

IFAT - Kuvertiermaschine M8500

Auftragsnummer:

Modell:

1. Generelle Überprüfungen		In Ordung	nicht geprüft / Fehlteil	Lieferstopp	Bermerkung
1.0	Farbe und Aufkleber prüfen - Streifen und Müller Logo				
1.1.	Alle Türen vorhanden				
1.2.	Sind die Prüfzettel für die Leistungsnetzteile vorhanden				
1.3.	Sind die Aussparungen in den Stirnblechen verschlossen Nr: 64149 - Blinddeckel				
1.4.	Kabelverlegung ordentlich und Nummern auf Kabel vorhanden, keine Kabel am Boden				
1.5.	Alle Montage Prüfberichte vorhanden und grün				
1.6.	Listen prüfen: Seriennummern, Geschwindigkeit, Software mit Aufkleber, ect.				
1.7.	Deckelschalter prüfen				
1.8.	Plexideckel prüfen - Kratzer - Gasdämpfer				
1.9.	Rote Taste mittig und gerade verbaut				
1.10.	An allen Modulen muß ein Aufkleber für die Blinkanzeige sein				
1.11.	Display mit korrektem Branding ausgestattet?				
1.12.	Verschiebebahnhof auf Leichtgängigkeit geprüft?				
1.13.	Serien-Nr. Zettel ausgefüllt und Kopie ans Büro weitergegeben?				
1.14.	Verschiebetechnik ohne Schallschutzhülle: Ist unten je 1x vor und nach der Falzmaschine eine Schaumstoffleiste eingeklebt, sowie ein Zwischenblech oben zur Falzmaschine montiert?				
1.15.	Alle Digi-Schalter und Schalter müssen einen Aufkleber haben				
2. Kuvert Feeder Überprüfung		In Ordung	nicht geprüft / Fehlteil	Lieferstopp	Bermerkung
2.1.	Türe von Kuvertfeeder prüfen, Aussteuerblech prüfen				
2.2.	Werkzeug Schlüssel mit Halter prüfen				
2.3.	Testmodus prüfen = Digi 2 an Platine C				
2.4.	Umbauteile für C5 mitliefern				
2.5.	Saug Taste prüfen				
3 . Modultests		In Ordung	nicht geprüft / Fehlteil	Lieferstopp	Bermerkung

3.1	Geschwindigkeit der einzelnen Module überprüft? (siehe Vergleichsliste)				
3.2	Doppelblattkontrolle geprüft?				
3.3	B-Probe für aller Einläufe geprüft?				
3.4	Stromverbrauch geprüft? (siehe Vergleichsliste)				
3.5	Luftverbrauch geprüft? (siehe Vergleichsliste)				
3.6	Geschwindigkeitstest des Systems durchgeführt? (siehe Vergleichsliste)				
3.7	Software auf aktuellsten Stand kontrolliert? (siehe Vergleichsliste)				
3.8	Dokumentenüberwachung an Übergaben geprüft?				
3.9	W+D Blackbox geprüft? - anschließend Test mit Standard BB				
3.10	Papierlauf 1 - 8 Blatt (1-30 Blatt) getestet?				
4. Mehrkanalsystem		In Ordung	nicht geprüft / Fehlteil	Lieferstopp	Bermerkung
4.1	Einläufe geprüft? - Geräusche und Geschwindigkeit und sowie auf korrekte Einlaufrollen geprüft?				
4.2	Einlauflichtschranken geprüft? - 1. Kanal zusätzliche Lichtschranke geprüft?				
4.3	Einläufe - B Probe (7x blinken) geprüft?				
4.4	Master/Slave-Umschaltung + Digi-Umschaltung geprüft?				
4.5	Auslauf geprüft? Je MKS und Folgegerät unterschiedlich				
4.6	Laserlichtschranke (Stausensor) geprüft				
4.7	Pusher-Position und Frühabruf eingestellt und geprüft?				
4.8	Stopper-Position eingestellt?				
4.9	Digi für Leerfeld geprüft - Abdeckung vorhanden?				
4.10	Querab geprüft - Leiste bei geradeaus mitgeliefert?				
4.11	Geschwindigkeit bei Querab geprüft?				
4.12	Pusher von Hand zurückdrehen - alle Formulare mit einem Fehlerflag versehen?				
4.13	Lüfter und Luftanschlüsse geprüft?				
4.14	Riemenlauf geprüft?				
4.15	Standard MKS Auslauf-Geschwindigkeit geprüft? - (siehe Vergleichsliste)				
4.16	High Speed Auslauf-Geschwindigkeit geprüft? - (siehe Vergleichsliste)				
4.17	Fehlerflag vor und nach der betroffenen Fehlergruppe setzen - ausgenommen W+D				
4.18	Besonderheiten im Kommentar eintragen				
5. Kuvertierteil		In Ordung	nicht geprüft / Fehlteil	Lieferstopp	Bermerkung
5.1	Alle Stop Positionen prüfen = Gleichmäßiger Abstand				

5.2	Stop Position einstellen = Einschiebe Position				
5.3	Seitlichen Einlauf einstellen = höhe Riemen - Einlauf Kante zu MKS				
5.4	Einlauf Lichtschranken und Magnet mit Kamera prüfen - in slow Motion Mode bei max. Geschwindigkeit				
5.5	Einlauf Leiste vorhanden - DIN Lang und kurze für C5				
5.6	Saug Taste prüfen				
5.7	Einschiebe - Position der Zahnriemen prüfen = Stop Position				
5.8	Niederhalte Bleche einstellen bei Stop Position von Kuvert				
5.9	Saug Luft von unten = ein oder aus (abstecken)				
5.10	Grüne Taste am Einlaufprüfen = Blinken_ Dauer Licht _				
6. Schließer		In Ordung	nicht geprüft / Fehlteil	Lieferstopp	Bermerkung
6.1	Fach am Schließer auf Kuvert Größe einstellen = 2-3 mm größer				
6.2	Digi einstellung prüfen Digi 1 und Digi 2				
6.3	Schalter für Wasser ein-aus prüfen				
6.4	Wasserdüse prüfen und falls nötig entlüften. Teile zum entlüften vorhanden. Wasser aus prüfen 3x blinken				
6.5	Verschlossene Kuverts prüfen = minimum und maximum = sauber verschlossen				
6.6	Frühabruf prüfen				
6.7	Zusätzliche Teile prüfen: Markierungsrolle, ect.				
6.8	Unterdruck der Pumpe prüfen = 0.55 bar beim entlüften 0.8 bar				
6.9	Auslauf Lichtschranke prüfen				
6.10	Wasser bei Lieferung füllen				
7. Distanz Modul Überprüfung		In Ordung	nicht geprüft / Fehlteil	Lieferstopp	Bermerkung
7.1	Geschwindigkeit prüfen: 5.0 Volt zu Wender				
7.2	Stop Position prüfen: Vor Lichtschranke am Einlauf Wender				
7.3	Verstellbare Andock Leiste zu Wender				
8. Wender Überprüfung		In Ordung	nicht geprüft / Fehlteil	Lieferstopp	Bermerkung
8.1	Dreh und Ausschiebe Position prüfen: Poti Stellung				
8.2	Mit und ohne Drehen prüfen über Digi 1				
9. AF Modul Überprüfung		In Ordung	nicht geprüft / Fehlteil	Lieferstopp	Bermerkung
9.1	Geschwindigkeit prüfen: 4.8 Volt zu Spechtband				

9.2	Aussteuern prüfen Aussteuern mit Funktions Nummer prüfen							
9.3	Stop Position prüfen							
9.4	Maximalen Durchlaß prüfen							
9.5	Datenausgabe vorhanden und prüfen. Verkabelung prüfen							
10. Spechtband Überprüfung			In Ordung	nicht geprüft / Fehlteil	Lieferstopp			
10.1	Bandlauf Geschwindigkeit prüfen: ca. 0.8 Volt Folgeband = ca. 0.4 Volt Über Riemenscheibe Ø8							
10.2	Specht Einstellungen prüfen							
10.3	Höhe Einlauf Lichtschranke prüfen: ca. 1 mm tiefer							
10.4	Kübler Zähler prüfen = 1 x Fix und 1 x Rückstellbar							
10.5	Prüfen: kein Versatz der Kuverts nach Pause oder Stop = Jumper							
10.6	Alu Leiste zwischen den Bändern auf Position prüfen							
10.7	Ablage Blech einstellen auf Kuvert Größe							
10.8	Prüfen ob im Folgeband ein Bodenblech vorhanden ist							
10.9	Digi und Schalter prüfen = Schuppung einstellen							
Techniker :			Datum:					
Unterschrift :								
Bemerkung :								