安装测试步骤清单

简体中文

超胜 800

公司名称：

场地地址：

graphics.kodak.com

Kodak

版权

© 2006 Kodak.保留所有权利。

http://graphics.kodak.com/

653-01227B-ZH
内部编号：732-00096B-ZH
2006 年 4 月

概述

在安装*超胜* 800 输出设备时，Kodak 服务工程师将执行安装测试步骤 (ITP)，其中包含一系列的测试，这些测试用于验证是否已成功完成安装，以及输出设备的运行是否完全正常。

在执行完“超胜 800 安装测试步骤”中描述的所有测试步骤之后，Kodak 服务工程师必须填写本安装测试清单。

ITP 通常最多需要消耗 5 个印版，并需要使用 2 至 3 小时的时间来完成测试。在此期间，必须有客户代表在场，对结果进行验证。

成功完成测试后，超胜 800 即可用于进行中的生产工作，同时 Kodak 客户服务部门将提供完善的售后支持。

客户责任

客户负责以下事项：

- 必须按照设备的“Kodak 场地准备指南”中的描述准备场所。
- 必须提供 25 个高质量的印版，供安装/集成输出设备和 ITP 时使用（ITP 大约需要使用这些印版的其中 5 个）。
- 处理器必须先安装好且能正常运行。

Kodak 责任

Kodak 负责以下事项：

- 必须完全地安装和集成设备/系统。

- *安装超胜 800 之后*，Kodak 服务工程师需要使用“超胜 800 可视参考指南和现场培训清单”文档，在操作和维护设备方面对操作员进行培训。

ITP 中不包含所有其他系统、工作流程、颜色校准或 *Staccato* 印刷校准，本清单中也未讨论它们。

系统详细信息

设备序列号	
打印头类型	☐ 性能 ☐ 高级
分辨率	☐ 2400 dpi ☐ 2540 dpi
速度	☐ S ☐ F ☐ V ☐ X
系统选项	☐ 半自动 ☐ SCU ☐ MCU
印版类型	
最小印版尺寸 ☐ **毫米** ☐ **英寸**	
最大印版尺寸 ☐ **毫米** ☐ **英寸**	
工作流程	☐ *必胜* ☐ *印能捷* ☐ 印能捷演化版 ☐ 第三方 TIFF 版本：
加网 **（最大 LPI）**	
Staccato **（微米）**	
对齐打孔系统	☐ 是 ☐ 否

印版生产量

印版生产量测试用于验证输出设备是否满足印版生产量方面的指定目标；印版生产量以每小时生产的印版数（PPH) 表示。Kodak 服务工程师会曝光若干个印版，计算生产量，并在表 1 中记录结果。

表 1：生产量测试目标和结果

印版尺寸	PPH（目标）	PPH（测量）

印版图像质量

为了测试印版图像质量，Kodak 服务工程师会将“克里奥印版测试目标”文件发送到输出设备，然后检查已曝光印版中的一系列测试元素。图 1 显示了测试图像；服务工程师将在表 2 中记录每个测试元素的结果。

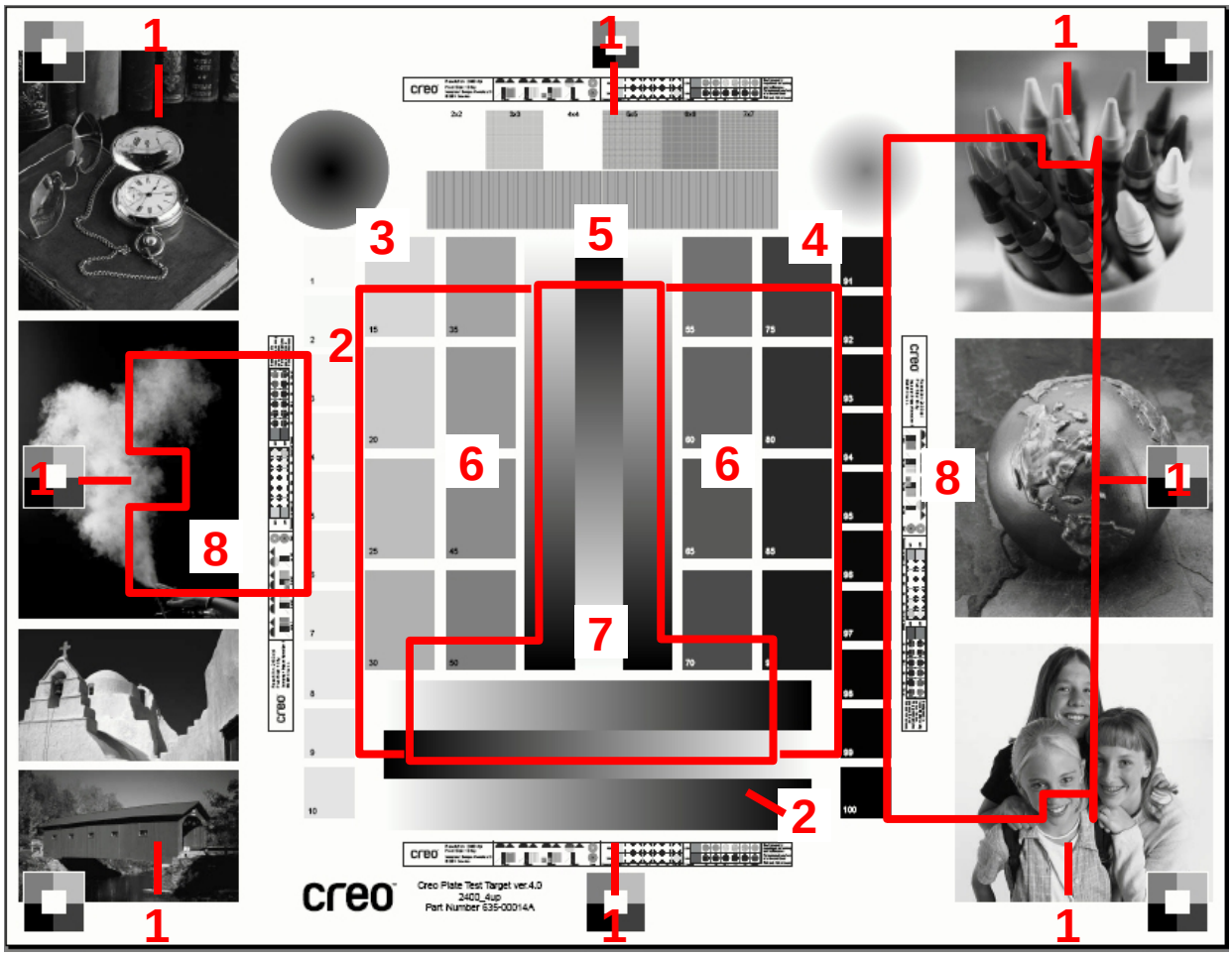


图 1：克里奥印版测试目标 — 印版的图像质量测试元素

表 2 印版图像质量测试结果

印版测试目标元素	说明	已完成
1. 一致性测试块	用于测试处理行在印版上的一致性	☐
2. CTTP 测试条	用于测试色阶	☐
3. 辐射状晕影 50% 至 100%	用于确保未出现任何阴影阶跃现象（从 50% 到 100% 平滑过渡）	☐
4. 辐射状晕影 0% 至 50%	用于确保未出现任何阴影阶跃现象（从 0% 到 50% 平滑过渡）	☐
5. 棋盘形图案	用于验证棋盘形图案的图像质量	☐

印版测试目标元素	说明	已完成
6. 色阶	用于确认 Staccato 加网质量在色阶方面是否令人满意的可视测试	☐
7. 垂直和水平晕影	用于确保未出现任何阴影阶跃现象（从 0% 到 100% 平滑过渡）	☐
8. 灰度图像	为客户显示在使用 Staccato 加网运行作业时可获得的效果	☐

确认

安装测试由 Kodak 代表在 ***/ /*** （年/月/日）执行，至少有一名客户代表在场见证。

Kodak 代表：_____

签名：_____

客户代表：_____

签名：_____

在填写本清单之后，Kodak 服务工程师将向区域服务经理递交整个文档的一份副本。

需后续跟踪的用户意见