

Liste de Contrôle des règles de Fabrication (LCF)

du projet

Conditionneur de Signal (CDS)

Action	NOM Prénom	Fonction	Date	Signature
Rédigé par	J. EL ATTAK I. FERHATNI Q. BERNYER	Resp. qualité	16/10/2023	
Complété par	J. EL ATTAK I. FERHATNI Q. BERNYER	Technicien	16/10/2023	
Vérification autorisée par	J. EL ATTAK I. FERHATNI Q. BERNYER	Chef de projet	16/10/2023	

1. Procédure de fabrication

	ETAPES A REALISER	A Faire (oui /non)	Par (initiales)
I	SOUDAGE (THD & SMD)	OUI	J. I. Q.
II	INSPECTION (THD & SMD)	OUI	J. I. Q.
III	CONTROLE DE CONFORMITE	OUI	J. I. Q.
Commentaires : La carte est déjà réalisée il ne reste que la soudure à réaliser.			

2. Suivi de fabrication

I	SOUDAGE (THD & CMD)	Fait (oui /non/commentaire)	Par (initiales)
I.1	Se munir de la nomenclature des composants	OUI	J. I. Q.
I.2	Prendre tous les composants de la nomenclature dans le magasin	OUI	J. I. Q.
I.3	Observer les hauteurs de tous les composants à souder et lister l'ordre de soudage en classant les composants par hauteur croissante	OUI	J. I. Q.
I.4	Se munir du schéma d'implantation	OUI	J. I. Q.
I.5	Allumer le fer à souder en appuyant sur son interrupteur	OUI	J. I. Q.
I.6	Attendre que le fer à souder atteigne une température voisine de 380°C	OUI	J. I. Q.
I.7	Placer le composant souhaité sur le circuit imprimé en suivant l'ordre défini précédemment	OUI	J. I. Q.
I.8	Vérifier visuellement la bonne valeur (ou référence), la bonne face, la bonne position et le bon sens du composant placé, avant soudage	OUI	J. I. Q.
I.9	Mettre la panne du fer à souder simultanément en contact avec la pastille et la broche à souder	OUI	J. I. Q.
I.10	Laisser chauffer l'ensemble « pastille + broche » pendant 2 s	OUI	J. I. Q.
I.11	Ajouter environ 1cm d'étain à la jonction « panne + pastille + broche » afin que la pastille soit entièrement recouverte d'étain et que la soudure forme un cône avec la broche	OUI	J. I. Q.
I.12	Retirer le fil d'étain et laisser le fer à souder chauffer l'ensemble pendant 2 s	OUI	J. I. Q.
I.13	Retirer le fer à souder	OUI	J. I. Q.
I.14	Couper la broche juste au-dessus la soudure à l'aide d'une pince coupante	OUI	J. I. Q.
I.15	Réitérer les actions XIII.9 à XIII.14 pour chaque broche du composant à souder	OUI	J. I. Q.
I.16	Réitérer les actions XIII.7 à XIII.15 pour chaque composant à souder	OUI	J. I. Q.
I.17	Mettre de l'étain sur la totalité de la pointe du fer à souder pour la protéger de l'oxydation	OUI	J. I. Q.
I.18	Eteindre le fer à souder en appuyant sur son interrupteur	OUI	J. I. Q.
Actions achevées le (JJ/MM/AAAA) à (HH:MM) : 16/10/2023 à 17:00			

Conditionneur de signal (CDS)

VI	INSPECTION (THD & SMD)	Fait (oui /non/commentaire)	Par (initiales)
XIV.1	Inspecter visuellement que chaque composant (type, valeur, référence, ...) est à sa place à l'aide du schéma d'implantation	OUI	J. I.Q.
XIV.2	Inspecter visuellement que chaque composant est monté dans le bon sens à l'aide du schéma d'implantation	OUI	J. I.Q.
XIV.3	Inspecter la qualité de chaque soudure à la binoculaire	OUI	Q.
XIV.4	Tester la bonne continuité « pastille<=>broche » créée par chaque soudure à l'ohmmètre en mode « bip »	OUI	Q.
XIV.5	Tester l'absence de court-circuit potentiellement créé par chaque soudure à l'ohmmètre en mode « bip »	OUI	Q.
Actions achevées le (JJ/MM/AAAA) à (HH:MM) : 17/10/2023 à 10:30			

3. Contrôle de conformité du circuit fabriqué

XV	CONTROLE DE CONFORMITE	Statut (OK / NOK)	Par (initiales)
XV.1	Inspecter visuellement que chaque composant (type, valeur, référence, ...) est à sa place à l'aide du schéma d'implantation	OK	
XV.1	Remarques :		J. I.Q.
XV.2	Inspecter visuellement que chaque composant est monté dans le bon sens à l'aide du schéma d'implantation	OK	
XV.2	Remarques :		J. I.Q.
XV.3	Inspecter la qualité de chaque soudure à la binoculaire	OK	
XV.3	Remarques :		Q.
XV.4	Tester la bonne continuité « pastille <=> broche » créée par chaque soudure à l'aide d'un ohmmètre en mode « bip »	OK	
XV.4	Remarques :		Q.
XV.5	Tester l'absence de court-circuit potentiellement créé par chaque soudure à l'aide d'un ohmmètre en mode « bip »	OK	
XV.5	Remarques :		Q.
Actions achevées le (JJ/MM/AAAA) à (HH:MM) : 18 /10/2023 à 9:10			

4. Engagement

A partir du contrôle du prototype, je déclare le prototype conforme au dossier de fabrication et aux règles de fabrication énoncées ci-dessus.	Nom du technicien : J. EL ATTAK I. FERHATNI Q. BERNYER	
	Date : 16/10/2023	
	Signature : J. EL ATTAK I. FERHATNI Q. BERNYER	