



طرح کنترل و بازرسی حین فرایند تولید محصول

فرم شماره ۲

ردیف	عنوان ایستگاه بازرسی	موارد کنترلی	استاندارد مرجع	تجهیزات آزمون و اندازه گیری	مسئول کنترل و بازرسی	حد بازرسی	مسئول رفع عدم انطباق
۱	برشکاری	- عدم تطابق اندازه برش با برگ برش	استاندارد داخلی QAAQ02	۱- نقشه فنی مکانیکال ۲- متر ۳- کولیس ۴- ضخامت سنج ۵- ترکمتر	بازرس کنترل کیفیت	حد ۲	واحد مونتاژ
		- وجود پلیسه در مقاطع برش خورده					
		- عدم گونیایی قطعه (دوئیدگی)					
		- عدم تطابق جنس ورق با برگ برش					
۲	پانچ کاری	- کیفیت نامناسب ورق آهنی	استاندارد داخلی QAAQ02	۱- متر ۲- کولیس	بازرس کنترل کیفیت	حد ۳	واحد فلزکاری
		- عدم تطابق قطعه پانچ شده با نقشه					
		- وجود پلیسه در مقاطع پانچ شده					
		- وجود پانچ اضافی بر روی قطعه					
		- تابیدگی ورق در اثر ضربات سمبه					

نمونه ای از سوابق کنترل و بازرسی برای هر کدام از اقلام با مهر و امضاء بازرس و سازنده پیوست گردد .

*راهنمای حد بازرسی مطابق توضیح فرم شماره ۷

نام و امضاء نماینده اعزام شده از شرکت بازرس

مهر و امضاء و مهر شرکت بازرس

نام و امضاء و مهر مدیر عامل شرکت



طرح کنترل و بازرسی حین فرایند تولید محصول

فرم شماره ۲

ردیف	عنوان ایستگاه بازرسی	موارد کنترلی	استاندارد مرجع	تجهیزات آزمون و اندازه گیری	مسئول کنترل و بازرسی	حد بازرسی	مسئول رفع عدم انطباق
۳	خم کاری	-عدم ترکیدگی در مقاطع خم	استاندارد داخلی QAQ02	۱- نقشه فنی الکتریکال ۲- متر ۳- کولیس ۴- گونیا	بازرس کنترل کیفیت	حد ۳	واحد بر شکاری
		-عدم تطابق اندازه خم با نقشه					
		-عدم تطابق جهت خم کاری قطعه با نقشه					
		-خم کاری قطعات زنگ زده					
		-شکستگی پوشش گالوانیزه در مقاطع خم					
۴	اسکلت تابلو	- کیفیت نامناسب پیچ و مهره های بدنه	استاندارد داخلی QAQ02	۱- متر ۲- کولیس ۳- گونیا ۴- ترکمتر	بازرس کنترل کیفیت	حد ۳	واحد فلزکاری
		- عدم گونیای بدنه تابلو (دوئیدگی)					
		- ابعاد تمام شده اسکلت (طول ، عرض ، ارتفاع)					
		- عدم چیدمان مناسب تابلو با نقشه جانمایی					

نمونه ای از سوابق کنترل و بازرسی برای هر کدام از اقلام با مهر و امضاء بازرس و سازنده پیوست گردد .

*راهنمای حد بازرسی مطابق توضیح فرم شماره ۷

نام و امضاء نماینده اعزام شده از شرکت بازرس

مهر و امضاء و مهر شرکت بازرس

نام و امضاء و مهر مدیر عامل شرکت



طرح کنترل و بازرسی حین فرایند تولید محصول

فرم شماره ۲

ردیف	عنوان ایستگاه بازرسی	موارد کنترلی	استاندارد مرجع	تجهیزات آزمون و اندازه گیری	مسئول کنترل و بازرسی	حد بازرسی	مسئول رفع عدم انطباق
۵	شستشوی غوطه وری	<ul style="list-style-type: none"> - وجود خش غیر عادی بر روی ورق بعد از شستشو - عدم دستمال کشی مناسب قطعات قبل از شستشو - ایجاد صدمه در حمل قطعه (کج شدن ، شکستن پیچ جوشی ، مهره جوشی) - وجود لکه های سفید رنگ در سطح قطعه فسفاته شده - عدم فسفاته مناسب سطح قطعه - مناسب نبودن دما و PH محلولهای شستشو - وجود اثر چربی بر روی قطعه پس از چربیگیری - وجود هاله ای از رسوبات فسفاته بر روی قطعات - وجود مواد روغنی ، اثر انگشت ، خاک و سایر آلودگیها بر روس سطح فسفاته شده 	استاندارد داخلی QAQ02	<ul style="list-style-type: none"> ۱- چشمی ۲- دما سنج ۳- PH متر 	بازرس کنترل کیفیت	حد ۳	واحد نقاشی

نمونه ای از سوابق کنترل و بازرسی برای هر کدام از اقلام با مهر و امضاء بازرس و سازنده پیوست گردد .

*راهنمای حد بازرسی مطابق توضیح فرم شماره ۷

نام و امضاء نماینده اعزام شده از شرکت بازرس

مهر و امضاء و مهر شرکت بازرس

نام و امضاء و مهر مدیر عامل شرکت



طرح کنترل و بازرسی حین فرایند تولید محصول

فرم شماره ۲

ردیف	عنوان ایستگاه بازرسی	مواردکنترلی	استاندارد مرجع	تجهیزات آزمون و اندازه گیری	مسئول کنترل و بازرسی	حد بازرسی	مسئول رفع عدم انطباق
۶	شینه سازی	- استفاده از شمش مسی نا مرغوب و اکسید شده	استاندارد داخلی QAQ02	۱- متر ۲- ترکمتر ۳- مولتی متر ۴- کولیس ۵- نقشه	بازرس کنترل کیفیت	حد ۳	واحد مونتاژ
		- عدم رعایت قطر و تعداد سوراخها					
		- وجود ترک خوردگی در مقاطع خم					
		- عدم پلیسه گیری مقاطع برش خورده و یا پانچ شده					
		- عدم برش عمودی و صحیح شمشها					
		- عدم تطابق سطح مقطع شمشها با آمپراژ مصرفی					
		- استفاده از ترموفیت های مناسب بر شمشها					
		- عدم رعایت فواصل عایقی مناسب بین شمشها با توجه به سطح ولتاژ					

نمونه ای از سوابق کنترل و بازرسی برای هر کدام از اقلام با مهر و امضاء بازرس و سازنده پیوست گردد .

*راهنمای حد بازرسی مطابق توضیح فرم شماره ۷

نام و امضاء نماینده اعزام شده از شرکت بازرس

نام و امضاء و مهر مدیر عامل شرکت

مهر و امضاء و مهر شرکت بازرس



طرح کنترل و بازرسی حین فرایند تولید محصول

فرم شماره ۲

ردیف	عنوان ایستگاه بازرسی	موارد کنترلی	استاندارد مرجع	تجهیزات آزمون و اندازه گیری	مسئول کنترل و بازرسی	حد بازرسی	مسئول رفع عدم انطباق
۷	نقاشی	<ul style="list-style-type: none"> - وجود خش غیرعادی و عمیق روی رنگ - وجود اجسام و ذرات اضافی روی سطوح رنگ شده (کثیف شدن سطح رنگ آمیزی شده) - وجود تخلخل با حباب رنگ روی قطعات - پوشش با ضخامت نامناسب - وجود سیلان (شره) رنگ روی قطعات - عدم چسبندگی کافی رنگ به سطح مورد نظر و یا لایه های رنگ به یکدیگر - چروک شدن رنگ و چین خوردگی آن - تاول زدن و برآمدگی های ناخواسته در قشر رنگ - وجود جوش زدگی بر روی قطعات رنگ شده - اختلاف شید رنگ در مقایسه با استاندارد اولیه - وجود حفره یا سوراخ سوزنی - وجود رد قلم مو در زمان لکه گیری - عدم پایداری پوشش رنگ در سطح قطعه و جاری شدن آن در هنگام پاشش 	استاندارد داخلی QAQ02	<ul style="list-style-type: none"> ۱- چشمی ۲- ترمومتر کوره ۳- دما سنج ۴- ضخامت سنج ۵- دستگاه تست ضربه ۶- کراس کات ۷- سالت اسپری 	بازرس کنترل کیفیت	حد ۳	واحد نقاشی

نمونه ای از سوابق کنترل و بازرسی برای هر کدام از اقلام با مهر و امضاء بازررس و سازنده پیوست گردد .

*راهنمای حد بازرسی مطابق توضیح فرم شماره ۷

نام و امضاء نماینده اعزام شده از شرکت بازررس

مهر و امضاء و مهر شرکت بازررس

نام و امضاء و مهر مدیر عامل شرکت



طرح کنترل و بازرسی حین فرایند تولید محصول

فرم شماره ۲

ردیف	عنوان ایستگاه بازرسی	موارد کنترلی	استاندارد مرجع	تجهیزات آزمون و اندازه گیری	مسئول کنترل و بازرسی	حد بازرسی	مسئول رفع عدم انطباق
۸	مونتاژ بدنه	<ul style="list-style-type: none"> - آسیب دیدگی قطعات تابلو از لحاظ رنگ و سایر موارد - رعایت ترکیب مناسب پیچ و مهره و واشر - محکم بودن اتصالات - عدم رگلاژ و نصب صحیح قطعات روی تابلو - عدم استفاده از تجهیزات معیوب و ناقص روی تابلو - رعایت فاصله کافی بین تجهیزات - رعایت فاصله تجهیزات تا دیواره سلول - رعایت ارتفاع مجاز جهت نصب سیستم های اندازه گیری - تطابق تجهیزات با نقشه - مونتاژ درست شینه ها - عدم رعایت نحوه اتصال سر کابل با توجه به تعداد کابل - محکم بودن اتصالات 	استاندارد داخلی QAQ02	<ul style="list-style-type: none"> ۱- متر ۲- ترکمتر ۳- کولیس ۴- نقشه 	بازرس کنترل کیفیت	حد ۴	واحد مونتاژ

نمونه ای از سوابق کنترل و بازرسی برای هر کدام از اقلام با مهر و امضاء بازرس و سازنده پیوست گردد .

*راهنمای حد بازرسی مطابق توضیح فرم شماره ۷

نام و امضاء نماینده اعزام شده از شرکت بازرس

مهر و امضاء و مهر شرکت بازرس

نام و امضاء و مهر مدیر عامل شرکت



طرح کنترل و بازرسی حین فرایند تولید محصول

فرم شماره ۲

ردیف	عنوان ایستگاه بازرسی	موارد کنترلی	استاندارد مرجع	تجهیزات آزمون و اندازه گیری	مسئول کنترل و بازرسی	حد بازرسی	مسئول رفع عدم انطباق
۹	سیم کشی	<ul style="list-style-type: none"> - کنترل تطابق شماره گذاریها و علائم شناسایی با نقشه - دو تکه یا چند تکه نبودن سیم - استفاده از سر سیم و کابل شو مناسب - صحیح بودن شماره سر سیم ها طبق نقشه - استفاده از روپوش و محافظ مناسب برای سیم ها - تطابق سایز سیم با آمپراژ در نقشه - تطابق سایز ترمینالهای ورودی و خروجی با سایز کابل ها و سیم ها طبق نقشه - پرسکاری یا لحیم کاری سر سیم - فرم کاری صحیح سیم ها و کابل های مصرفی - کنترل نحوه سیم کشی تجهیزات روی دربها و کشو ها در هنگام باز و بسته شده و عدم تماس آنها با قسمت های مختلف - انطباق ترتیب فازها با نقشه - استفاده از سیم ارت و واشر خورشیدی مناسب 	استاندارد داخلی QAQ02	<ul style="list-style-type: none"> ۱- چشمی ۲- نقشه 	بازرس کنترل کیفیت	حد ۴	واحد مونتاژ

نمونه ای از سوابق کنترل و بازرسی برای هر کدام از اقلام با مهر و امضاء بازرس و سازنده پیوست گردد .

*راهنمای حد بازرسی مطابق توضیح فرم شماره ۷

نام و امضاء نماینده اعزام شده از شرکت بازرس

مهر و امضاء و مهر شرکت بازرس

نام و امضاء و مهر مدیر عامل شرکت



طرح کنترل و بازرسی حین فرایند تولید محصول

فرم شماره ۲

ردیف	عنوان ایستگاه بازرسی	موارد کنترلی	استاندارد مرجع	تجهیزات آزمون و اندازه گیری	مسئول کنترل و بازرسی	حد بازرسی	مسئول رفع عدم انطباق
۱۰	کنترل محصول نهایی	<ul style="list-style-type: none"> - عدم استحکام مکانیکی اتصالات فلزی - تراز نبودن و عدم رعایت تجهیزات نصب شده نسبت به یکدیگر - وجود خراش بر روی قسمت‌های خارجی تابلو - عدم نصب صحیح قطعات بدنه (لولا ، قفل ، کتیبه و ...) - عدم نصب پلاک - عدم نصب صحیح نوارهای لاستیکی دور درب و پین های لاستیکی - عدم نصب صحیح پلاک مشخصات تابلو - عدم عملکرد صحیح و روان قسمت‌های متحرک مانند کشو ، اربابه ، 	استاندارد داخلی QAQ02	<ul style="list-style-type: none"> ۱- نقشه ۲- چشمی 	بازرس کنترل کیفیت	حد ۴	واحد مونتاژ

نمونه ای از سوابق کنترل و بازرسی برای هر کدام از اقلام با مهر و امضاء بازرس و سازنده پیوست گردد .

*راهنمای حد بازرسی مطابق توضیح فرم شماره ۷

نام و امضاء نماینده اعزام شده از شرکت بازرس

مهر و امضاء و مهر شرکت بازرس

نام و امضاء و مهر مدیر عامل شرکت



طرح کنترل و بازرسی حین فرایند تولید محصول

فرم شماره ۲

ردیف	عنوان ایستگاه بازرسی	موارد کنترلی	استاندارد مرجع	تجهیزات آزمون و اندازه گیری	مسئول کنترل و بازرسی	حد بازرسی	مسئول رفع عدم انطباق
۱۰	کنترل محصول نهایی	- عدم نصب صحیح پلاکهای پانتوگراف - عدم بادگیری و پاکیزگی تابلو تابلو با نقشه IP - عدم تطابق - عدم نصب صحیح برچسب تجهیزات و علائم اضطراری - عدم پوشش مناسب سوراخهای اضافی روی قطعات خارجی - عدم علامتگذاری شمشها با توجه به رنگ آنها بخصوص در اتصال ورودی و خروجی شمشها - عدم نصب صحیح پلاکهای پانتوگراف	استاندارد داخلی QAQ02	۱- نقشه ۲- چشمی	بازرس کنترل کیفیت	حد ۴	واحد مونتاژ

نمونه ای از سوابق کنترل و بازرسی برای هر کدام از اقلام با مهر و امضاء بازرس و سازنده پیوست گردد .

*راهنمای حد بازرسی مطابق توضیح فرم شماره ۷

نام و امضاء نماینده اعزام شده از شرکت بازرس

مهر و امضاء و مهر شرکت بازرس

نام و امضاء و مهر مدیر عامل شرکت



طرح کنترل و بازرسی حین فرایند تولید محصول

فرم شماره ۲

ردیف	عنوان ایستگاه بازرسی	موارد کنترلی	استاندارد مرجع	تجهیزات آزمون و اندازه گیری	مسئول کنترل و بازرسی	حد بازرسی	مسئول رفع عدم انطباق
۱۰	کنترل محصول نهایی	<ul style="list-style-type: none"> - ورود کشوها و ارابه ها به سلولهای غیرمجاز - عدم عملکرد صحیح اینترلاک مکانیکی دیژنکتور با سکسیونرارت - عدم استفاده از جداکننده مناسب در خروجی شمشها (بین فازهای خروجی) - وجود دستورالعمل نصب و عملکرد در محل جا نقشه ای - پیش بینی امکانات لازم برای حمل - عدم عملکرد صحیح اینترلاک مکانیکی دیژنکتور با سکسیونرارت 	استاندارد داخلی QAQ02	<ul style="list-style-type: none"> ۱- نقشه ۲- چشمی 	بازرس کنترل کیفیت	حد ۴	واحد مونتاژ

نمونه ای از سوابق کنترل و بازرسی برای هر کدام از اقلام با مهر و امضاء بازرس و سازنده پیوست گردد .

*راهنمای حد بازرسی مطابق توضیح فرم شماره ۷

نام و امضاء نماینده اعزام شده از شرکت بازرس

مهر و امضاء و مهر شرکت بازرس

نام و امضاء و مهر مدیر عامل شرکت



طرح کنترل و بازرسی حین فرایند تولید محصول

فرم شماره ۲

ردیف	عنوان ایستگاه بازرسی	موارد کنترلی	استاندارد مرجع	تجهیزات آزمون و اندازه گیری	مسئول کنترل و بازرسی	حد بازرسی	مسئول رفع عدم انطباق
۱۱	تست ظاهری تابلو	- نگارش صحیح پلاک های پانتوگراف	استاندارد داخلی QAQ02	۱- نقشه ۲- چشمی	بازرس کنترل کیفیت	حد ۴	واحد مونتاژ
		- نگارش صحیح برچسب چها (شماره فیدرها)					
		- نگارش صحیح پلاک آهنی مشخصات فنی تابلو					
		- نصب کارتهای کلیدهای اتوماتیک هوایی L1, L2, L3					
		- بادگیری و پاکیزگی تابلو (عدم وجود سیم ، ادوات ، ابزار و پیچ و مهره اضافی در تابلو)					
		- سالم بودن تجهیزات الکتریکی					
		- سالم بودن اجزاء مکانیکی تجهیزات					
		- فرم بندی صحیح سیم ها و هادی ها					
		- استفاده از سرسیم ، کابلشو و یا لحیم کاری مناسب					
		- عدم وجود سوراخهای اضافی بر روی شین های مصرفی					
		- نصب صحیح سیمهای حفاظتی و ارت					
		- تطابق تمامی تجهیزات با درخواست کارفرما					

نمونه ای از سوابق کنترل و بازرسی برای هر کدام از اقلام با مهر و امضاء بازرس و سازنده پیوست گردد .

*راهنمای حد بازرسی مطابق توضیح فرم شماره ۷

نام و امضاء نماینده اعزام شده از شرکت بازرس

نام و امضاء و مهر مدیر عامل شرکت

مهر و امضاء و مهر شرکت بازرس



طرح کنترل و بازرسی حین فرایند تولید محصول

فرم شماره ۲

ردیف	عنوان ایستگاه بازرسی	موارد کنترلی	استاندارد مرجع	تجهیزات آزمون و اندازه گیری	مسئول کنترل و بازرسی	حد بازرسی	مسئول رفع عدم انطباق
۱۲	انطباق اجزاء تابلو با نقشه اجرایی	<ul style="list-style-type: none"> - نصب صحیح قطعات الکتریکی تابلو - کامل بودن تجهیزات الکتریکی تابلو - تطابق نوع دسترسی تابلو (ورود و خروج کابلها و سیمها) - تطابق نوع تجهیزات مکانیکی نصب شده با نقشه - نصب قلاب برای حمل - کامل بودن مشخصات فنی تابلو در نقشه - کامل بودن اجزاء مکانیکی تجهیزات - استحکام اجزاء مکانیکی تجهیزات - استحکام تجهیزات الکتریکی 	استاندارد داخلی QAQ02	<ul style="list-style-type: none"> ۱- نقشه ۲- چشمی 	بازرس کنترل کیفیت	حد ۴	واحد مونتاژ

نمونه ای از سوابق کنترل و بازرسی برای هر کدام از اقلام با مهر و امضاء بازرس و سازنده پیوست گردد .

*راهنمای حد بازرسی مطابق توضیح فرم شماره ۷

نام و امضاء نماینده اعزام شده از شرکت بازرس

مهر و امضاء و مهر شرکت بازرس

نام و امضاء و مهر مدیر عامل شرکت



طرح کنترل و بازرسی حین فرایند تولید محصول

فرم شماره ۲

ردیف	عنوان ایستگاه بازرسی	موارد کنترلی	استاندارد مرجع	تجهیزات آزمون و اندازه گیری	مسئول کنترل و بازرسی	حد بازرسی	مسئول رفع عدم انطباق
۱۳	انطباق مدارات فرمان	- انطباق تجهیزات الکتریکی با مشخصات فنی فیدرهای فرمان - انطباق سیم کشی با نقشه فرمان - انطباق سائز سیم های مصرفی با نقشه - انطباق سائز ترمینالهای فرمان و شماره آنها با نقشه - انطباق شماره سرسیم های بکار رفته در مدار فرمان با نقشه - محافظت تجهیزات و هادی های مدار فرمان - انطباق سیم کشی مدارات دستگاههای اندازه گیری با نقشه موجود - استحکام اتصالات الکتریکی مدار فرمان	استاندارد داخلی QAQ02	۱- نقشه ۲- چشمی	بازرس کنترل کیفیت	حد ۴	واحد مونتاژ و طراحی

نمونه ای از سوابق کنترل و بازرسی برای هر کدام از اقلام با مهر و امضاء بازرس و سازنده پیوست گردد .

*راهنمای حد بازرسی مطابق توضیح فرم شماره ۷

نام و امضاء نماینده اعزام شده از شرکت بازرس

نام و امضاء و مهر مدیر عامل شرکت

مهر و امضاء و مهر شرکت بازرس



طرح کنترل و بازرسی حین فرایند تولید محصول

فرم شماره ۲

ردیف	عنوان ایستگاه بازرسی	موارد کنترلی	استاندارد مرجع	تجهیزات آزمون و اندازه گیری	مسئول کنترل و بازرسی	حد بازرسی	مسئول رفع عدم انطباق
۱۴	انطباق مدارات قدرت	- انطباق تجهیزات الکتریکی با مشخصات فیدر مربوطه (ولتاژ ، آمپراژ ، قدرت) - انطباق سیم کشی ، کابل کشی و شینه کشی با نقشه قدرت فیدر مربوطه - انطباق سبب سیم ها ، کابل ها و شینه ها با قدرت مصرفی مربوطه و نقشه های اجرایی - انطباق سبب ترمینال های ورودی و خروجی با نقشه - انطباق شماره سرسیم های مصرفی با نقشه - محافظت تجهیزات و هادی ها (سیم ، کابل و شینه) - استحکام اتصالات مدارات قدرت و استفاده از پیچ و مهره و واشر مناسب - عملکرد صحیح مکانیکی و الکتریکی کلیدهای قدرت	استاندارد داخلی QAQ02	۱- نقشه ۲- چشمی	بازرس کنترل کیفیت	حد ۴	واحد مونتاژ و طراحی

نمونه ای از سوابق کنترل و بازرسی برای هر کدام از اقلام با مهر و امضاء بازررس و سازنده پیوست گردد .

*راهنمای حد بازرسی مطابق توضیح فرم شماره ۷

نام و امضاء نماینده اعزام شده از شرکت بازررس

نام و امضاء و مهر مدیر عامل شرکت

مهر و امضاء و مهر شرکت بازررس



طرح کنترل و بازرسی حین فرایند تولید محصول

فرم شماره ۲

ردیف	عنوان ایستگاه بازرسی	موارد کنترلی	استاندارد مرجع	تجهیزات آزمون و اندازه گیری	مسئول کنترل و بازرسی	حد بازرسی	مسئول رفع عدم انطباق
۱۵	تست الکتریکی	- نحوه صحیح عملکرد مدارات قدرت و پیوستگی آنها	استاندارد داخلی QAQ02	۱- دستگاه مگر ۲- مولتی متر دیجیتال ۲- چشمی	بازرس کنترل کیفیت	حد ۴	واحد مونتاژ
		- نحوه صحیح عملکرد مدارات فرمان و پیوستگی آنها					
		- عدم وجود اتصال بدنه و عملکرد صحیح تست عایقی					
		- رعایت توالی فازها در کلیه فیدرها					
		- عملکرد صحیح دستگاههای اندازه گیری					

نمونه ای از سوابق کنترل و بازرسی برای هر کدام از اقلام با مهر و امضاء بازرس و سازنده پیوست گردد .

*راهنمای حد بازرسی مطابق توضیح فرم شماره ۷

نام و امضاء نماینده اعزام شده از شرکت بازرس

مهر و امضاء و مهر شرکت بازرس

نام و امضاء و مهر مدیر عامل شرکت



طرح کنترل و بازرسی حین فرایند تولید محصول

فرم شماره ۲

ردیف	عنوان ایستگاه بازرسی	مواردکنترلی	استاندارد مرجع	تجهیزات آزمون و اندازه گیری	مسئول کنترل و بازرسی	حد بازرسی	مسئول رفع عدم انطباق
۱۶	تست عایقی	- تست عایقی تابلو	استاندارد داخلی QAQ02	۱- دستگاه میگر ۲- مولتی متر دیجیتال ۳- چشمی	بازرس کنترل کیفیت	حد ۴	واحد مونتاژ
		- تست ولتاژ مدار فرمان بر روی تجهیزات					
		- تست ولتاژ مدار قدرت بر روی تجهیزات					
۱۷	فرآیند بسته بندی و تحويل	- تابلوها باید در قسمتی که دارای تجهیزات میباشد ، توسط لایه محافظ یونولیت پوشیده شود.	استاندارد داخلی QAQ02	۱- چشمی	بازرس کنترل کیفیت	حد ۴	واحد مونتاژ
		- تابلو بایستی توسط نایلون های ضربه گیر پوشیده شود.					
		- تابلو را با بستن تسمه و به تعداد مناسب به پالت محکم نمود					
		- نصب فرم تکمیل بر روی هر تابلوی بسته بندی شده . (Packing List)					

نمونه ای از سوابق کنترل و بازرسی برای هر کدام از اقلام با مهر و امضاء بازرس و سازنده پیوست گردد .

*راهنمای حد بازرسی مطابق توضیح فرم شماره ۷

نام و امضاء نماینده اعزام شده از شرکت بازرس

نام و امضاء و مهر مدیر عامل شرکت

مهر و امضاء و مهر شرکت بازرس