Agrément du matériel

**Check-list des exigences du CMQ**

**Coffrets pour compteur BT 2 et 4 fils**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
|  |  |  |  |
| **Entreprise/Demandeur** |  |
| **Sigle/Fabricant** |  |
| **Localité** |  |
| **Désignation** | Coffrets pour compteurs BT 2 et 4 fils |
| **Référence (s)/Classe (s)**  |  |
| **Laboratoire**  |  |
| **Procédure de contrôle du maintien de la qualité (CMQ)** | CMQ D05-B51/Edition Avril 2003 |
| **Spécification technique (ST) ONEE N°**  | D05-B51/Edition Décembre 2012 |
| **Normes de référence**  |  |
| **Agrément (s) en cours avec validité** |  |
| **Rapport CMQ 1er trimestre (essais effectués le)**  |  |
| **Rapport CMQ 2ème trimestre (essais effectués le)** |  |
| **Rapport CMQ 3ème trimestre (essais effectués le)**  |  |
| **Rapport CMQ 4ème trimestre (essais effectués le)**  |  |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Désignations de contrôle**  | **Exigences** | **Résultats obtenus** | **Observations** |
|  | Vérification de la qualification des moyens humains. |  |  |
| Contrôle systématique | Vérification de la conformité des moyens organisationnels. |  |  |
|  | Vérification de la conformité des moyens techniques. |  |  |
| Tenue du registre | Origine des principaux composants (matière première, porte fusible, rails, visserie). |  |  |
| N° de série ou de lot et date de fabrication des coffrets. |  |  |
| Destination des coffrets. |  |  |
| Dossier de suivi de fabrication par type de coffrets (2 et 4 fils) | Un plan avec les vues détaillant les points de fixation du coffrets et les entraxes de fixation des matériel devant être installés à l’intérieur du coffrets. |  |  |
| Un plan des coupe-circuits en précisant la taille des cartouches. |  |  |
| Une fiche donnant la composition de la matière première utilisée pour la fabrication de l’enveloppe, les conditions de stockage, le/les fournisseurs. |  |  |
| Une fiche donnant la composition de la matière des équipements et visserie montés dans l’enveloppe. |  |  |
| Une fiche de fabrication contenant entre autres, des indications sur les moules, le procédé de fabrication, les machines de production. |  |  |
|  | Vérification de caractéristiques constructives et dimensionnelles des coffrets  | A l’ occasion de chaque opération de prélèvement en usine. |  |  |
|  | - Essai de déformation de la cuve (IP4X) ;- Vérification de la résistance mécanique des vis et des  écrous ;- Vérification des bornes de raccordement ;- Vérification du degré de protection des enveloppes  IP43 | Annuellement  |  |  |
| Fréquence et déroulement | - Essai d'échauffement ;- Essai de résistance à la chaleur et au feu. | Annuellement  |  |  |
|  | - Mesure des résistances de contact avant vieillissement ;- Essai accéléré de chaleur humide (vieillissement) ;- Mesure des résistances de contact après vieillissement ;- Vérification du degré de protection des enveloppes  IK10. | Annuellement  |  |  |
|  | - Contrôle de l’isolation 1er épreuve ;- Essai climatique ;- Contrôle de l’isolation 2eme épreuve ;- vérification du degré de protection des enveloppes  IK10. | Annuellement  |  |  |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Dossier de qualification du laboratoire | Le laboratoire en charge des essais établira trimestriellement un rapport et un certificat attestant le maintien du niveau de qualité de la fabrication; le fabricant en adressera un original à l’ONE. |  |  |
|  | La convention entre le fabricant et le laboratoire de contrôle.  |  |  |

Fait à............................., le..................……......

**Signature et cachet**

 (Préciser le nom et la qualité du signataire)