

Cette procédure décrit la préparation des étalons ainsi que l'étalonnage de la poinçonneuse.

: processus de réalisation

pour faire la procédure : opérateurs en atelier (packeurs).

### Suivi des modifications

Date de la mise à jour	Référence	Origine de la modification	Objet de la modification
08/03/2021	BP 049 PROC V1	Création du document	---

Nom : Cynthia Oueiny  
Date : 03/03/2021  
Fonction : Manager Qualité  
Visa :



Nom : Stephan Belin  
Date : 04/03/2021  
Fonction : Directeur Général  
Visa :



Nom : Mikaël Zezza  
Date : 08/03/2021  
Fonction : Président  
Visa :



Après avoir réglé, paramétré et nettoyé la poinçonneuse en suivant les consignes du manuel d'utilisation du poinçonnage, référence BP 033 MUP V1, les étalons ont été préparés.

Poinçonneuse BP 20	Energie : 140 Ws Pulse 1 : OFF Pulse 2 : 140	09/03/2021
Poinçonneuse BP 21	Energie : 200 Ws Pulse 1 : 30 Pulse 2 : 170	09/03/2021

Effectuer une soudure et comparer visuellement l'aspect des poinçons avec ceux de l'étalon mis à disposition dans le tiroir de la poinçonneuse. Pour un étalonnage efficace, l'aspect des poinçons doit être ressemblant à ceux de l'étalon : pas de marques de brulures, un trou ou une déformation de la surface de l'accumulateur. Si ce n'est pas le cas, référez-vous au manuel d'utilisaton de la poinçonneuse de référence BP 033 MUP V1 pour régler l'appareil et reprocéder à l'étalonnage.



1 fois par an ou si la poinçonneuse est dérégulée.

Les résultats de l'étalonnage sont indiqués dans le répertoire de suivi du parc matériel réf. BP 028 SP, version en vigueur.

Les accumulateurs poinçonnés avec les bandes de Nickel sont gardés dans le tiroir de la poinçonneuse.