelemente für die Bildqualität von Druckplatten

Tabelle 2: Testergebnisse für die Bildqualität von Druckplatten

Zielelement des Plattentests	**Beschreibung**	**Durchgeführt**
1. Einheitlichkeitsmuster	Die Einheitlichkeit der Plattenentwicklung wird für die gesamte Druckplatte getestet	☐
2. CTTP-Teststreifen	Die Tonwertskalen werden getestet	☐
3. Radiale Vignette 50% bis 100%	Dadurch wird sichergestellt, dass keine Treppenmuster bei den Schattierungen vorhanden sind (ein glatter Übergang von 50% zu 100%)	☐

Zielelement des Plattentests	Beschreibung	Durchgeführt
4. Radiale Vignette 0% bis 50%	Dadurch wird sichergestellt, dass keine Treppenmuster bei den Schattierungen vorhanden sind (ein glatter Übergang von 0% zu 50%)	☐
5. Karomuster	Die Bildqualität von Karomustern wird überprüft	☐
6. Tonwertskalen	Visueller Test, um zu überprüfen, ob die *Staccato*-Rasterqualität mit Tonwertskalen akzeptabel ist	☐
7. Vertikale und horizontale Vignetten	Dadurch wird sichergestellt, dass keine Treppenmuster bei den Schattierungen vorhanden sind (ein glatter Übergang von 0% zu 100%)	☐
8. Graustufenbilder	Vermittelt dem Kunden einen Eindruck der zu erwartenden Ergebnisse, wenn sie ihre Jobs mit Hilfe der *Staccato*-Rasterung ausführen	☐

Bestätigung

Der Abnahmetest wurde am **/ /** (Tag/Monat/Jahr) von einem Vertreter von Kodak und in Anwesenheit von mindestens einem Vertreter des Kunden durchgeführt.

Vertreter von Kodak: _____

Unterschrift: _____

Vertreter des Kunden: _____

Unterschrift: _____

Nach dem Ausfüllen dieser Checkliste schickt der Kodak Servicetechniker eine Kopie des gesamten Dokuments an den regionalen Service-Manager.

Anmerkungen des Kunden für weitere Maßnahmen