Agrément du matériel

**Check-list des exigences du CMQ**

**Transformateurs HTA/BT**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
|  |  |  |  |
| **Entreprise/Demandeur** |  | | |
| **Sigle/Fabricant** |  | | |
| **Localité** |  | | |
| **Désignation** | Transformateurs de puissance HTA/BT | | |
| **Référence (s)/Classe (s)** |  | | |
| **Laboratoire** |  | | |
| **Procédure de contrôle du maintien de la qualité (CMQ)** | CMQ D60-P60/Edition Février 2013 | | |
| **Spécification technique (ST) ONEE N°** | D60-P60/Edition janvier 2019 | | |
| **Normes de référence** |  | | |
| **Agrément (s) en cours avec validité** |  | | |
| **Rapport CMQ 1er semestre (essais effectués le)** |  | | |
| **Rapport CMQ 2ème semestre (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 (tôle magnétique, tôle pour cuve, cuivre pour le bobinage, matériaux isolants, peinture, bornes et traversées). |  |  |
| Identification des caractéristiques des transformateurs (type, N° de série, date de fabrication, puissance assignée, tension assignées MT et BT, nombre de pole, impédance de court-circuit, système de protection, symbole de couplage, masse totale, masse de l’huile isolante,  l’isolement). |  |  |
| Destination des transformateurs (Noms des clients, lieux d’installation, date de livraison). |  |  |
| Compte rendu des essais individuels indiqués   dans la spécification technique ST ONEE-BE N°D60-P60 (édition janvier 2019). |  |  |
| Dossier de suivi de fabrication | Une feuille suiveuse du bobinage des enroulements (nature de conducteurs, section, nombre de spires, nature des matériaux isolants, etc.). |  |  |
| Un plan du circuit magnétique précisant les dimensions, les entraxes, l’isolement, la qualité de la tôle, le mode d’empilage et le collage. |  |  |
| Schéma précisant les dimensions de la partie active et de la cuve ainsi que les connexions et les flasques supérieurs et inférieurs. |  |  |
| Une fiche précisant le type d’isolement entre les couches et entre les bobines ainsi que les couples de serrage radial et axial. |  |  |
| Une fiche précisant les différentes opérations  de chaudronnerie, le mode de traitement de surface et les conditions d’étuvage. |  |  |
| Marque, type et qualité de l’huile diélectrique  de remplissage. |  |  |
| Fiche donnant la désignation et référence des accessoires, de la visserie et des joints montés sur la cuve. |  |  |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Dossier de qualification du laboratoire | | Le laboratoire en charge des essais établira semestriellement 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. |  |  |
| Fréquence  des vérifications  et des essais | Semestriellement | Tenue des vérifications et des essais individuels prévus par la spécification technique ONEE-BE n° D60-P60, pour chaque type de transformateur. |  |  |
| Tous les deux ans | La réalisation de l’essai quadrillage et au brouillard salin. |  |  |
| Tous les trois ans | - La réalisation des essais diélectrique de type et d’échauffement sur chaque type de transformateur MT/BT.  - La réalisation des essais doit être étalée sur l’année.  - La réalisation de l’essai de court-circuit pour un type de transformateur MT/BT. |  |  |

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

**Signature et cachet**

(Préciser le nom et la qualité du signataire)