Liste de contrôle de la procédure de test après installation

Français

Magnus 800

Société :

Adresse du site :

graphics.kodak.com

Kodak

Copyright



© 2006 Kodak. Tous droits réservés.

http://graphics.kodak.com/

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

Présentation générale

Lors de l'installation du périphérique de sortie *Magnus* 800, l'ingénieur de maintenance Kodak effectue une procédure de test après installation (ITP). Elle comporte une série de tests conçus pour montrer que l'installation a été réussie et que le périphérique de sortie est entièrement opérationnel.

L'ingénieur de maintenance Kodak doit remplir la liste de contrôle du test d'installation après avoir effectué toutes les procédures de tests décrites dans la *Magnus 800 Installation Test Procedure (Procédure de test après installation).*

L'ITP utilise généralement un maximum de cinq plaques et dure entre 2 et 3 heures. Pendant ce temps, un représentant du client doit être présent pour vérifier les résultats.

Une fois les tests effectués, le *Magnus* 800 est prêt pour une production commerciale avec l'assistance complète du département Kodak Customer Services and Solutions.

Responsabilités du client

Le client est responsable des éléments suivants :

- Le site doit être préparé tel qu'il est décrit dans le *Kodak Site Preparation Guide (Guide de préparation du site)* du périphérique.
- Un total de 25 plaques de bonne qualité doit être disponible pour être utilisé dans l'installation/l'intégration du périphérique de sortie et l'ITP (cette procédure utilise environ cinq de ces plaques).
- La développeuse doit être installée et opérationnelle.

Responsabilité de Kodak

Kodak est responsable des éléments suivants :

- Le périphérique/système doit être entièrement installé et intégré.
- Après avoir installé le *Magnus* 800, l'ingénieur de maintenance Kodak forme l'opérateur au fonctionnement et à la maintenance du périphérique, à l'aide du Insoleuse de Plaques Magnus 800 Mémento Visuel et la liste de contrôle de formation des clients sur site.

Tout système, flux de production, calibrage couleur ou calibrage *Staccato* supplémentaire sur presse ne font pas partie de l'ITP et ne sont pas traités dans cette liste de contrôle.

Détails du système

Numéro de série du périphérique	_____
Type de tête	☐ Performances ☐ Premium
Resolution	☐ 2.400 dpi ☐ 2.540 dpi
Vitesse	☐ S ☐ F ☐ V ☐ X
Options du système	☐ Semi-automatique ☐ SCU ☐ MCU
Type(s) de plaques	_____
Taille de plaque minimum ☐ **mm** ☐ **in.**	_____
Taille maximum de la plaque ☐ **mm** ☐ **in.**	_____
Flux de production	☐ *Brisque* ☐ *Prinergy* ☐ *Prinergy* Evo ☐ Third-party TIFF Version: _____

Tramage (LPI maximum) _____

Staccato **(microns)** _____

Système de perforation avec alignement ☐ Oui ☐ Non

Rendement des plaques

Le test de rendement des plaques est conçu pour vérifier et montrer que le périphérique de sortie répond aux objectifs spécifiés pour le nombre de plaques à l'heure. L'ingénieur de maintenance Kodak grave plusieurs plaques, calcule le rendement et consigne les résultats dans Tableau 1.

Tableau 1 : Objectifs et résultats des tests de rendement

Format de la plaque	PPH (objectif)	PPH (mesuré)

Qualité d'image de la plaque

Pour tester la qualité d'image de la plaque, l'ingénieur de maintenance Kodak envoie le fichier Creo Plate Test Target vers le périphérique de sortie puis inspecte une série d'éléments de tests sur la plaque gravée. L'image test est illustrée dans Figure 1 et l'ingénieur de maintenance consigne les résultats de chaque élément test dans Tableau 2.

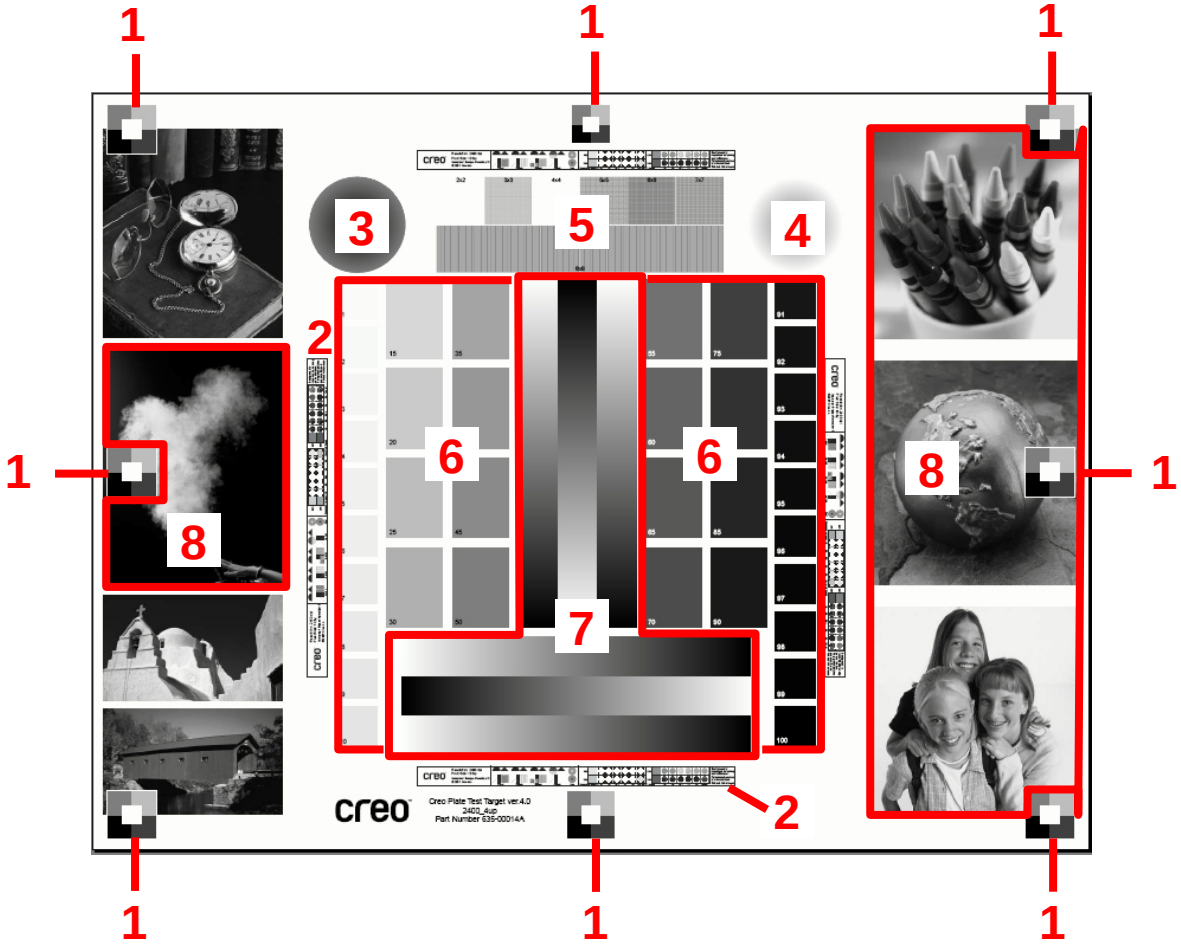


Figure 1 : Creo Plate Test Target—éléments de tests de la qualité d'image des plaques

Tableau 2 Résultats du test de la qualité d'image pour les plaques

Elément cible du test de plaque	**Description**	**Terminé**
1. Correctifs d'uniformité	Utilisé pour tester l'uniformité de la chaîne de développement sur la plaque	☐
2. Bande test CTTP	Utilisé pour tester les échelles de tons	☐
3. Dégradé radial 50 % à 100 %	Utilisé pour s'assurer de l'absence d'effets d'escalier (transition en douceur de 50 % à 100 %)	☐
4. Dégradé radial 0 % à 50 %	Utilisé pour s'assurer de l'absence d'effets d'escalier (transition en douceur de 0 % à 50 %)	☐

Elément cible du test de plaque	Description	Terminé
5. Damiers	Utilisé pour vérifier la qualité d'image des damiers	☐
6. Echelles de tons	Test visuel pour confirmer que la qualité de tramage *Staccato* est acceptable avec les échelles de tons	☐
7. Dégradés verticaux et horizontaux	Utilisé pour s'assurer de l'absence d'effets d'escalier (transition en douceur de 0 % à 100 %)	☐
8. Images en niveaux de gris	Utilisé pour donner au client une idée du résultat lorsqu'ils exécutent leurs travaux à l'aide du tramage *Staccato*	☐

Confirmation

Le test d'installation a été effectué le ***/ /*** (jour/mois/année) par un représentant de Kodak et sous la surveillance d'au moins un représentant du client.

Représentant de Kodak : _____

Signature : _____

Représentant du client : _____

Signature : _____

Une fois cette liste de contrôle terminé, l'ingénieur de maintenance Kodak envoie une copie de tout le document au directeur de service régional

Commentaires du client pour le suivi