

**B.A.C.O.****Browning Arms Company
Quality Procedure**

1 Lors de la qualification des nouveaux produits
Avant leur lancement sur le marché, les armes Browning sont soumises à de nombreux tests très sévères internes à Browning. Aucun produit ne sera validé s'il ne répond pas pleinement aux exigences suivantes :

1.1 Tests de fonctionnement et d'endurance

- Minimum de 2.000 coups pour les carabines.
- Minimum de 5.000 coups pour les fusils de chasse.
- Minimum de 10.000 coups pour les fusils de sport.
- Conditions du test : l'arme est refroidie tous les 50 coups et nettoyée tous les 500 coups.
- Utilisation d'un spectre complet de cartouches et ce dans les différentes marques.
- Aucune casse de pièce n'est tolérée.
- Le test terminé, il ne peut y avoir de pièces excessivement usées.

1.2 Tests en conditions extrêmes

- L'arme doit fonctionner à températures extrêmes: de -30°C à +50°C.



1.3 "Torture tests"

Tous ces torture tests sont réalisés dans des conditions extrêmes largement supérieures aux normes conventionnelles C.I.P. La solidité et la fiabilité légendaires des armes Browning sont largement dues au passage avec succès de l'ensemble de ces tests.

- Tests de surpression pour toutes les armes.
- Tests d'obstruction pour les carabines.
- Tests de sécurité : tests de chute pour toutes les armes.

2 Inspection systématique à 100% des armes de série

Le contrôle qualité très pointu Browning impose une inspection systématique de chaque arme de série qui sera passée au crible par le biais de nombreux contrôles et tests.

2.1 Contrôle des armes

- Inspection visuelle de chaque produit : arme + emballage.
- Mesures systématique de certains points : feuillure, dimensions de chambre, poids, cotes spécifiques...

2.2 Essais des armes

- Essais de fonctionnement manuel.
- Essais de tir : fonctionnement et précision.



2.3 Tests de précision

- Pour les **carabines** : contrôle très précis des groupements.
- Pour les **fusils** :
 - Test P.O.I. (Point Of Impact) qui est le point moyen ou le centre de gravité de la gerbe.
 - Ce test est réalisé à 35 m et avec des prises de visée différentes suivant la famille du produit et donc son utilisation:
 - Pour les fusils superposés, l'écart maximum entre les centres de gravité des 2 gerbes ne doit pas excéder 10 cm et ce avec une convergence réglée à 35 m.
 - Contrôle systématique de la qualité des gerbes de plomb par des moyens d'analyse informatisée pour garantir un fonctionnement et une fiabilité extrême..

