

On Customer Site

## Visit Report

**Reference :**

|                                     |                    |                         |             |
|-------------------------------------|--------------------|-------------------------|-------------|
| Commande BSTe France : SERV210914DT |                    | Call / PM number : E969 |             |
| Customer :                          | Amcor (Mohammedia) | System :                | Registar_20 |
| Customer Contact :                  | M. Youness Ljouad  | ASO / WA :              | WA18674     |
| Customer Order number :             | 4530568093         | Machine Nickname :      | BRIO        |

**Visit Purpose :**

|                        |                                        |                |                          |                 |                                     |
|------------------------|----------------------------------------|----------------|--------------------------|-----------------|-------------------------------------|
| Mechanical Preparation | <input type="checkbox"/>               | Installation   | <input type="checkbox"/> | Start-up        | <input type="checkbox"/>            |
| Maintenance            | <input checked="" type="checkbox"/>    | Under Contract | <input type="checkbox"/> | Out of Contract | <input checked="" type="checkbox"/> |
| Troubleshoot           | <input checked="" type="checkbox"/>    | Under Warranty | <input type="checkbox"/> | Out of Warranty | <input type="checkbox"/>            |
| Instruction            | <input type="checkbox"/> Yes           |                |                          |                 |                                     |
|                        | <input checked="" type="checkbox"/> No |                |                          |                 |                                     |

|             |                |     |     |     |     |     |
|-------------|----------------|-----|-----|-----|-----|-----|
|             | 13 / 10 / 2021 | / / | / / | / / | / / | / / |
| Travel To   | 0              |     |     |     |     |     |
| Start Time  | 14 :30         |     |     |     |     |     |
| Lunch Time  | 0              |     |     |     |     |     |
| End Time    | 18 :30         |     |     |     |     |     |
| Travel From | 0.25           |     |     |     |     |     |

|         |                                                                   |
|---------|-------------------------------------------------------------------|
| Details | Maintenance du Registar_20 + Ajustement et Instruction. Voir Note |
|---------|-------------------------------------------------------------------|

Purpose of the visit completed :      Yes ☒      No ☐

Need a new visit :      Yes ☐      No ☒

On Customer Site

---

## Customer details for Registrar\_20

---

Customer name and place : [Amcors Flexibles Mohammedia – Rue Fatima Zahra, BP 96, Mohammedia](#)

Contact person at customer / Title : [M. Youness Ljouad \(Operation Manager\)](#)

Customer Mail & Mobile/Landline : [youness.ljouad@amcor.com](mailto:youness.ljouad@amcor.com) / +212 5 23 28 94 94

System Type : [Registrar\\_20](#)

WA/ASO : [WA19674](#)

Machine Manufacturer/Model/Nickname : [Rotomec / BRIO / BRIO](#)

Date : [14/10/2021](#)

Name : [Jean-Baptiste Nguyen](#)

Comments :

### Signatures :



Arnaud Darcel 2021-10-14T14:55:47+02:00



Youness Ljouad 2021-10-14T14:55:29+02:00

BST eltromat FSE

Customer

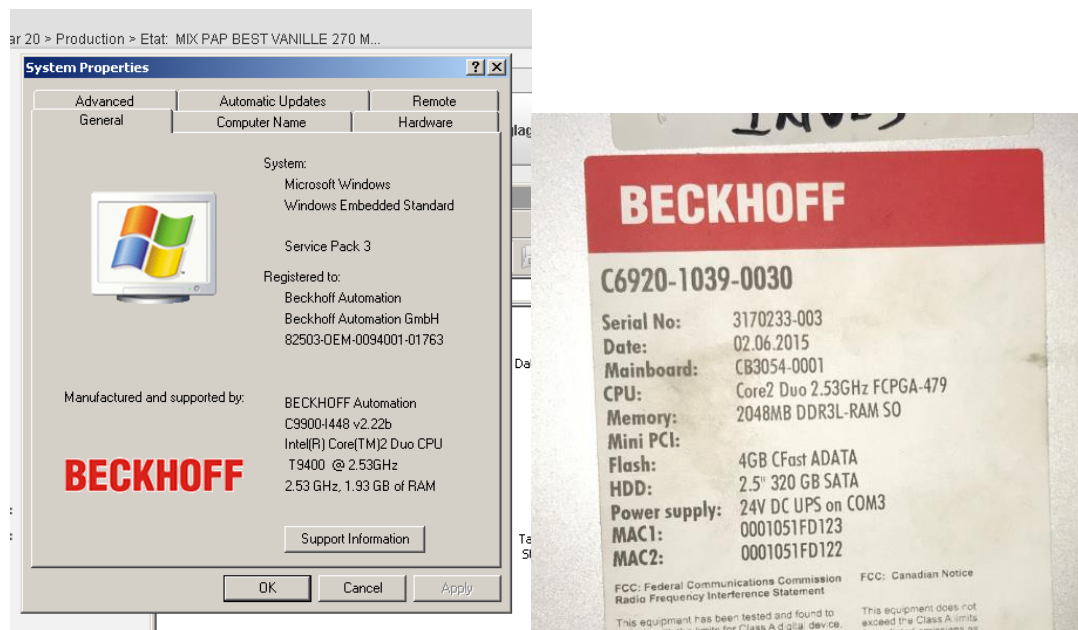
On Customer Site

## Notes

Registrar20: WA18674

Need new PC as spare part.

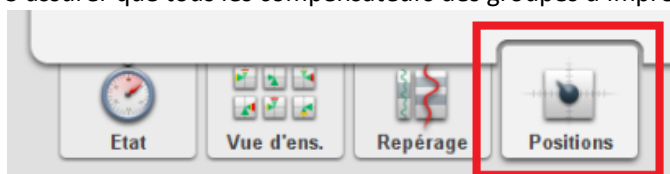
Fan of PC is not working anymore / need to replace.



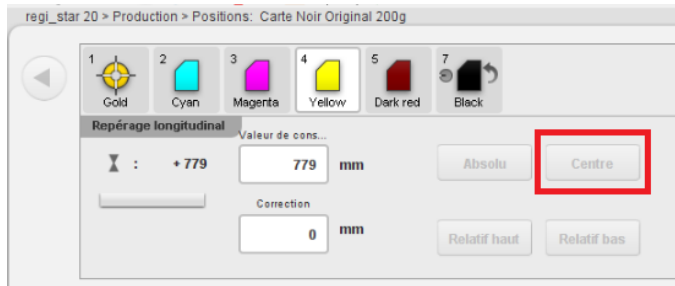
### NOTICE de la fonction PRESETTINGS:

Première recette jamais produite :

- 1- Préparer le job comme d'habitude.
- 2- Une fois préparer, charger le job.
- 3- NE PAS DEMARER LES CYLINDRES.
- 4- S'assurer que tous les compensateurs des groupes d'impression sont CENTRES.



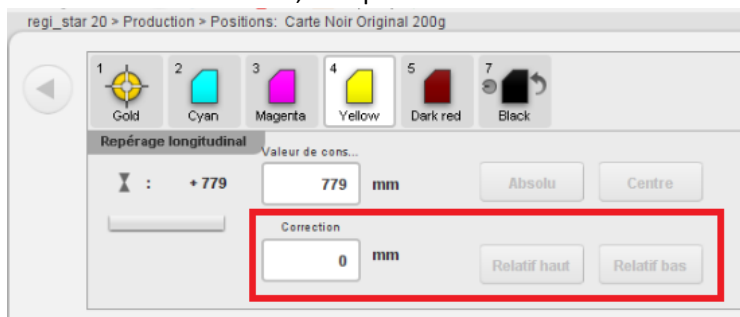
On Customer Site



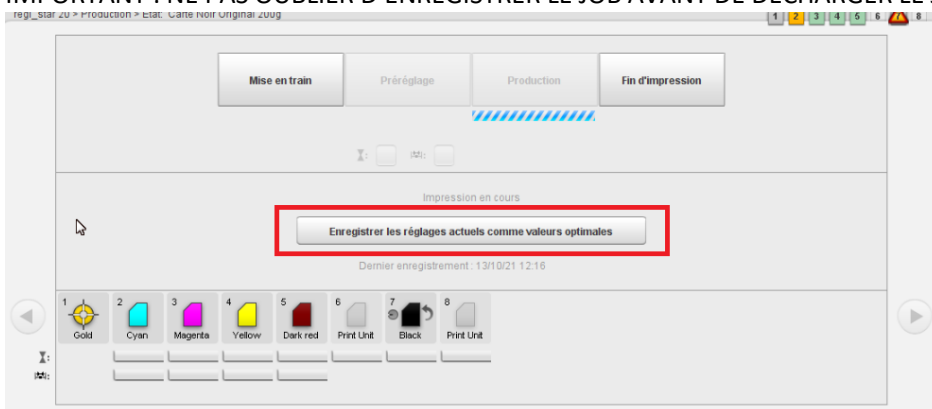
- 5- METTRE A LA POSITION MIDI tous les cylindres d'impression.
- 6- Cliquer sur « MISE EN TRAIN »



- 7- Maintenant la position des cylindres sont calibrées avec le codeur principal de la machine.
- 8- Faire maintenant un premier jet d'impression.
- 9- MESURER LES DISTANCES, et reporter les corrections à faire :



- 10- Relancer l'impression, les couleurs sont plus ou moins en registre, réajuster si besoin. (Correction fine si les mesures sont bien reportées).
- 11- LANCER LA PRODUCTION.
- 12- IMPORTANT : NE PAS OUBLIER D'ENREGISTRER LE JOB AVANT DE DECHARGER LE JOB



13-

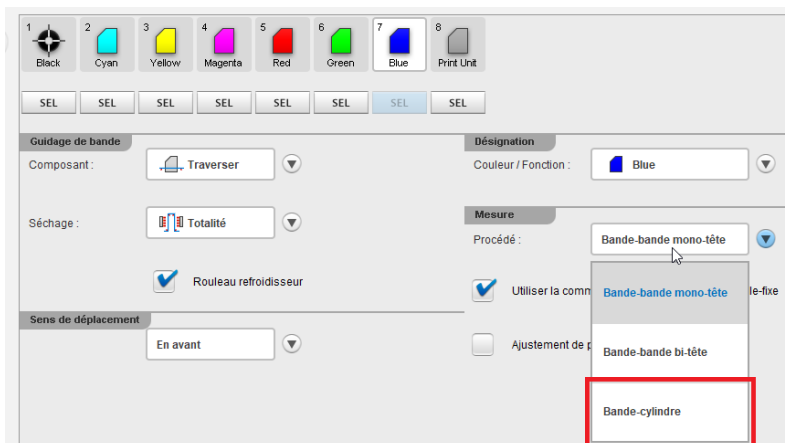
On Customer Site

#### RAPPELER LE JOB Préparé :

- 1- Rappeler le job
- 2- S'assurer de la position midi des cylindres.
- 3- Faire une mise en train avant de démarrer les cylindres.
- 4- Lorsque cylindres sont à la positions midi -> cliquer sur « Préréglages » ; les compensateurs vont se positionner selon le dernier enregistrement.
- 5- Lancer le job
- 6- L'impression doit être en registre, la précision du registre dépendra de la précision de la mise en position midi des cylindres (position midi, identique sur toutes les productions des cylindres)

#### GROUPE VERSO :

- 1- Pour le groupe verso, il est possible d'utiliser la fonction bande cylindre, prenez comme référence le groupe le plus stable : (attention en utilisant cette fonction il n'est pas possible d'avoir une mise en registre latéral.)



## On Customer Site

|       |      |        |         |     |       |      |
|-------|------|--------|---------|-----|-------|------|
| 1     | 2    | 3      | 4       | 5   | 6     | 7    |
| Black | Cyan | Yellow | Magenta | Red | Green | Blue |
| SEL   | SEL  | SEL    | SEL     | SEL | SEL   | SEL  |

|                                                                                                                                                                                                                                         |                                                                                                                                                                                                                    |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>Repérage longitudinal</b><br><input checked="" type="checkbox"/> Repérage longitudinal actif<br><br>Mesure fixe: 0    Mesure séq.: 0    mm<br><br>Avertissement: 0,1    Alarme: 0,2    mm<br><br>Forward: normal<br>Backward: normal | <b>Repérage latéral</b><br><input type="checkbox"/> Repérage latéral actif<br><br>Mesure fixe: 0    Mesure séq.: 0    mm<br><br>Avertissement: 0,1    Alarme: 0,2    mm<br><br>Forward: normal<br>Backward: normal |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|

Enregistrement

Val. de consigne & Tolér.    Vue d'ens.    Fonctions spéciales

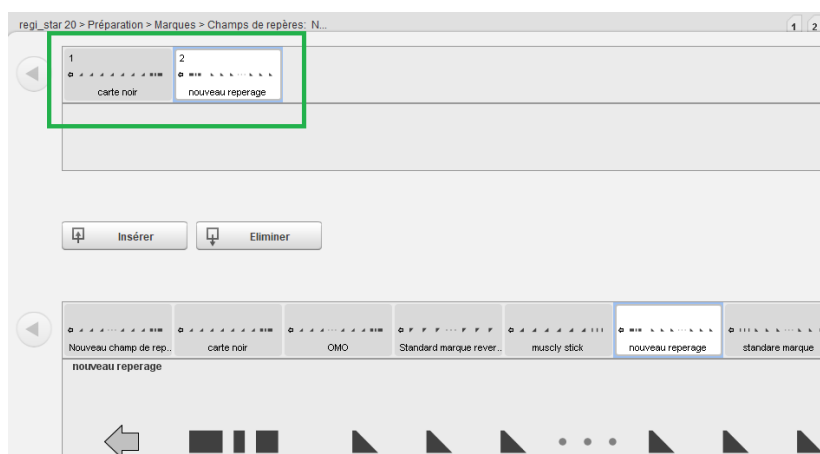
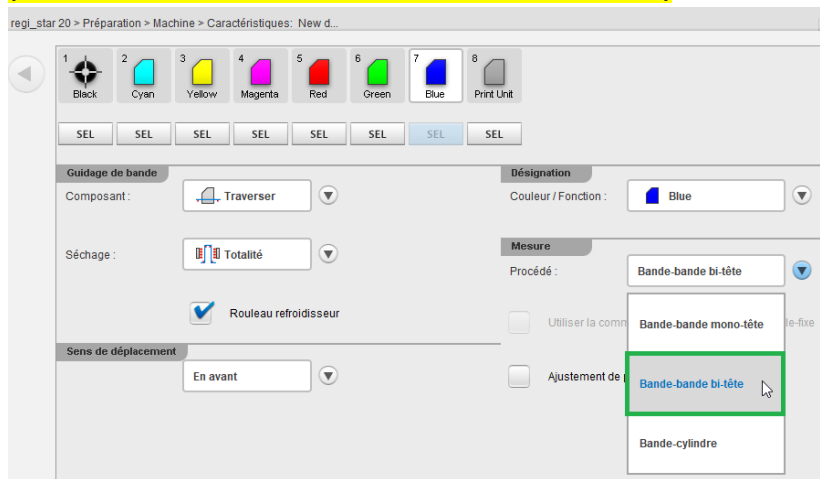
On Customer Site

## 2- DEUXIEME possibilité :

Utiliser pour le groupe VERSO, bande bi-tête, il faut s'assurer lors de la création du job l'insertion des différents sens des marques (comme sur schéma ci-dessous). Et configurer le groupe verso lisant les marques de façon opposée.

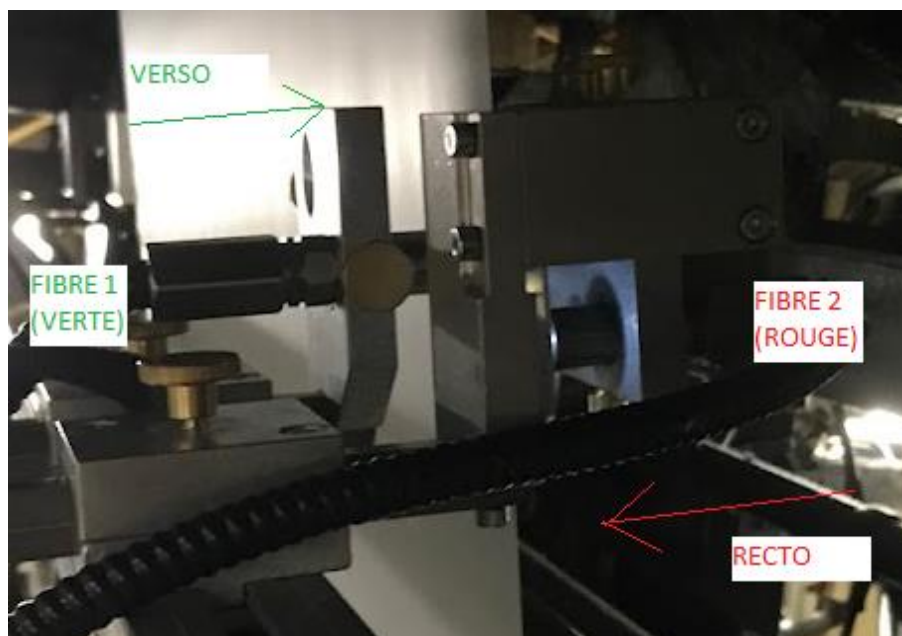
Dans ces conditions, la première fibre (verte) lit la marque fraîchement imprimée. Et la fibre deux (rouge) lit la marque de référence.

**(Point à vérifier si la fibre 1 et 2 l'un au-dessus de l'autre)**



On Customer Site

---



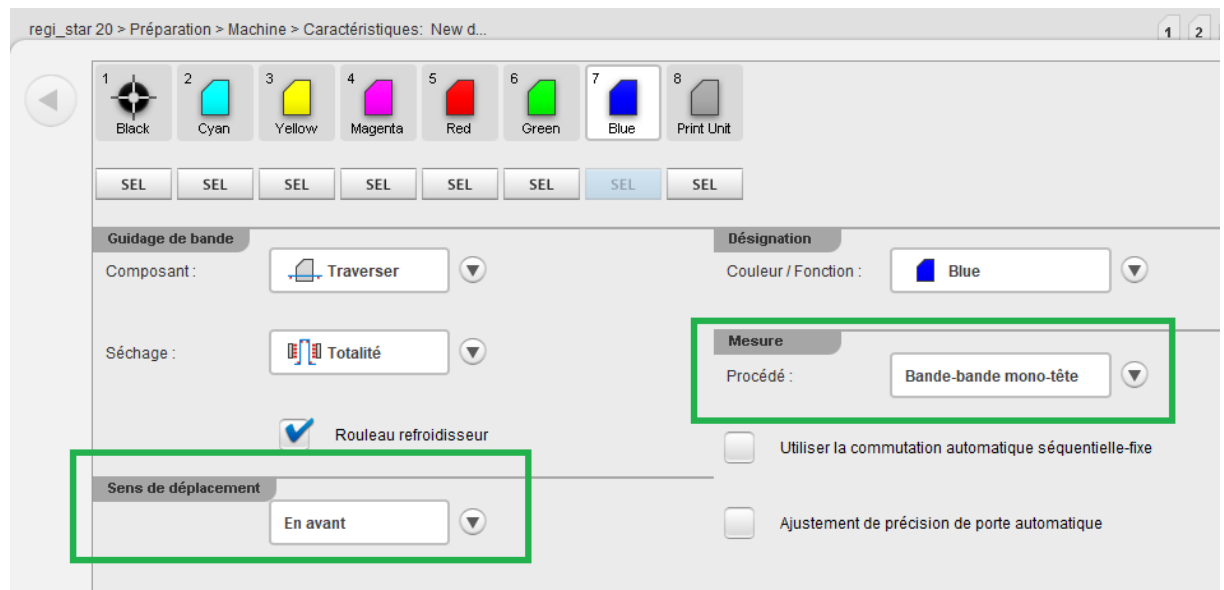
On Customer Site

3- Troisième possibilité :

Laisser bande « mono tête », ne pas mettre « ARRIERE » lors de la création du job.

S'assurer que la fibre 1 (verte) lit du coté RECTO (attention film transparent uniquement).

A tester.

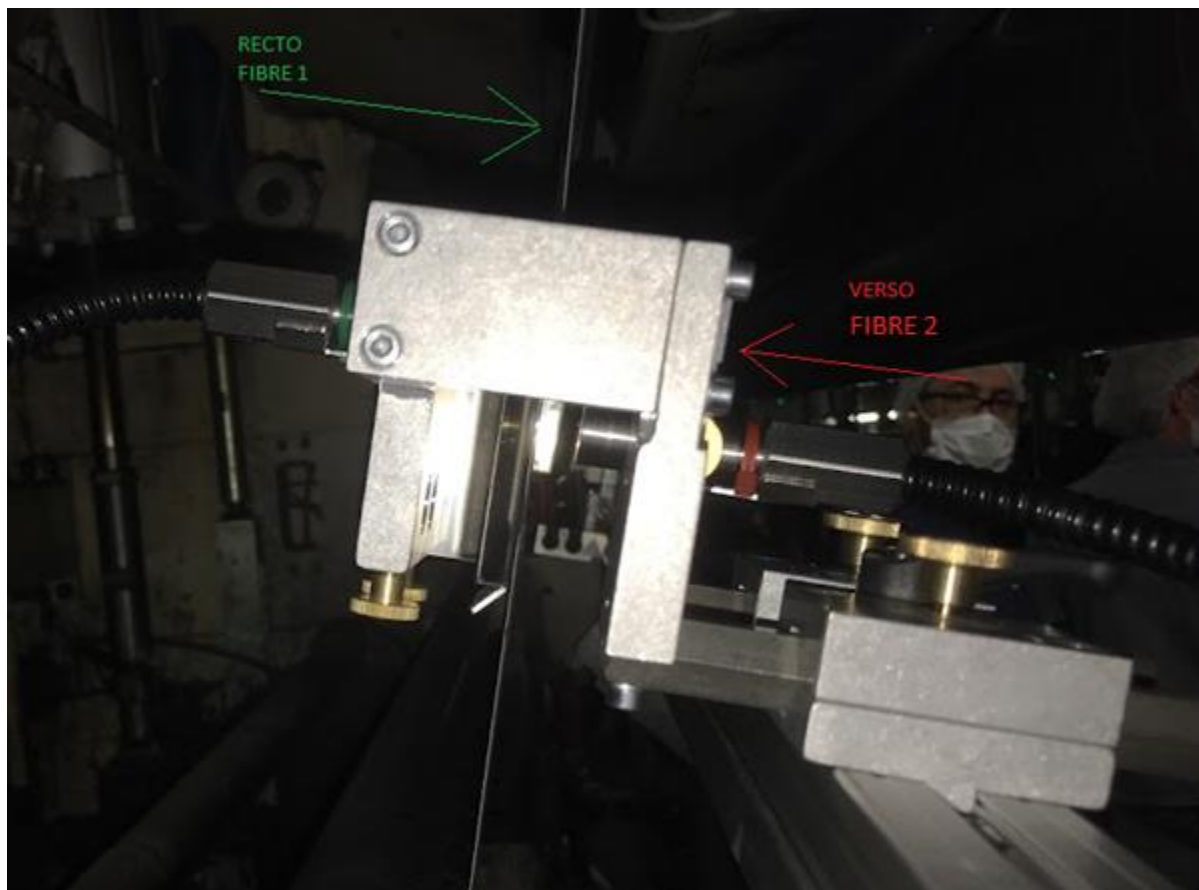


4- Quatrième possibilité :

Bande bi-tête et pas besoin d'ajouter de marque supplémentaire dans la création du job: positionnement des fibres comme schématisée ci-dessous. Situation inverse de la fonction normale d'utilisation.

**A TESTER.**

On Customer Site

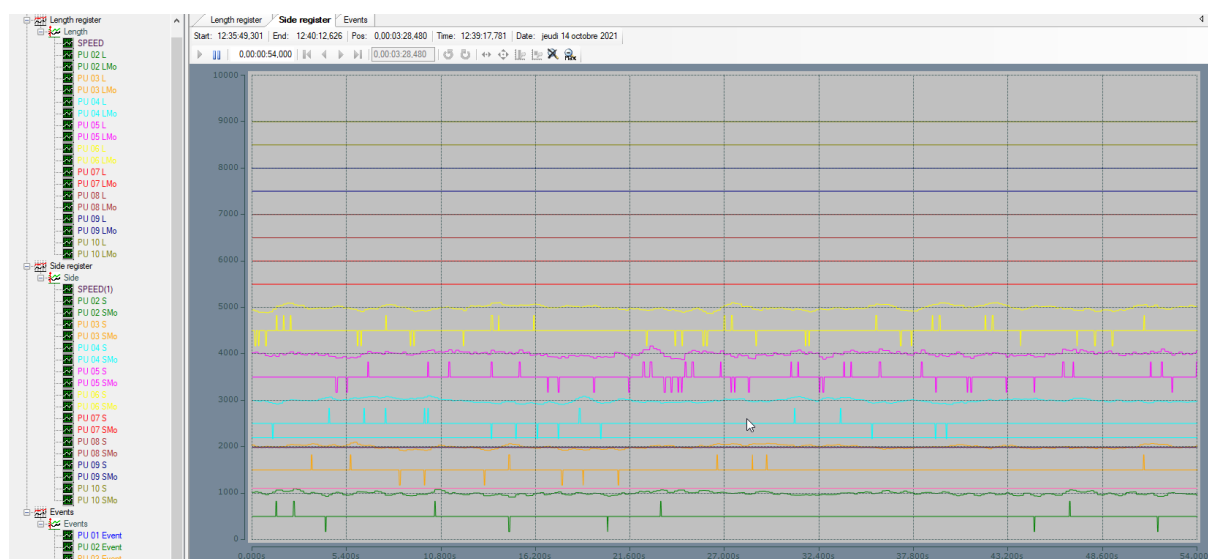


CHARTS RECORD CERRUTI

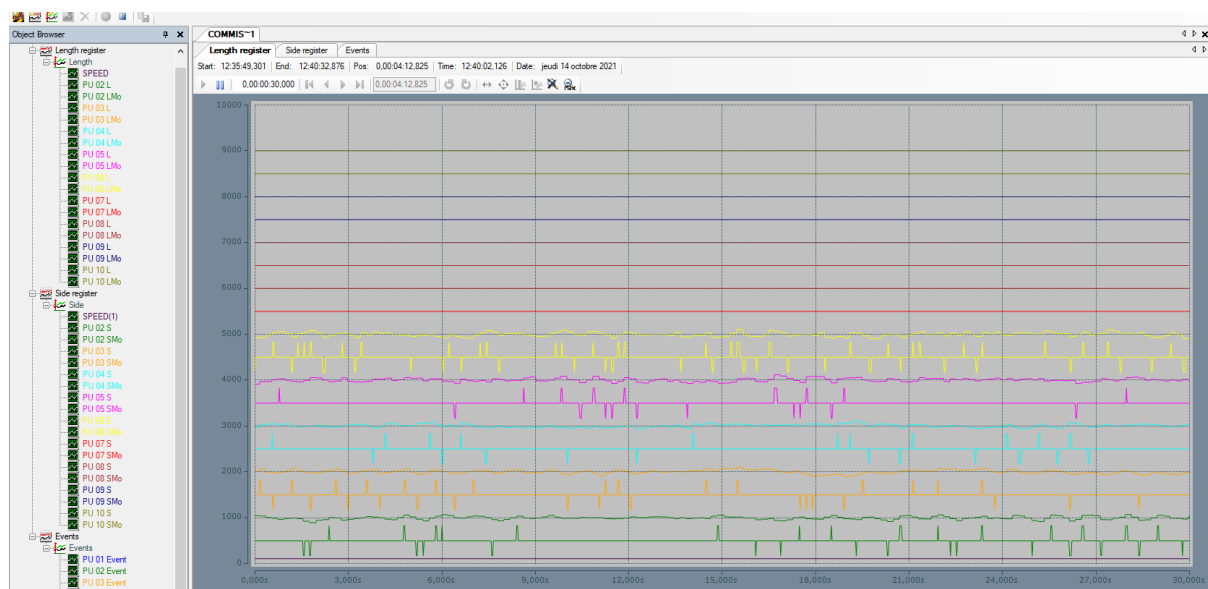
200 m/min papier

latéral

On Customer Site

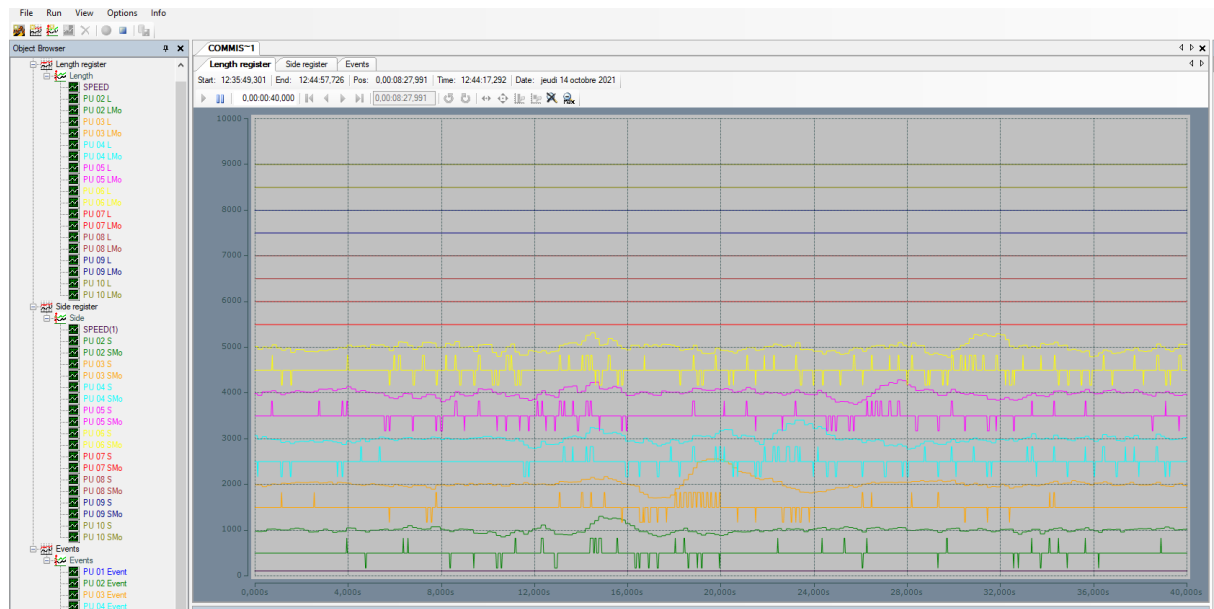


Longitudinal

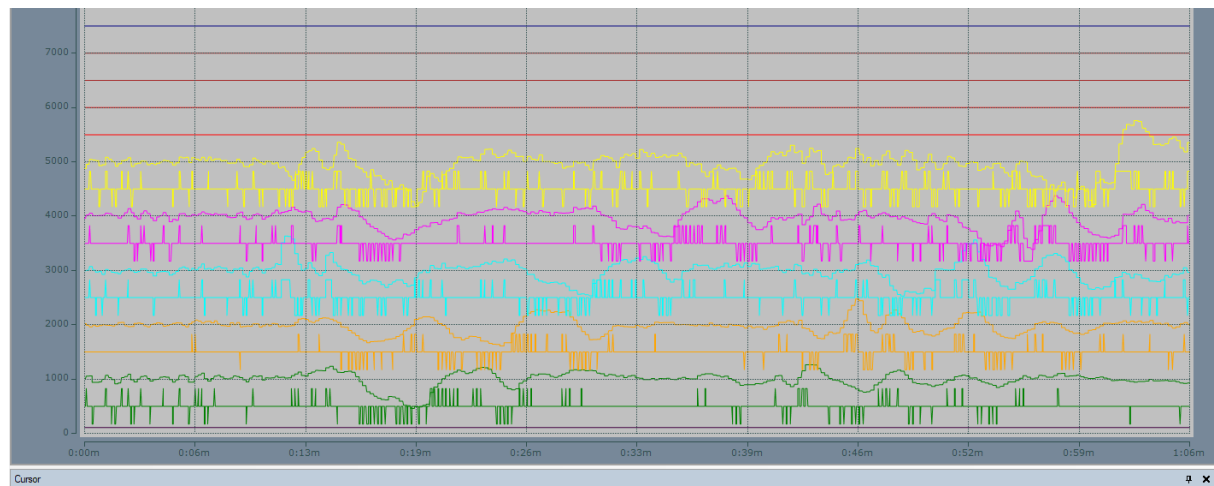


200 to 210 pas de signal accélération

On Customer Site

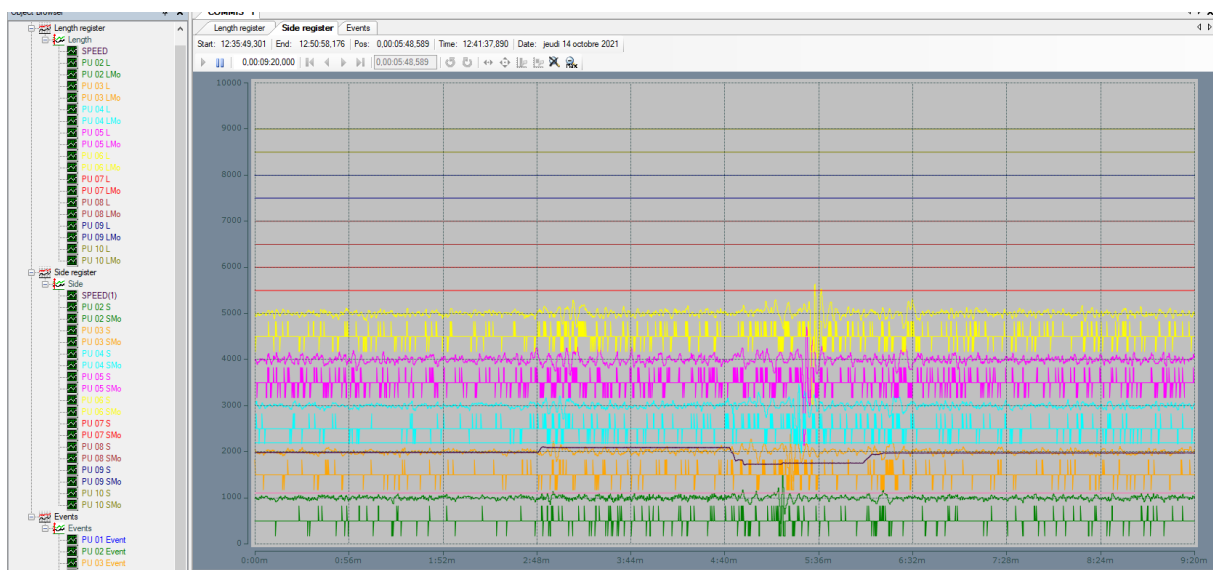
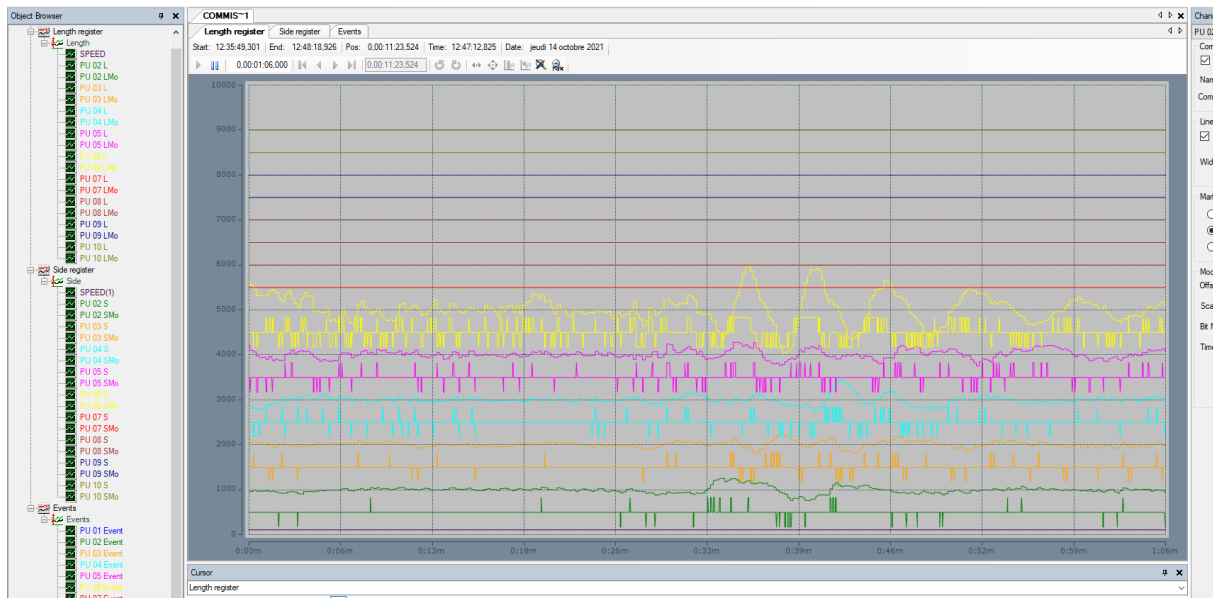


Deceleration

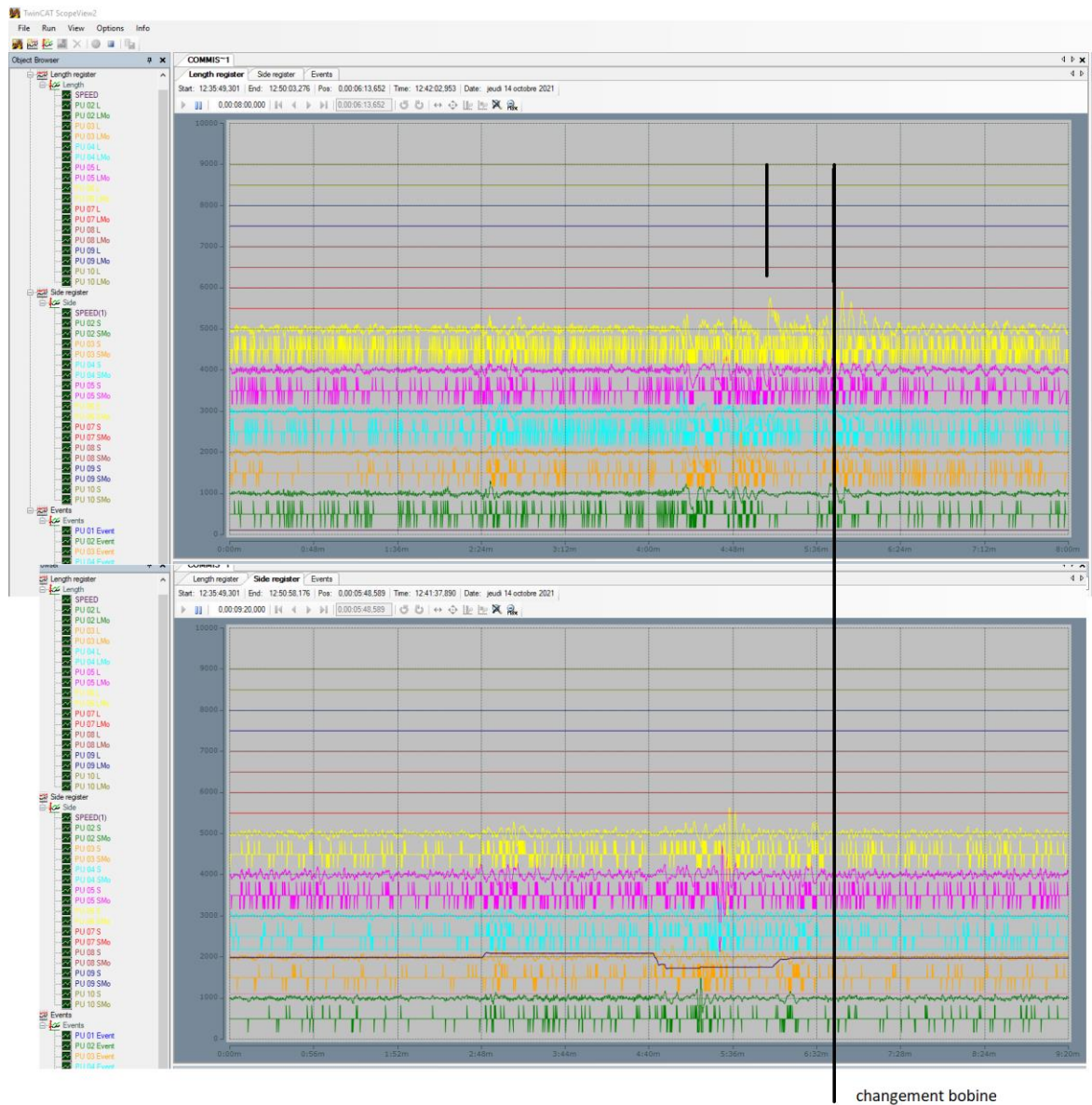


COUPE :

On Customer Site



On Customer Site



changement bobine

On Customer Site

SIGNAUX :

