

MICROENER	Spécification du contrôle interne des relais de la gamme M	FDS N°: 14LA1011700
		Rev. A Page 1 sur 2

Ce document a pour objectif de spécifier les points de contrôle à réaliser sur les relais de la gamme M afin de s'assurer de leurs bons états physique et fonctionnel. Ce document est applicable, entres autres, au contrôle d'entrée et au contrôle final (retour SAV,...)

Affaire	Date			
Contrôleur	Document(s) associé(s)			
Type d'appareil	N° de série			
A° Contrôle général				Réponses attendues
1 Etat du carton d'emballage individuel (intérieur/extérieur)	Bon		Mauvais	Bon
2 Présence documentation technique ou équivalent	Oui		Non	Oui
3 Documentation Technique	Conforme		Non conforme	Oui
4 Présence des accessoires de montage	Saillie		Non	Dépend de la cde
	Encastré			
	Rack 19"			
5 Présence de(s) cache(s) d'espace(s) vide(s) (Av/Ar)	Oui		Non	Oui pour rack
B° Contrôle du boitier et des accessoires				
6 Etat du boitier métallique	Bon		Mauvais	Bon
7 Etat général de la visserie	Bon		Mauvais	Bon
8 Présence capot avant transparent (excepté rack)	Oui		Non	Oui
9 Présence des accessoires de plombage (excepté rack)	Oui		Non	Dépend de la Cde
10 Présence des caches bornes	Oui		Non	Oui
11 Etiquette latérale (excepté rack)	Conforme		Non conforme	Conforme
12 Etiquette latérale Correctement renseignée (excepté rack)	Oui		Non	Oui
C° Contrôle du module électronique				
13 Déverrouillage et verrouillage des poignées d'extraction	Bon		Mauvais	Bon
14 Etat des poignées d'extraction	Bon		Mauvais	Bon
15 Face avant (selon FDFC 13JMC1011000)	Conforme		Non conforme	Conforme
16 Etat de la face avant	Bon		Mauvais	Bon
17 Débrochage & Ré-embrochage du module	Bon		Mauvais	Bon
18 Carte alimentation et indication sur l'étiquette latérale du boitier	Identiques		Différents	Identiques
19 N° de série sur le module et sur l'étiquette latérale du boitier	Identiques		Différents	Identiques
20 Nbr de dents au peigne d'ouverture des court-circuiteurs (uniquement pour les relais équipé d'une unité ampèremétrique)	10		Autres	10
21 Etat des court-circuiteurs (uniquement pour les relais équipé d'une unité ampèremétrique)	Bon		Mauvais	Bon
22 Position des cavaliers définissant le calibre nominal de l'appareil (uniquement pour les relais équipé d'une unité ampèremétrique)	Bon		Mauvais	Bon

D° Contrôle fonctionnel individuel (module en place dans son boîtier) (à faire sur chaque appareil s'il s'agit d'une présentation en rack)

23 Appliquez entre les bornes 12 et 13 de l'appareil 110Vca +/-10% en permanence.					N/A
24 Déroulement de l'autocontrôle à la mise sous tension	Bon		Mauvais		Bon
25 Relais R5 enclenché à la fin de l'autocontrôle	Oui		Non		Oui
26 Consommation de l'appareil	mA				< 100mA
27 Etat de l'afficheur	Bon		Mauvais		Bon
28 Réalisation d'un « Test » avec déclenchement des relais de sortie (lancement depuis le clavier en façade)	Bon		Mauvais		Bon
29 Modification depuis la face avant de l'adresse du relais (programmer NodAd = 2)	Bon		Mauvais		Bon
30 Modification depuis la RS485 (bornes 23/24) de la fréquence nominale de l'appareil (programmer Fn = 60 Hz)	Bon		Mauvais		Bon

E° Contrôle du déclenchement (module en place dans son boîtier) (à faire sur chaque appareil s'il s'agit d'une présentation en rack)

31 Appliquez entre les bornes 12 et 13 de l'appareil 110Vca +/-10% en permanence et programmez la fréquence nominale de l'appareil sur 50Hz					N/A
32 Contrôle du déclenchement de l'appareil selon FDGI correspondante Indiquez ci-dessous le N° de la FDGI utilisée et sa révision	Bon		Mauvais		Bon

F° Fin de Contrôle

33 Replacer l'appareil reconditionné dans son emballage et transmettre le résultat du contrôle au Service Qualité et au demandeur du contrôle					N/A
---	--	--	--	--	-----

H° Commentaire général