

Procédure de Control de Couleur du Valchromat

La procédure de control de couleur du Valchromat est faite suivant le système CIELab et suivant les trois axes de contrôle de couleur, da, db et dL. Dans l'image du 'Système CIELab' (image 1) on voit les trois axes, da (vert à rouge), db (jaune a blue) et dL (blanc et noir).

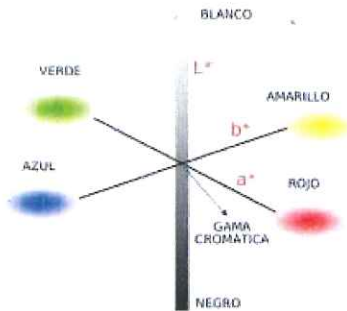


Image 1 – trois axes du système CIELab

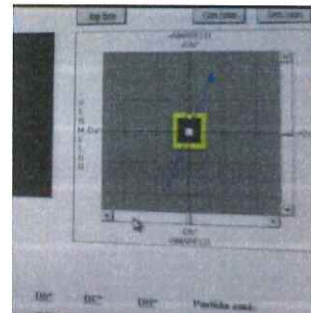


Image 2 – area de control de couleur

Pour chaque couleur l'équipe de développement définit l'échantillon standard de couleur et les tolérances admissibles dans les trois axes de control, da, db e dL. Ces tolérances permettent de créer un écart maximal sure chaque axe et une aire de control dans laquelle la couleur est conforme, comme visible sur l'image 2.

Le contrôle de couleur est fait toutes les deux heures de production en utilisant des spectrophotomètres calibrés.

Valbopan est une usine certifié ISO 9001 et toutes nos procédures sont contrôlés par des auditeurs externes, notamment la procédure de control de couleur (certificat ISO 9001 attaché).

Famalicão da Nazaré, 20 Octobre 2016

Alexandra Gouveia

Alexandra Gouveia

Direction Technique

Gisela Figueira

Gisela Figueira

Direction Qualité

Valbopan, Fibras de Madeira S.A.

Plant

Quinta do Castelo
2450-025 Famalicão da Nazaré - Portugal

T. +351 265 739 320

F. +351 265 739 320

Office

Avenida Praia da Vitória n°48 4ºDto
1050-184 Lisboa - Portugal

T. +351 213 190 140 F. +351 213 190 144

E. info@investwood.pt W. investwood.pt | valchromat.pt

Share Capital 1.340.000,00 Euros

VAT n. 502 043 059