

Le procès-verbal suivant est un exemple de contrôle final de production correspondant à tous les tests, vérifications, et mesures effectués par une entreprise de réalisation d'ouvrage électrique avant la livraison d'un produit.

Il se décompose de la manière suivante :

- Une feuille de présentation
- Une feuille de contrôle visuel (propreté, repérage, esthétique ...)
- Une feuille de contrôle mécanique (serrage, assemblage ...)
- Une feuille de conformité électrique (section, calibre, câblage ...)
- Une feuille de tests et mesures
- Une feuille de validation du contrôle

Une fois le travail du câbleur terminé (implantation du matériel dans l'armoire, câblage avec embouts et repères ...), les feuilles suivantes sont méthodiquement remplies.

Afin de doser l'importance des problèmes pouvant apparaître, le contrôleur remplit les champs classiques (nom, date, affaire ...) puis coche dans les tableaux les cases C, G, F ou M.

Les notes de chaque case sont totalisées en bas de page. À chaque indice de contrôle correspond une note maximale. Si celle-ci est dépassée, le travail sera repris avec un indice supérieur, jusqu'à l'obtention d'une validation de qualité.

P.V. de contrôle atelier

N° d'affaire	_____	Indice N° _____
Nom du contrôleur	_____	Date du contrôle ____ / ____ / ____
Nom du cableur	_____	
Indice du contrôle	A B C D E F	

Contrôle final de production

Contrôle documentaire du dossier technique

	Présent	Absent
Schéma de câblage		
Liste des matériels		
Revue de contrat simplifié		

Nota : l'ensemble de ces documents doit être présent pour réaliser un contrôle. Leur absence ne peut être admise.

Documents complémentaires

	Présent	Absent
Descriptif de l'implantation		
Spécification particulière		

Tel : _____	Société : _____	Fax : _____
Affaire : _____	Client : _____	Indice : 1.0
Dossier : Méthodes	Date ____ / ____ / ____	page n° . . / . .

P.V. de contrôle atelier

N° d'affaire _____	Indice N° _____
Nom du contrôleur _____	Date du contrôle ____ / ____ / ____
Nom du cableur _____	
Indice du contrôle	A B C D E F

Contrôle visuel

Nom du contrôle	C	G	F	M	obs.	Non obs.	Contr rôlé
	2500	500	100	50			
Contrôle propreté intérieure							
Contrôle propreté extérieure							
Couleur de l'enveloppe produit							
Référence de l'enveloppe produit							
Présence étiquette constructeur							
Présence étiquette de référence du produit global							
Présence pochette de plan							
Présence plan							
Présence de plaque indicatrice danger							
Contrôle du bon degré de protection (IP)							
Contrôle de position des borniers							
Contrôle de l'ergonomie de l'implantation							
Présence de capot de protection							
Contrôle de l'identification de chaque appareil (caractéristiques)							
Contrôle du repérage de chaque appareil (utilisation étiquette complémentaire)							
Contrôle présence rayure tôlerie ou plastique							
Contrôle présence bosse tôlerie ou plastique							
Conformité de l'implantation							
Respect des spécifications particulières							
Esthétique							
Présence des connexions des terres							
Alimentation et départ							
Total							

C : critique

G : grave

F : faible

M : mineur

Tel : _____

Affaire : _____

Dossier : Méthodes

Société : _____

Client : _____

Date ____ / ____ / ____

Fax : _____

Indice : 1.0

page n° ... / ...

P.V. de contrôle atelier

N° d'affaire _____	Indice N° _____
Nom du contrôleur _____	Date du contrôle ____ / ____ / ____
Nom du cableur _____	
Indice du contrôle	A B C D E F

Conformité mécanique

Nom du contrôle	C	G	F	M	obs.	Non obs.	Contr rôlé
	2500	500	100	50			
Manœuvrabilité des portes							
Contrôle des serrures portes							
Contrôle de mouvements mécaniques							
Contrôle de respect des types de visserie							
Respect des modes d'assemblage visserie mécanique							
Respect des modes d'assemblage visserie électrique							
Contrôle des amarrages des câbles							
Contrôle des frettages des câbles							
Contrôle des amarrages des barres de cuivre							
Contrôle de la conformité des torons							
Contrôle de serrage (essai statique)							
Respect des spécifications particulières							
Total							

C : critique

G : grave

F : faible

M : mineur

Tel : _____

Société : _____

Fax : _____

Affaire : _____

Client : _____

Indice : 1.0

Dossier : Méthodes

Date ____ / ____ / ____

page n° . . / . .

P.V. de contrôle atelier

N° d'affaire _____	Indice N° _____
Nom du contrôleur _____	Date du contrôle ____ / ____ / ____
Nom du cableur _____	
Indice du contrôle	A B C D E F

Conformité électrique

Nom du contrôle	C	G	F	M	obs.	Non obs.	Contr ôlé
	2500	500	100	50			
Conformité de sertissage (contrôle visuel)							
Conformité des sections des fils							
Conformité des sections des jeux de barres							
Conformité des sections des bornes							
Conformité de calibrage des disjoncteurs							
Vérification des réglages spécifiques							
Contrôle du respect codification par les couleurs							
Contrôle des pouvoirs de coupure							
Contrôle des distances d'isolement							
Contrôle de l'absence de point d'amorçage							
Contrôle des éléments à double isolation							
Contrôle conformité du repérage du câblage							
Contrôle conformité du repérage des appareils							
Contrôle visuel de la continuité des terres sur les structures métalliques, éléments fixes							
Contrôle visuel de la continuité des terres sur les structures métalliques, éléments mobiles							
Contrôle de la répartition des phases							
Respect des spécifications particulières							
Total							

C : critique

G : grave

F : faible

M : mineur

Tel : _____

Affaire : _____

Dossier : Méthodes

Société : _____

Client : _____

Date ____ / ____ / ____

Fax : _____

Indice : 1.0

page n° .. / ..