Lista de comprobación del procedimiento de prueba de instalación

Español

Magnus 800

Nombre de la empresa:

Dirección de la planta:

graphics.kodak.com

Kodak

Copyright



© 2006 Kodak. Reservados todos los derechos.

http://graphics.kodak.com/

653-01227B-ES
Internal 732-00096B-EN
April 2006

Descripción general

Tras la instalación del dispositivo de salida *Magnus* 800, el técnico de servicio de Kodak realiza un procedimiento de prueba de la instalación (ITP), que consiste en un conjunto de pruebas diseñadas para demostrar que la instalación se ha completado correctamente y que el dispositivo de salida funciona.

El técnico de servicio de Kodak debe completar esta lista de control de prueba de la instalación tras realizar todos los procedimientos de prueba que se describen en el procedimiento Magnus 800 Installation Test Procedure.

El ITP a menudo utiliza hasta cinco planchas y suele ocupar entre 2 y 3 horas. Durante este tiempo, un representante del cliente debe estar presente para verificar los resultados.

Cuando se han completado las pruebas con éxito, *Magnus* 800 está listo para el trabajo de producción continuo con la asistencia completa del departamento de servicio de atención al cliente de Kodak.

Responsabilidades del cliente

El cliente es responsable de los siguientes elementos:

- La planta de instalación debe estar preparada tal como se describe en Kodak Site Preparation Guide (Guía) para el dispositivo.
- Tiene que haber 25 planchas de buena calidad disponibles para su uso en la instalación e integración del dispositivo de salida y el ITP (el ITP utiliza aproximadamente cinco planchas).
- El procesador debe estar instalado y en funcionamiento.

Responsabilidades de Kodak

Kodak es responsable de los siguientes elementos:

- El dispositivo o sistema tiene que estar completamente instalado e integrado.
- Tras instalar *Magnus* 800, el técnico de servicio de Kodak mostrará el funcionamiento y mantenimiento del dispositivo al operador utilizando la Magnus 800 Guía de Referencia Visual y la Lista de Comprobación Didáctica para la Formación de Clientes en el Sitio.

Los sistemas adicionales, flujos de trabajo, calibraciones del color o calibraciones en la prensa *Staccato* no forman parte del ITP y no se tratan en esta lista de control.

Detalles del sistema

Número de serie del dispositivo	
Tipo de cabezal	☐ Rendimiento ☐ Premium
Resolución	☐ 2400 ppp ☐ 2540 ppp
Velocidad	☐ S ☐ F ☐ V ☐ X
Opciones de sistema	☐ Semiautomático ☐ SCU ☐ MCU
Tipos de planchas	
Tamaño mínimo de plancha ☐ **mm** ☐ **pulg.**	
Tamaño máximo de plancha ☐ **mm** ☐ **pulg.**	

Flujo de trabajo	☐ *Brisque* ☐ *Prinergy* ☐ *Prinergy* Evo ☐ Third-party TIFF Versión:
Trama (lpp máximas)	
***Staccato* (micras)**	
Sistema de perforación de alineación	☐ Sí ☐ No

Producción de planchas

La prueba de producción de planchas está diseñada para verificar y demostrar que el dispositivo de salida cumple con los objetivos especificados para la producción de planchas en planchas por hora (pph). El técnico de servicio de Kodak expone varias planchas, calcula la producción y registra los resultados en la Tabla 1.

Tabla 1: Objetivos y resultados de las pruebas de producción

Tamaño de plancha	PPH (objetivo)	PPH (medidas)

Calidad de imagen de la plancha

Para comprobar la calidad de imagen de la plancha, el técnico de servicio de Kodak envía el archivo de Objetivo de pruebas de planchas de Creo al dispositivo de salida y a continuación inspecciona una serie de elementos de prueba en la plancha expuesta. La imagen de prueba se muestra en la Ilustración 1 y el técnico de servicio registra los resultados de cada elemento de la prueba en la Tabla 2.

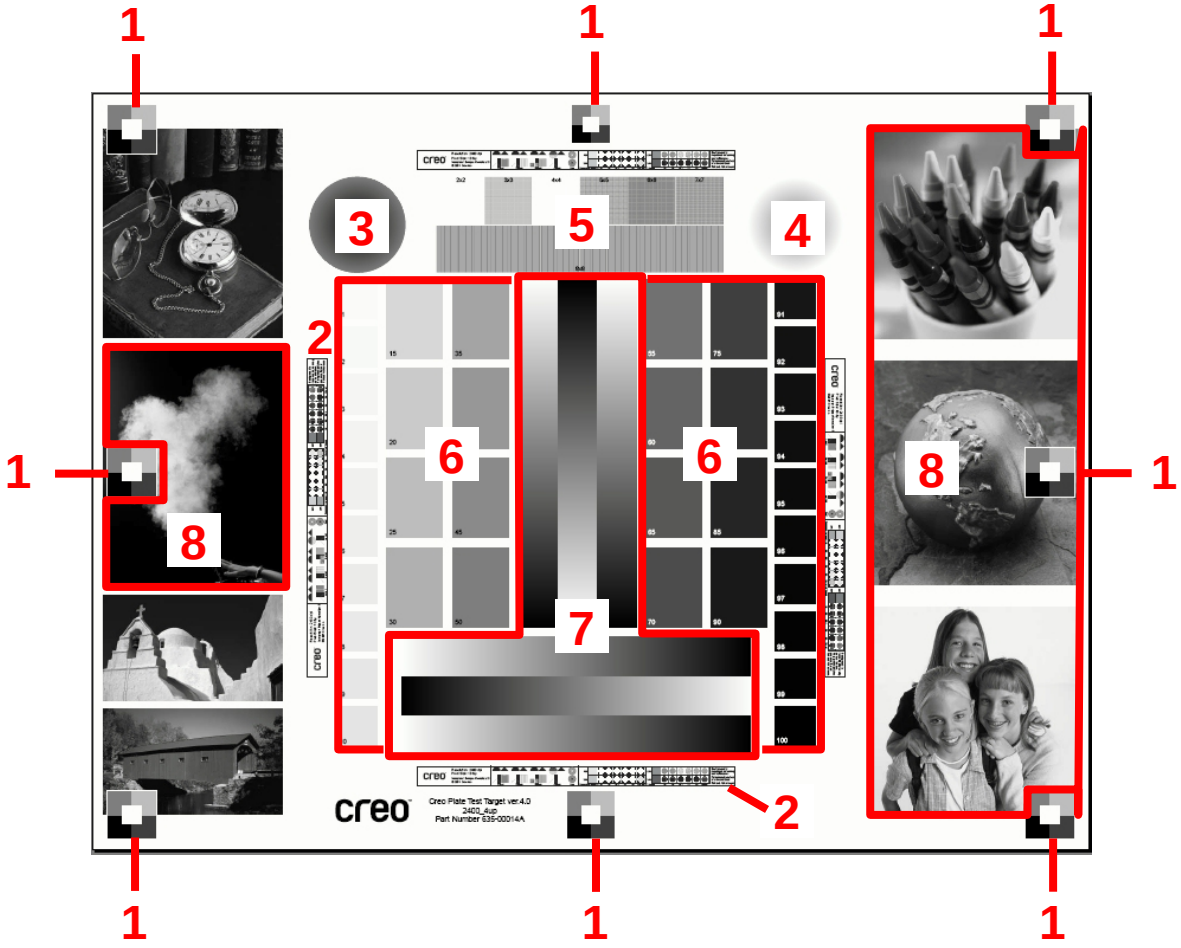


Ilustración 1: Objetivo de pruebas de planchas de Creo: elementos de prueba de la calidad de imagen de planchas

Tabla 2: Resultados de la prueba de calidad de imagen de las planchas

Objetivo de la prueba de planchas	**Descripción**	**Completado**
1. Muestras de uniformidad	Utilizado para comprobar la uniformidad de la línea de procesado en la plancha	☐
2. Tira de prueba CTTP	Utilizado para comprobar las escalas de tonos	☐
3. Viñeta radial 50% a 100%	Utilizado para garantizar que no hay cambios de sombreado (una transición uniforme de 50% a 100%)	☐
4. Viñeta radial 0% a 50%	Utilizado para garantizar que no hay cambios de sombreado (una transición uniforme de 0% a 50%)	☐

Objetivo de la prueba de planchas	Descripción	Completado
5. Diseños de ajedrez	Utilizado para verificar la calidad de imagen de los diseños de ajedrez	☐
6. Escalas de tonos	Prueba visual para confirmar que la calidad de tramado de Staccato es aceptable en cuanto a las escalas de tonos	☐
7. Viñetas verticales y horizontales	Utilizado para garantizar que no hay cambios de sombreado (una transición uniforme de 0% a 100%)	☐
8. Imágenes en escala de grises	Utilizado para dar una idea al cliente de lo que deben esperar cuando ejecuten trabajos con el tramado de Staccato	☐

Confirmación

La prueba de la instalación se realizó el ***/ /*** (día/ mes/ año) por un representante de Kodak, en presencia de, al menos, un representante del cliente.

Representante de Kodak: _____

Firma: _____

Representante del cliente: _____

Firma: _____

Tras la cumplimentación de esta lista de control, el técnico de servicio de Kodak enviará una copia del documento completo al administrador del servicio regional.

Comentarios del cliente para seguimientos