Elenco di controllo per la procedura di verifica dell’installazione

Italiano

Magnus 800

Denominazione dell’azienda:

Indirizzo dei locali:

graphics.kodak.com

Kodak

Copyright



© 2006 Kodak. Tutti i diritti riservati.

http://graphics.kodak.com/

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

Descrizione generale

Una volta installato il dispositivo di output *Magnus* 800 il tecnico dell'assistenza Kodak esegue un ITP (Installation Test Procedure, procedura di verifica dell'installazione), vale a dire una serie di verifiche allo scopo di dimostrare che l'installazione è stata completata correttamente e il dispositivo di output è del tutto funzionante.

Il tecnico dell'assistenza Kodak deve completare l'elenco di controllo per la verifica dell'installazione dopo aver eseguito tutte le procedure di verifica descritte in Magnus 800 Installation Test Procedure.

L'ITP comprende in genere cinque lastre e richiede da 2 a 3 ore. Durante le prove, un rappresentante del cliente deve essere presente per verificare i risultati.

Una volta completate correttamente le verifiche, è possibile utilizzare il dispositivo *Magnus* 800 per una produzione continua, con il supporto completo del dipartimento di assistenza clienti e soluzioni Kodak.

Responsabilità del cliente

Il cliente è responsabile di quanto segue:

- I locali devono essere preparati come descritto in Magnus Site Preparation Guide (Guida alla preparazione dei locali *Magnus*) per il dispositivo.
- 25 lastre di buona qualità devono essere disponibili per l'installazione/integrazione del dispositivo di output e l'ITP (per l'ITP vengono utilizzate circa cinque lastre).
- La sviluppatrice deve essere installata e operativa.

Responsabilità di Kodak

Kodak è responsabile di quanto segue:

- Il dispositivo/sistema deve essere completamente installato e integrato.
- Dopo l'installazione di *Magnus* 800, il tecnico dell'assistenza Kodak addestra l'operatore al funzionamento e alla manutenzione del dispositivo, utilizzando il manuale Platesetter Magnus 800 Guida di riferimento visiva e il manuale Lista di controllo per la formazione in sede dei clienti.

Qualsiasi sistema supplementare, flusso di lavoro, calibrazione del colore o calibrazione *Staccato* sulla stampa non fa parte dell'ITP e non è compreso in questo elenco di controllo.

Dettagli del sistema

Numero di serie del dispositivo	
Tipo di testina	☐ Prestazioni ☐ Qualità superiore
Risoluzione	☐ 2.400 dpi ☐ 2.540 dpi
Velocità	☐ S ☐ F ☐ V ☐ X
Opzioni di sistema	☐ Semi automatic ☐ SCU ☐ MCU
Tipi di lastra	
Dimensione minima della lastra ☐ **mm** ☐ **poll.**	
Dimensione massima della lastra ☐ **mm** ☐ **poll.**	
Flusso di lavoro	☐ *Brisque* ☐ *Prinergy* ☐ *Prinergy* Evo ☐ Third-party TIFF

	Version:
Retinatura (LPI massimo)	
Staccato (micron)	
Sistema di punzonatura	☐ Yes ☐ No

Produttività delle lastre

La verifica di produttività delle lastre ha lo scopo di controllare e dimostrare che il dispositivo di output risponde ai target specificati per la produttività di ciascuna lastra per ora (PPH). Il tecnico dell'assistenza Kodak espone le varie lastre, calcola la produttività e registra i risultati nella Tabella 1

Tabella 1: Target e risultati della verifica della produttività

Dimensione lastra	PPH (target)	PPH (misurata)

Qualità immagine della lastra

Per verificare la qualità immagine della lastra, il tecnico dell'assistenza Kodak invia il file CPTT (Creo Plate Test Target, Target di verifica lastre Creo) al dispositivo di output, quindi ispeziona una serie di elementi di verifica sulla lastra esposta. L'immagine di verifica si trova nella Figura 1 e il tecnico dell'assistenza registra i risultati di ciascun elemento di verifica nella Tabella 2.

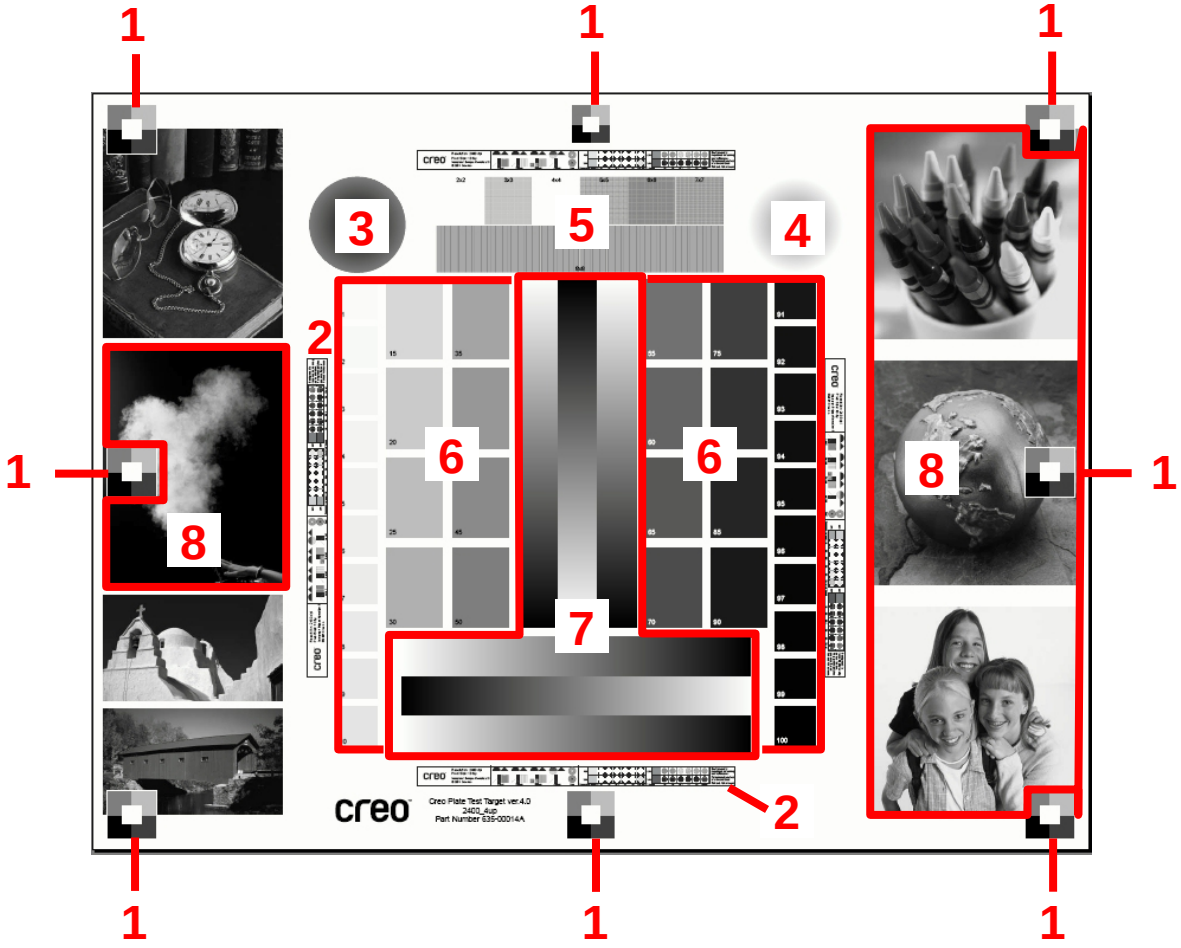


Figura 1: target di verifica lastre Creo: elementi di verifica della qualità dell'immagine per le lastre

Tabella 2: Risultati della verifica della qualità dell'immagine delle lastre

Elemento target di verifica lastre	**Descrizione**	**Completato**
1. Patch di uniformità	Utilizzate per verificare l'uniformità della linea di sviluppo sulla lastra	☐
2. Striscia di prova CTTP	Utilizzata per verificare le scale di toni	☐
3. Degradé radiale da 50% a 100%	Utilizzati per garantire che non sia presente alcuna ombra (una transizione graduale da 50% a 100%)	☐
4. Degradé radiale da 50% a 100%	Utilizzati per garantire che non sia presente alcuna ombra (una transizione graduale da 0% a 50%)	☐

Elemento target di verifica lastre	Descrizione	Completato
5. Modelli scacchiera	Utilizzati per verificare la qualità immagine dei modelli di scacchiera	☐
6. Scale di toni	Una verifica visiva per confermare che la qualità della retinatura *Staccato* è accettabile con le scale di toni	☐
7. Degradé orizzontali e verticali	Utilizzati per garantire che non sia presente alcuna ombra (una transizione graduale da 0% a 100%)	☐
8. Immagini in scala di grigi	Utilizzate per dare al cliente un'idea di cosa aspettarsi quando si eseguono i processi utilizzando la retinatura *Staccato*	☐

Conferma

La verifica dell'installazione è stata eseguita il **/ /** (giorno/mese/anno) da un rappresentante Kodak e alla presenza di almeno un rappresentante del cliente.

Rappresentante Kodak: _____

Firma: _____

Rappresentante del cliente: _____

Firma: _____

Una volta completato l'elenco di controllo, il tecnico dell'assistenza Kodak invierà una copia dell'intero documento al responsabile dell'assistenza locale.

Commenti del cliente per il controllo