

PROCESS BREAK DOWN									
Lieu	poste	charge	ETAPES DE PRODUCTION	OPERATION DE PRODUCTION NIVEAU 1	OPERATION DE PRODUCTION NIVEAU 2	type de documentation	détail documentation	référence	
Zone stockage (batiment 2057)	Reception stockage expédition	1	1 Reception / Mise en stock	1 Suivre et remplir la check list de réception 2 Acceptation de la livraison 3 Saisir la check list dans le système informatique 4 Mettre la date de stockage sur l'emballage type FIFO					
		1.5	2 Sortie de stock	1 Prendre la ref de coupleur dont la date d'enregistrement est la plus ancienne 2 Mettre les coupleur sur le chariot "sale" de manutention					
Hall Laguarigue	Transfert SAS matériel	1.5	3 Ouverture boite	1 Sortir les coupleurs de leurs boites de transport 2 Contrôler la présence de tout les kits pièces 3 Faire les contrôles visuels d'aspect emballage 4 Transférer la paire de coupleur sur le chariot propre/SAS					
SAS Matériel		1.5	4 Déballage 1 Sac coupleur	1 Déballer les coupleurs de leurs 1er sac de protection dans le sas matériel 2 Faire un contrôle visuel du 2nd sac 3 Transférer les coupleurs dans leur 2nd sac dans la salle blanche					
	Transfert/ Déballage	1.5	5 Déballage 2 du 2nd sac / Inspection visuel	1 Mettre la paire de coupleur sur le chariot salle blanche 2 Déballer le sac propre 3 Faire un contrôle visuel coupleurs					
		2	6 Contrôle présence azote / Montage groupe de pompage	1 Ouvrir la vanne gaz et vérifier la pression d'azote 2 Démonteur les vannes gaz des parties chaudes 3 Monter la vanne à vide 4 Monter les groupes de pompage sur les parties chaudes 5 Monter le groupe de pompage sur la boite de transfert sur la vanne à vide fermée					
	Test de fuite	1	7 Test de fuite	1 Test de fuite sur les parties chaudes 2 Test de fuite sur les parties froides	1 Monter le détecteur d'hélium sur la vanne à vide 2 Démarrer le groupe de pompage sur les parties chaudes avec la vanne à vide encore fermée 3 Faire un test d'étanchéité hélium du branchement groupe de pompage 4 Ouvrir les vannes à vide et lancer le pompage jusqu'à 10 ⁻⁵ mbar 5 Ouvrir la bombonne d'hélium 6 Passer de l'hélium autour des soudures du joint. 7 Vérifier l'absence de fuite				
					1 Monter les détecteur de d'helium sur la vanne à vide partie froide 2 Démarrer le groupe de pompage sur les parties froides avec la vanne à vide encore fermée 3 Faire un test d'étanchéité hélium du branchement groupe de pompage 4 Ouvrir les vannes à vide et lancer le pompage jusqu'à 10 ⁻⁵ mbar 5 Ouvrir la bombonne d'hélium 6 Passer de l'hélium autour des soudures du joint. 7 Vérifier l'absence de fuite				
Etuve	2	8 Installation des coupleurs dans l'étuve	1 Brancher les tombacs sur les parties chaudes et la partie froide 2 Pompage des tombac vanne à vide fermée 3 Ouvrir les vannes à vide parties chaudes et froides 4 Lancer le pompage coupleur						
	1	9 Etuvage	1 Lancer l'étuvage						
	2	10 Sortie des coupleurs de l'étuve	1 Fermer les vannes à vide 2 Arrêter les groupes de pompage 3 Débrancher les tombac sur les parties chaudes et la partie froide 4 Lancer le pompage coupleur						
Salle Blanche	Montage WGB	1	11 Lancer le pompage ionique	1 déplacer les paires de coupleur sur la zone d'attente 2 Brancher les cable BNC des pompes ioniques 3 Lancer le pompage ionique					
		2	12 Assemblage WGB	1 Démonteur le capot de protection de la céramique chaude 2 Protéger la céramique en l'entourant avec une feuille de kapton 3 Enfiler la boite de transfert RF en faisant attention de ne pas toucher la céramique 4 Maintenir la boite de transfert à l'aide de l'outil support 5 Pré-assembler les deux demi coquilles en partie inférieure de la boite avec les écrous 6 Enlever la feuille de kapton 7 Mettre en place le condensateur 8 Monter les vis intérieures (condensateur partie chaude) en les serrant en étoile 9 Monter les vis extérieures (condensateur boite) en les serrant en étoile 10 Serrer en étoile les écrous des demi-coquilles 11 enlever le support de la boite de transfert	1 Dévisser les trois vis M4 2 Retirer le capot de protection en tirant dans l'axe du coupleur pour ne pas abimer la céramique				
	1	13 Lancer l'analyser RGA	1 Brancher la tête de RGA 2 Laisser dégazer 24h 3 Lancer l'analyse						
	Réglage	1	14 Réglage antenne	1 Monter le moteur sur la boite de transfert RF 2 Brancher le cable sur le connecteur 3 lancer le réglage d'antenne 4 Une fois l'antenne réglée de brancher le connecteur du moteur					
Ligne conditionnement	2	15 Installation des coupleurs sur ligne	1 Affecter les paires à une ligne de conditionnement 2 Assembler la paire de coupleur sur la ligne 3 Assembler le chariot charge à eau/fin de ligne 4 Brancher les cables sur la paries de coupleur (pic-up, arc, vide..)						
		1	16 Conditionnement	1 OPERATIONS A DEFINIR					
	1	17 Analyser RGA et démontage des paires sur ligne	1 S'assurer que le conditionnement est terminé 2 Brancher la tête de RGA 3 Lancer l'analyse 4 Brancher les cables sur la paries de coupleur (pic-up, arc, vide..) 5 Assembler le chariot charge à eau/fin de ligne 6 Assembler la paire de coupleur sur la ligne 7 Brancher le cable sur les connecteurs						
	2	18 Démontage du coupleur	1 Moteur 2 Capasitor 3 WGB 4 Casser le vide 5 Injecter de l'azote 6 Pushrod 7 Séparation partie chaude et froide 8 Remontage partie froide 9 Remontage partie chaude	1 Monter les tenues de soufflet 2 Monter le capot de protection 1 Monter le capot protection sur bride froide 2 monter la vis creuse 3 remonter le pushrod 4 Remonter la boite de protection céramique chaude					
Emballage	1	19 Emballage coupleur	1 emballage des la partie chaude 2 emballage des froides 3 emballage WGB 4 emballage moteur électrique						
Transfert SAS matériel	1	20 Mise en boite de transport	1 Mettre les deux parties chaudes dans la caisse de transport 2 Mettre les deux parties froides dans la caisse de transport 3 Mettre la WGB, le moteur et le capacitor dans une caisse de transport 4 Transférer la paire de coupleur sur le chariot "sale" vers zone stockage						
Zone stockage (batiment 2057)	Reception stockage expédition	1	21 Mise en stock/expédition	1 Enregistrer le coupleur comme terminé et en stock 2 s'assurer que le traveller LAL est complet					