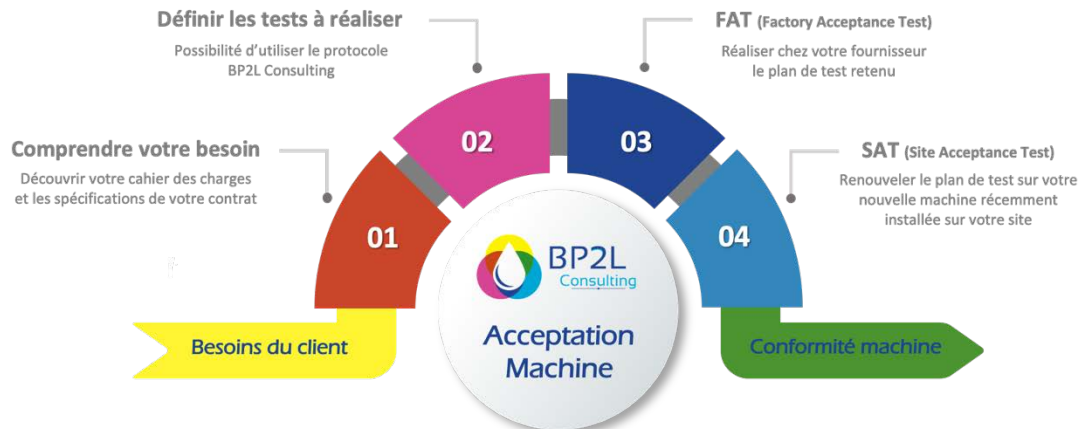


## OBJECTIFS :

- Réaliser tous les essais nécessaires pour vérifier la conformité de votre machine en référence aux spécifications de votre contrat (performance, ergonomie...)
- BP2L Consulting vous propose un protocole technique spécifique

## NOTRE MÉTHODE :



## LES POINTS DE CONTRÔLE :

### À partir du protocole et des paramètres techniques proposés :

1. Contrôle de la présence des différents équipements
2. Contrôle de l'alignement des différents éléments
3. Contrôle de la stabilité thermique du tambour central
4. Contrôle des tensions (sur toutes les zones)
5. Contrôle de vibration sur chaque groupe (à différentes vitesses)
6. Contrôle et suivi du repérage (à différentes vitesses)
7. Contrôle du pas de coupe (répétitivité précise du graphisme)
8. Contrôle de la capacité de séchage (à différentes vitesses)
9. Contrôle de la capacité de refroidissement
10. Enregistrement et contrôle des viscosités
11. Contrôle des densités couleurs à plusieurs vitesses
12. Contrôle de l'étanchéité des racles (à différentes vitesses)
13. Contrôle du temps de mise en œuvre et des consommations matières
14. Ergonomie

## ORGANISATION

Durée : À déterminer  
Lieux : FAT chez le constructeur  
SAT sur votre site

## ENCADREMENT

L'analyse et le suivi du protocole seront réalisés par notre spécialiste issu de l'industrie Packaging ayant plus de 30 ans d'expérience

## PUBLIC VISÉ

**Transformateurs industriels** dédiés au marché de l'imprimerie (Gravure formes imprimantes, Station de dosage, Imprimerie Flexo-Hélio, Complexage, Périphériques et Machines de nettoyage...)  
**Constructeurs de machines**