

## IFAT - Schneidelinie M6300

Auftragsnummer:

		Modell:			
		In Ordung	nicht geprüft / Fehlteil	Lieferstopp	Bemerkung
<b>1.</b>	<b>Generelle Überprüfungen</b>				
1.0	Farbe und Aufkleber prüfen - Streifen/Müller Aufkleber				
1.1.	Türen bzw. Abfallbehälter vorhanden				
1.2.	Deckelschalter prüfen, ob dieser bei offenen Deckel auslöst				
1.3.	Prüfzettel für Leistungsnetzteil vorhanden				
1.4.	Serien-Nummern-Zettel ausfüllen und Kopie zum Büro weitergeben				
1.5.	Korrekte Displayaufschrift prüfen				
1.6.	Kabelverlegung ordentlich und Nummern auf Kabel vorhanden				
1.7.	Aussparung in Stirnblech schließen				
<b>2.</b>	<b>Modultests</b>				
2.1.	Die Auflage des Plexideckels prüfen, sowie auf Kratzer, bzw. Gasdämpfer				
2.2.	Stahldeckel muss ordentlich verschließen - Folie abziehen				
2.3.	Alle Auslaufrollen einzeln prüfen, diese müssen alle auf der Welle aufliegen				
2.4.	Feineinstellungen von Traktor und Randmesser prüfen				
2.5.	Korrekte Montage der "LS - Papieranfang" prüfen, diese muss 3/10 tiefer eingebaut sein.				
2.6.	6-Kant Achsen auf Spiel prüfen				
2.7.	Sichtkontrolle und Luftanschlüsse prüfen				
2.8.	Kalenderwoche und Serien Nummern auf Platine prüfen				
2.9.	SW prüfen H 29/18, T 17/17, Display Chip 22/19 Sonderchip _____				
2.10.	Sonder SW für Formulare bis zu 34 Zoll H 21/21				
2.11.	Leichtgängigkeit des Quermessers prüfen				
2.12.	Lüfter prüfen - Drehrichtung				
2.13.	Sprache prüfen Deutsch ist Service 80, Englisch ist Service 81				
2.14.	Werte von Strichscheibe prüfen über Service 09, keine 128 4x				
2.15.	Serviceroutine 102 und 103 - größere Lücke zwischen den Papieren				

2.16.	Gehäuse abmontieren und Maschine laufen lassen				
2.17.	Riemenlauf auf beiden Seiten kontrollieren				
2.18.	Geräusche von Querschneider und Lüfter prüfen (leise)				
2.19.	Druckdose prüfen - Schlauch abklemmen - Call Service 99 - ausschalten/einschalten				
2.20.	Not Halt prüfen				
2.21.	Seitendeckel montieren				
2.22.	Geschwindigkeitstest mit Vorschub 72/6, Schnitt 0/6, 1 Minute lang, Wert x 60 = Geschwindigkeit 12,000 oder 18,0000				
2.23.	Routine 2: 00 = 32768 01 = 00000				
2.24.	Schnittgenauigkeit prüfen - Rausschnitt prüfen - 2-up Papier benutzen				
2.25.	Falls vorhanden, das Mittelmesser prüfen und auf eine korrekte Überschneidung achten				
2.26.	Prüfen ob die Blattfedern vom Ablagetische benötigt werden				
2.27.	Prüfen ob ein Ablagetisch im Auftrag steht.				
2.28.	Sonstige Teile, Black Box, _____				
2.29.	Stromkabel nach innen zum Leistungnetzteil verlegen, damit es beim Verpacken keine Schwierigkeiten gibt.				
2.30.	Türen montieren				
2.31.	Lieferumfang über den Seriennummernzettel prüfen				
2.32.	Bedienungsleitung und Mappe vorhanden				
2.33.	Sprache ist auf _____ gespeichert				
<b>3. Schuppenband</b>					
3.1.	Korrekte Schuppung eingestellt				
3.2.	Geteilter Antrieb auf dem Schuppenband synchronisiert				
3.3.	Geschwindigkeit zum aktiven Einlauf synchronisiert				
3.4.	Gegenrollen so eingestellt, sodass kein Freiflug beim Transport entsteht				
3.5.	Luft passend eingestellt, damit der Stapel sauber abgelegt wird.				
<b>4. Senkablage</b>					
4.1.	Anschlagleiste leicht verschiebbar				
4.2.	Hubspindel leichtgängig				
4.3.	Sensor für die Stepvorrichtung leichtgängig				
4.4.	Stapelqualität in Ordnung				
Techniker :				Datum:	

Unterschrift :

Bemerkung :