



Ind. A	Création : 30/10/18	Rédaction :	VG	Validation :	MxG	Modif depuis dernier ind.:	
--------	---------------------	-------------	----	--------------	-----	----------------------------	--

Client		N° d'affaire :		Date du Contrôle :	
--------	--	----------------	--	--------------------	--

N°	DESIGNATION	<input checked="" type="checkbox"/> NON CONFORME (TAMPON)	<input checked="" type="checkbox"/> CONFORME (TAMPON)	<input type="checkbox"/> NON APPLICABLE (TAMPON)	OBSERVATIONS
1.1 MONTAGE MECANIQUE					
1.1.1	Tous les ancrages en place (<i>pas de trou de platine vide</i>)				
1.1.2	Marquages serrages <u>ancrage/fixation</u> réalisés				
1.1.3	Marquages serrages <u>structures</u> réalisés				
1.1.4	Interface client connectée (partie mécanique entre machine Palamatic et machine client)				
1.1.5	Vérifier l'absence de contrainte mécaniques sur la pesée				
1.1.6	<i>TUYAUTERIE</i> : Tuyaux produit/vide raccordés aux équipements Palamatic				
1.1.7	<i>TUYAUTERIE</i> : Respect des ISO et des rayons de courbures				
1.1.8	<i>TUYAUTERIE</i> : Supportage conforme aux règles Palamatic				
1.1.9	<i>TUYAUTERIE</i> : Etanchéité des passages de cloisons réalisée				
1.1.10	<i>MISE A LA TERRE</i> : Toutes les pièces en contact produit sont reliées à une terre principale Palamatic				
1.1.11	<i>MISE A LA TERRE</i> : Tuyauterie raccordée à la terre principale Palamatic				
1.1.12	Autocollants Palamatic sur équipements				
1.1.13	Ensemble des indicateurs (manomètres, aiguillages, capteurs de pression, position vannes, etc.) positionnés de manière visible et lisible				
1.1.14	Retouches peintures				
1.1.15	Nettoyage des équipements				
1.2 RACCORDEMENT PNEUMATIQUE					
1.2.1	Ensemble des réseaux air/azote raccordés suivant schémas pneumatiques Palamatic				
1.2.2	Séparation du réseau d'air et des réseaux électriques dans les chemins de câbles				
1.2.3	Tous les silencieux sont en place sur les évacuations d'air/azote				
1.2.4	Mise en pression du circuit d'air : Pas de fuite				
1.2.5	Mise en pression du circuit d'azote : Pas de fuite				



N°	DESIGNATION	<input type="checkbox"/> NON CONFORME (TAMPON)	<input checked="" type="checkbox"/> CONFORME (TAMPON)	NON APPLICABLE (TAMPON)	OBSERVATIONS
1.2.6	Réglage des pressions (FRL principale, vanne à manchon, insufflation d'air paliers, joint gonflant vanne, etc.)				
1.2.7	ALIMENTAIRE : Colliers de câblage bleus				
1.2.8	Colliers de Câblage coupés   				
1.2.9	Alimentation pneumatique du FRL principal Palromatic par le client				
1.3 RACCORDEMENT ELECTRIQUE					
1.3.1	PRESSE-ETOUPES : - ils doivent être suffisamment serrés pour bloquer les câbles - Ils doivent tous être remplis ou obturés (pas de PE vide)				
1.3.2	Ensemble des câbles raccordés suivant schémas électriques Palomatic				
1.3.3	Blidage des câbles blindés raccordé				
1.3.4	Ensemble des repères de câbles installés suivant schémas électriques Palomatic				
1.3.5	Toutes les bornes de l'Armoire et des coffrets Palomatic connectées				
1.3.6	Communication Palomatic -> Client raccordée				
1.3.7	Séparation de la puissance (400V, 230V) et de la commande (48V, 24V)				
1.3.8	Si ATEX : Cuivre nu présent dans chemin de câble				
1.3.9	Si ATEX : Ensemble des BJ, sondes, actionneurs, moteurs raccordés à la terre principale Palomatic				
1.3.10	Schémas électriques à jour dans Armoire principale Palomatic				
1.3.11	Armoire et coffret vides et nettoyés				
1.3.12	ALIMENTAIRE : Colliers de câblage bleus				
1.3.13	Alimentation électrique de l'Armoire Palomatic par le client				
1.4 FINITIONS GENERALES					
1.4.1	Photo de fin de chantier				
1.4.2	Remise du matériel au client : Outils BFM, cadenas vanne 3 voies, clés coffrets				
1.4.3	Remise du matériel au client : Pièces SAV				



N°	DESIGNATION	<input checked="" type="checkbox"/> NON CONFORME (TAMPON)	<input checked="" type="checkbox"/> CONFORME (TAMPON)	NON APPLICABLE (TAMPON)	OBSERVATIONS
2.1 TESTS					
2.1.1	PNEUMATIQUE : Forcer mécaniquement chaque actionneur → Vérifier que tout fonctionne correctement				
2.1.2	PNEUMATIQUE : Régler les débits (vibreurs, vibrofluidiseurs, etc.)				
2.1.3	PNEUMATIQUE : Couper vanne 3 voies d'alimentation principale + vider <u>TOUT</u> le circuit				
2.1.4	ELECTRIQUE : Mise en tension + actionner tous les disjoncteurs de l'Armoire Palamatic → Vérifier que rien ne disjoncte				
2.1.5	ELECTRIQUE : Mesurer le 24V en sortie de transformateur et au point le plus éloigné de l'installation → Régler tension sur transformateur si besoin				

2 >> SPÉCIFICITÉS CLIENT

N°	DESIGNATION	<input checked="" type="checkbox"/> NON CONFORME (TAMPON)	<input checked="" type="checkbox"/> CONFORME (TAMPON)	NON APPLICABLE (TAMPON)	OBSERVATIONS
2.1.1					
2.1.2					
2.1.3					
2.1.4					
2.1.5					

3 >> VALIDATION

Nom + tampon du contrôleur : _____ | Signature : _____