

Numéro de commande :		Réf. Usine :		Réf Client:	
Numéro de série :					
Couleur de la coque Acrylique		Couleur de la jupe		Couleur de la couverture	
Client			Date de début de la production		
Remarques					

### 1. THERMOFORMAGE

LE MOULE DOIT ÊTRE DEPOUSSIÉRÉ ET NETTOYÉ AVEC PRECAUTIONS AVANT ET APRES THERMOFORMAGE.

APRES THERMOFORMAGE, UTILISER UN SOCLE EN BOIS POUR SOUTENIR LA CUVE. NE JAMAIS LA METTRE DIRECTEMENT SUR LE SOL OU TOUT AUTRE SURFACE NON ADAPTÉE.

APPLIQUER LE FILM PLASTIQUE PROTECTEUR SUR LA SURFACE ACRYLIQUE.

Les feuilles d'acryliques ont-elles été préchauffées 24 heures avant thermoformage.	<b>OUI</b>	<b>NON</b>	<b>Si NON, ne pas démarrer</b>
---	------------	------------	--------------------------------

#### Vérifications avant thermoformage :

a)	Vérifier que les feuilles d'acryliques ne sont pas détériorées et les nettoyer avant moulage.		Informé le superviseur en cas de défaut
b)	Couleur / Épaisseur / Taille de la feuille d'acrylique répond aux spécifications de la commande.		Informé le superviseur en cas de défaut
c)	En début de procédure, préchauffer le moule.		

#### Vérifications après thermoformage :

a)	Dépoussiérage du moule effectué.		
b)	Vérifier l'absence de poussières rémanentes.		Informé le superviseur en cas de défaut
c)	Vérifier qu'il n'y a pas de déformation.		Informé le superviseur en cas de défaut
d)	Après vérification, emballer la cuve.		

Opérateur \_\_\_\_\_ Date : \_\_\_\_\_

Chef d'équipe \_\_\_\_\_ Date : \_\_\_\_\_

Inspecteur qualité \_\_\_\_\_ Date : \_\_\_\_\_

Notes

**Remarque** : Les photographies des zones défectueuses doivent être transmises au département vente.

Département	Objet	Contrôle de qualité	OUI	NON
Thermoformage	1	Vérifier le thermoformage de l'intérieur des jets / bouches / drains.		
	2	Aucune trace ni déformation des bordures.		
	3	Absence de trou, bulle et impureté sur la surface.		
	4	Bon couvercle du skimmer.		
	5	Le plastique de protection adhère aux bordures du spa.		

Heure de départ \_\_\_\_\_ Date : \_\_\_\_\_

Opérateur \_\_\_\_\_ Date : \_\_\_\_\_

Chef d'équipe \_\_\_\_\_ Date : \_\_\_\_\_

Inspecteur qualité \_\_\_\_\_ Date : \_\_\_\_\_

Notes

Prochain inspecteur \_\_\_\_\_ Date : \_\_\_\_\_

## 2 .RENFORCEMENT FIBRE DE VERRE

Heure d'arrivée : \_\_\_\_\_ Date : \_\_\_\_\_

		OUI	NON	OBSERVATIONS
a)	Polir la surface avec du papier de verre et nettoyer à l'alcool.			
b)	Avant le renforcement, s'assurer que les bords sont sanglés pour éviter toute déformation.			
c)	Appliquer la résine. Utiliser la résine 901 pour la première couche puis vérifiez l'absence de déformation sur la surface de la coque avant de continuer.			
d)	Appliquer la résine 186 pour les couches 2 à 5.			
e)	S'assurer que toutes les zones sont renforcées et qu'aucune bulle ne soit présente entre les couches ou la résine.			
f)	Le logement des jets doit être régulier et uniforme.			

Département	Objet	Contrôle de qualité	OUI	NON
Renforcement	1	Aucune bulle, trace ou fissure sur la surface.		
	2	Pas de résine sur la surface.		
	3	Pas de déformation due au support.		
	4	Le film protecteur adhère aux bords du spa.		

Heure de départ \_\_\_\_\_

Date :

Opérateur \_\_\_\_\_

Date :

Chef d'équipe \_\_\_\_\_

Date :

Inspecteur qualité \_\_\_\_\_

Date :

Prochain inspecteur \_\_\_\_\_

Date :

### 3 .DECOUPE

Heure d'arrivée : \_\_\_\_\_ Date : \_\_\_\_\_

		OUI	NON	OBSERVATIONS
a)	S'assurer de la propreté et de l'état du matériel.			
b)	Vérifier que la table est stable et que sa surface est plane et dépoussiérée.			
c)	Hauteur de coupe de 8 cm.			
d)	Tracer la ligne de coupe pour s'assurer de sa bonne exécution.			
e)	La scie doit être réglée à la vitesse indiquée, ne jamais forcer en sciant.			
f)	Vérifier les séparations entre couches de fibre. S'il y en a, renforcer et s'assurer que la coupe est lisse après ponçage.			
g)	Vérifier la régularité de la coupe.			<b>Informez le superviseur en cas de défaut</b>
h)	Peser le spa et reporter son poids dans la case adéquate.			<b>Poids du Spa :</b> <input type="text"/>

Département	Objet	Contrôle de qualité	OUI	NON
Découpe	1	La bordure du spa est uniforme, sans coup ni rayure.		
	2	Aucune couche détachée ou de bulles.		
	3	Le film protecteur adhère aux bords du spa.		

Heure de départ \_\_\_\_\_

Date : \_\_\_\_\_

Opérateur \_\_\_\_\_

Date : \_\_\_\_\_

Chef d'équipe \_\_\_\_\_

Date : \_\_\_\_\_

Inspecteur qualité \_\_\_\_\_

Date : \_\_\_\_\_

Notes

Prochain inspecteur \_\_\_\_\_

Date : \_\_\_\_\_

#### 4 .PERÇAGE

Heure d'arrivée : \_\_\_\_\_ Date : \_\_\_\_\_

		OUI	NON	OBSERVATIONS
a)	S'assurer que le spa est stable sur le rail.			
b)	Vérifiez l'absence de coups et déformations à l'intérieur du spa.			
c)	Marquer les jets/buses/skimmers avant de percer.			
d)	Percer un pré-trou de 3 mm de diamètre à partir de l'intérieur du spa pour chaque pièce.			
e)	Percer un trou à la surface à partir de l'extérieur du spa pour chaque pièce.			
f)	Vérifier la position du skimmer pour s'assurer que le filtre n'est pas en contact avec les jets. Puis percer le trou.			
g)	Nettoyer la poussière à l'aide d'un aspirateur.			
h)	Vérifier la protection de la cuve.			

Département	Objet	Contrôle de qualité	OUI	NON
Perçage	1	La face trouée doit être plane et régulière.		
	2	Les trous sont dans l'axe.		
	3	Le diamètre des trous est conforme aux spécifications standards.		
	4	Le dessous et la surface du spa doivent être dépoussiérés.		
	5	Le film protecteur adhère aux bords du spa.		

Heure de départ \_\_\_\_\_

Date : \_\_\_\_\_

Opérateur \_\_\_\_\_

Date : \_\_\_\_\_

Chef d'équipe \_\_\_\_\_

Date : \_\_\_\_\_

Inspecteur qualité \_\_\_\_\_

Date : \_\_\_\_\_

Notes

Prochain inspecteur \_\_\_\_\_

Date : \_\_\_\_\_

### 5 .SUPPORTS DE JETS, VANNES ET FILTRE

Heure d'arrivée : \_\_\_\_\_ Date : \_\_\_\_\_

		OUI	NON	OBSERVATIONS
a)	Vérifier que la surface des supports de jets est plane pour assurer l'ajustement des cylindres.			
b)	Vérifier que le joint silicone est bien appliqué à l'intérieur et à l'extérieur du support de jet avant installation.			
c)	Installation des spots lumineux.			
d)	Installer le filtre.			

Département	Objet	Contrôle de qualité	OUI	NON
Jets	1	Les déviateurs sont installés dans la bonne direction.		
	2	Entrée du filtre orientée vers l'extérieur.		
	3	Le film protecteur adhère aux bords du spa.		

Heure de départ \_\_\_\_\_

Date : \_\_\_\_\_

Opérateur \_\_\_\_\_

Date : \_\_\_\_\_

Chef d'équipe \_\_\_\_\_

Date : \_\_\_\_\_

Inspecteur qualité \_\_\_\_\_

Date : \_\_\_\_\_

Notes

Prochain inspecteur \_\_\_\_\_

Date : \_\_\_\_\_

**6 .PLOMBERIE**

Heure d'arrivée : \_\_\_\_\_ Date : \_\_\_\_\_

		OUI	NON	OBSERVATIONS
a)	Nettoyer les tubes PVC et tuyaux à l'alcool.			
b)	Appliquer la colle sur les tuyaux de 3/4" et de 3/8".			
c)	Relier le tuyau au corps du jet.			
d)	Utiliser les colliers de serrage des tubes pour les fixer aux jets. Les écrous doivent être accessibles de l'extérieur.			
e)	Fixer les tubes rigides en PVC avec la colle IPS bleue.			
f)	Vérifier les collages des tubes à eau, à air et des valves d'air.			
h)	Pour le système à air, revérifier tous les raccords des tubes rigides.			

Département	Objet	Contrôle de qualité	OUI	NON
Plomberie	1	Les jets sont serrés.		
	2	Le joint silicone est appliqué.		
	3	La colle déborde de toutes par des tubes.		
	4	Les jointures sont hermétiques.		
	5	Les raccords sont tous effectués.		
	6	Aucune trace de colle présente sur la surface du spa.		
	8	Le film protecteur adhère aux bords du spa		

Heure de départ \_\_\_\_\_

Date : \_\_\_\_\_

Opérateur \_\_\_\_\_

Date : \_\_\_\_\_

Chef d'équipe \_\_\_\_\_

Date : \_\_\_\_\_

Inspecteur qualité \_\_\_\_\_

Date : \_\_\_\_\_

Notes

Prochain inspecteur \_\_\_\_\_

Date : \_\_\_\_\_

**7 .CHASSIS**

**OUI**

**NON**

**OBSERVATIONS**

Heure d'arrivée : \_\_\_\_\_ Date : \_\_\_\_\_

	Le cadre doit être peint avant assemblage du spa			Si <b>NON</b> , ne pas démarrer
--	--	--	--	---------------------------------

a)	Le bois ne doit pas être fissuré.			
b)	Le bois doit être plein et régulier.			
c)	Les dimensions correspondent aux spécifications.			
d)	Le cadre correspond parfaitement au spa.			
e)	Le cadre doit être stable et sûr, ajouter les renforts pour les sièges et le sol.			
f)	Utiliser des agrafes pour fixer la plaque en PVC sous le socle.			

Département	Objet	Contrôle de qualité	OUI	NON
Châssis	1	Vérifier tous les éléments du cadre.		
	2	Le film protecteur adhère aux bords du spa.		

**Heure de départ** \_\_\_\_\_

Date : \_\_\_\_\_

**Opérateur** \_\_\_\_\_

Date : \_\_\_\_\_

**Chef d'équipe** \_\_\_\_\_

Date : \_\_\_\_\_

**Inspecteur qualité** \_\_\_\_\_

Date : \_\_\_\_\_

Notes

**Prochain inspecteur** \_\_\_\_\_

Date : \_\_\_\_\_



**8 .INSTALLATION DES JETS, FILTRES ET RETRAIT DU SILICONE**

Heure d'arrivée : \_\_\_\_\_ Date : \_\_\_\_\_

		OUI	NON	OBSERVATIONS
a)	Le bon filtre est installé avec ou sans bride de sécurité.			
b)	Les spots sont propres et dépourvus de silicone.			
c)	Aucun coup, aucune trace de résine dans la coque.			
e)	Retirer le silicone de toutes les jointures (jets, buses, skimmers).			
f)	Nettoyer l'intérieur du spa.			
h)	Les jets sont correctement installés selon les instructions			<b>Informez le superviseur en cas de défaut</b>

Département	Objet	Contrôle de qualité	OUI	NON
Retrait du silicone	1	Aucun défaut de surface.		
	2	Les LEDS sont correctement installées.		
	3	L'orientation des jets correspond aux spécifications.		
	4	Le silicone est correctement retiré.		
	5	Le film protecteur adhère aux bords du spa.		

Heure de départ \_\_\_\_\_

Date : \_\_\_\_\_

Opérateur \_\_\_\_\_

Date : \_\_\_\_\_

Chef d'équipe \_\_\_\_\_

Date : \_\_\_\_\_

Inspecteur qualité \_\_\_\_\_

Date : \_\_\_\_\_

Notes

Prochain inspecteur \_\_\_\_\_

Date : \_\_\_\_\_

**9 .INSTALLATION DU BOITIER ELECTRONIQUE**

Heure d'arrivée : \_\_\_\_\_ Date : \_\_\_\_\_

		<b>OUI</b>	<b>NON</b>	<b>OBSERVATIONS</b>
a)	Pompes préinstallées sur une planche de bois peinte.			
b)	Installer le boîtier électronique.			
c)	S'assurer que les connexions sont faites selon les instructions.			
d)	S'assurer que la prise terre est branchée.			
e)	En cas d'installation d'un blower, vérifier que le tube est en position haute, et que le tuyau d'eau et la vanne de vidange sont verrouillés.			<b>Informez le superviseur si Non</b>
f)	En cas d'installation d'un ozoneur, vérifier l'installation de la planche de bois.			<b>Informez le superviseur si Non</b>

Heure de départ \_\_\_\_\_

Date : \_\_\_\_\_

Opérateur \_\_\_\_\_

Date : \_\_\_\_\_

Chef d'équipe \_\_\_\_\_

Date : \_\_\_\_\_

Inspecteur qualité \_\_\_\_\_

Date : \_\_\_\_\_

Notes

**10 .TEST EN EAU**

Heure d'arrivée : \_\_\_\_\_ Date : \_\_\_\_\_

**LE SPA DOIT ETRE REMPLI PENDANT AU MOINS 24 HEURES**

Heure et date de

début : \_\_\_\_\_

**Filtres : Utilisation de filtres prévus pour les tests**

**Tourner continuellement les déviateurs pour vérifier l'écoulement d'eau provenant des jets corrélatifs.**

✧ **Test 1 Test Statique – 24 heures**

**OUI**

**OUI**

**OBSERVATIONS**

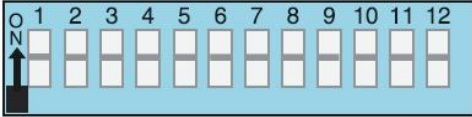
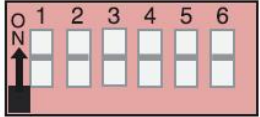
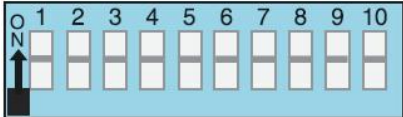
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Pompes éteintes</li> <li>• Remplir le spa au maximum et laisser l'eau reposer pour au moins 24 heures (Test statique)</li> </ul>					
a)	Vérifier les tuyaux				
b)	Vérifier les tubes				
c)	Vérifier tous les jets				
d)	Vérifier la zone du boîtier électronique				

Vérifié par \_\_\_\_\_

Date : \_\_\_\_\_

Inspecteur qualité \_\_\_\_\_

Date : \_\_\_\_\_

<b>Test de configuration des Switchbank</b>	
Gamme Diamant	<div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;"> <p><b>Switchbank A</b></p>  </div> <div style="text-align: center;"> <p><b>Switchbank B</b></p>  </div> </div>
Gamme Émeraude	<div style="text-align: center;"> <p><b>Switchbank A</b></p>  </div>

✧ **Test 2 Pression des tubes – 15 minutes**

OUI

NON

OBSERVATIONS

<b>Test de pression : pompes allumées, blower allumé</b> <b>Déviateur en position moyenne</b> <b>Ouvrir 1 jet sur 2</b> <b>Test jusqu'à fin du cycle de la pompe</b>			
a)	Vérifier tous les tubes et joints.		

✧ **Test 3 Test de pression – 60 minutes**

OUI

NON

OBSERVATIONS

<b>Test de pression : pompes allumées, blower éteint</b> <b>Niveau d'eau normal</b>			
a)	Vérifier les tuyaux.		
b)	Vérifier les tubes.		
c)	Vérifier tous les déviateurs.		
d)	Vérifier tous les régulateurs d'air.		
e)	Vérifier le bon fonctionnement de tous les jets, jets à air et jets rotatifs.		
f)	Vérifier les positions ouverte et fermée de la vanne de drainage.		
g)	<b>Revérifier les précédents avec les pompes et le blower en marche Refaire le test avec blower allumé.</b>		

✧ **Test 4 Panneau de contrôle et Audio**

**Test en mode Standard**

OUI

NON

OBSERVATIONS

a)	Vérifier le fonctionnement des boutons « Jet 1 » et « Jet 2 »		
b)	Vérifier le fonctionnement du bouton « Blower »		
c)	Vérifier le fonctionnement du bouton « Light »		
d)	Vérifier le fonctionnement des réglages « Warm » et « Cool »		
e)	Vérifier le fonctionnement du thermomètre		Température affichée :
f)	Vérifier la ligne d'eau, d'air, le déviateur et le régulateur d'air		
g)	Vérifier le fonctionnement de l'installation audio		

✧ **Test 5 Test diélectrique**

OUI

NON

OBSERVATIONS

<b>Pompes éteintes</b>			
a)	Vérifier le calibrage des instruments de test		
b)	Test de rigidité diélectrique		
c)	Test de fuite		

✧ **Test 6 Test électrique**

		OUI	NON	OBSERVATIONS
a)	Vérifier le calibrage des instruments de test			

**Résultats**

b)	Test haut voltage			
c)	Intensité de fuite (mA)			
d)	Résistance au sol (mΩ)			
e)	Résistance d'isolation (mΩ)			

**LE SPA DOIT RESTER PLEIN PENDANT AU MOINS 24 HEURES**

**Heure d'arrêt :** \_\_\_\_\_

Testé par \_\_\_\_\_

Date: \_\_\_\_\_

Modèles

Boîtier Balboa		Panneau Balboa	
Pompe 1		Pompe 2	
Pompe de circulation		Blower	
Équipements audio			

Notes

**10 .TEST EN EAU (SUITE)**

Département	Objet	Contrôle de qualité	OUI	NON
	1	Ne pas desserrer l'écrou du réchauffeur		
Test	2	Boîtier Balboa en mode Standard		
	3	Le spa est à plat et stable		
	4	Spa rempli d'eau, tests statiques et de fuite effectués		
	5	Tests dynamiques effectués sans pression ni fuite		
	6	Pompes, blower, pompe de circulation et lampe fonctionnent		
	7	Équipement Balboa conforme		
	8	Panneau de contrôle conforme		
	9	Mode normal OK		
	10	Vérification des tests effectués et de la checklist		
	11	La protection plastique recouvre le spa		

**Heure de départ** \_\_\_\_\_

Date : \_\_\_\_\_

**Opérateur** \_\_\_\_\_

Date : \_\_\_\_\_

**Chef d'équipe** \_\_\_\_\_

Date : \_\_\_\_\_

**Inspecteur qualité** \_\_\_\_\_

Date : \_\_\_\_\_

Notes

**Prochain inspecteur** \_\_\_\_\_

Date : \_\_\_\_\_

**11. ISOLATION DU SOCLE**

Heure d'arrivée : \_\_\_\_\_ Date : \_\_\_\_\_

		OUI	NON	
a)	Couvrir le spa d'un film plastique protecteur.			
b)	Positionner le bloc polystyrène.			
c)	Placer la protection sur le boîtier.			
d)	Couper l'arrivée de la vanne de vidange.			
e)	Installation de l'écran de protection thermique.			

Heure de départ \_\_\_\_\_

Date : \_\_\_\_\_

Opérateur \_\_\_\_\_

Date : \_\_\_\_\_

Chef d'équipe \_\_\_\_\_

Date : \_\_\_\_\_

Inspecteur qualité \_\_\_\_\_

Date : \_\_\_\_\_

Notes

Prochain inspecteur \_\_\_\_\_

Date : \_\_\_\_\_

**12 .JUPE**

Heure d'arrivée : \_\_\_\_\_ Date : \_\_\_\_\_

		OUI	NON	OBSERVATIONS
a)	Vérification finale du boîtier ● Réglages Switchbank OK ● Prise terre raccordée ● Propreté			
b)	Vérifier la possibilité d'installation de la porte de la jupe (cocher la case correspondante).			<input type="checkbox"/> Porte à verrou <input type="checkbox"/> Porte standard
c)	Vérifier que la couleur de la jupe correspond aux spécifications.			
d)	L'espace entre les lattes de la jupe ne dépasse pas 2 mm.			
e)	Vérifier le placement de toutes les vis et l'uniformité de la couleur de la jupe.			
f)	Vérifier la solidité du support en bois de la pompe.			
h)	Vérifier l'alignement des vis de la jupe.			

Département	Objet	Contrôle de qualité	OUI	NON
Jupe	1	L'écart de la jupe ne dépasse pas 1 mm.		
	2	Les vis sont droites et serrées.		
	3	Aucune ondulation.		
	4	Niveau égal de la ligne du bas.		
	5	Aucune entrave de la valve de drainage.		
	6	Couleur de la jupe correcte.		
	7	L'escalier est totalement stable.		
	8	La protection plastique couvre le spa.		

Heure de départ \_\_\_\_\_

Date : \_\_\_\_\_

Opérateur \_\_\_\_\_

Date : \_\_\_\_\_

Chef d'équipe \_\_\_\_\_

Date : \_\_\_\_\_

Inspecteur qualité \_\_\_\_\_

Date : \_\_\_\_\_

Notes

Prochain inspecteur \_\_\_\_\_

Date : \_\_\_\_\_



### 13. FINITIONS

Heure d'arrivée : \_\_\_\_\_ Date : \_\_\_\_\_

	<b>Aucun défaut permis sur la jupe ou la coque. Sinon, le réparer ou informer le superviseur.</b>
	<b>Inspecter toutes les jupes afin de déceler tout éventuel défaut avant installation.</b>
	<b>Utiliser une pompe à vide afin d'aspirer l'excédent d'eau et enregistrer le volume aspiré.</b>

#### Contrôles de qualité

		OUI	NON	
1)	L'embout d'aspiration et de drainage est fixé.			
2)	Tous les jets sont nettoyés et l'excès de silicone est retiré.			
3)	Tous les jets sont en position ON.			
4)	Les filtres sont installés et scotchés.			
5)	Le couvercle des skimmer, les coussins et toute autre pièce sont dans un carton placé à l'intérieur du spa.			
6)	Toutes les surfaces acryliques sont nettoyées.			
7)	Vérifier l'équipement de tous les accessoires.			
8)	La jupe est fixée.			
9)	Aucun dommage sur la jupe.			
10)	Aucune tache sur la jupe.			
11)	Numéro de série joint.			
12)	Zone du boîtier électronique nettoyée.			
13)	Couvercle du boîtier installé.			
14)	Tous les câbles sont attachés par un serre-câbles.			
15)	Équipements audio correctement installés.			

#### Inspection terminale

		Accord	Rejet	Superviseur final
	Coque et équipements.			
	Jupe (coins et panneaux).			
	Châssis.			

Heure de départ \_\_\_\_\_

Date : \_\_\_\_\_

Opérateur \_\_\_\_\_

Date : \_\_\_\_\_

Chef d'équipe \_\_\_\_\_

Date : \_\_\_\_\_

Inspecteur qualité \_\_\_\_\_

Date : \_\_\_\_\_

Notes

Prochain inspecteur \_\_\_\_\_

Date : \_\_\_\_\_

## 14 .CONDITIONNEMENT

Heure d'arrivée : \_\_\_\_\_ Date : \_\_\_\_\_

		OUI	NON	OBSERVATIONS
a)	Tester la conformité des couvercles des filtres.			
b)	Tester la conformité des appuie-tête.			
c)	Document de série joint.			
d)	Détacher le film adhésif et protéger le panneau de contrôle.			
e)	Placer le colis d'accessoires avec le spa.			

Département	Objet	Contrôle de qualité	OUI	Vérification par l'inspecteur qualité
Conditionnement	1	Accessoires corrects.		
	2	Propreté absolue du spa au moment de l'emballage.		
	3	Tuyaux raccordés.		
	4	Les matériaux d'emballage sont droits et réguliers.		
	5	La bande adhésive est propre et en bon état.		
	6	Les buses correspondent aux spécifications.		
	7	La buse d'aspiration est serrée.		
	8	Document récapitulatif dans le carton et sur le spa.		
	9	La palette n'exerce aucune pression sur la bordure de la cuve.		
	10	Les planches de protection en bois sont en place pour éviter les dommages lors du transport.		

Heure de départ \_\_\_\_\_

Date : \_\_\_\_\_

Responsable de production \_\_\_\_\_

Date : \_\_\_\_\_

Inspecteur qualité \_\_\_\_\_

Date : \_\_\_\_\_

Notes

