

Réunion travail du mardi 3/4/12

Alexis - Christopher

SI : Isabelle F. - Antoine P.

Étuvage

- convertisseur USB/RS485 reçu
- la pompe démarre correctement puis s'arrête en erreur (essai en local dans le bureau)
- tous les câbles sont là
- Olivier doit refaire ce qui a été fait avec le DCU
- Christopher doit communiquer à Olivier les paramètres à piloter
 - test avec 1 étuve
 - test avec 3 étuves
- l'affichage se fait à part
- profibus
- il faut un PC dédié au CC des étuves
- 2 paires de coupleurs par étuve. En fonctionnement, on aura 2 étuves, soit 4 paires de coupleurs étuvées en même temps; la 3^e étuve est gardée en réserve, en cas de pépin ...

Processus de fabrication

Réponses aux questions posées à Alexis et Christopher, après examen du schéma présenté dans le fichier "*Process en HIM V1.1.xlsx*" :

1- Contrôle réception et stockage

- on ne travaille qu'avec des paires de coupleurs; en tout cas jusqu'au conditionnement, ensuite, les paires sont démontées
- les coupleurs ne sont pas déballés là ? Comment a-t'on accès aux codes-barres ?
 - **dans le hall Lagarrigue, hors salle blanche**
 - **une étiquette sur la boîte (1 paire de coupleurs) avec 3 codes-barre**
 - **une étiquette attachée sur chaque coupleur**
- que signifie de "Attente entregistrement traveller Thales RI" ?
 - **oui**
 - Thalès envoie un fichier en Allemagne pour chaque coupleur, fichier dont une copie papier accompagne les coupleurs livrés au LAL; il faut donc vérifier à l'arrivée au labo que le-dit papier est bien conforme au coupleur qu'il accompagne. => **OK/NOK**

- Est-ce géré par l'informatique ?
 - **non ?**
- le tableau "Checklist controle de réception et stockage" ?
 - doit-il être géré par l'informatique ?
 - OUI**
 - que devient le coupleur qui n'est pas ok dans ce tableau ?
 - Il est renvoyé**
 - quid de "Mise en attente" ?
 - On accepte de continuer malgré la non-conformité de certains points, par exemple si ce sont systématiquement les mêmes et qu'on peut les mémoriser plus tard ?**
 - que deviennent les photos prises en cas de refus ?
 - Stockées (3 photos + d'autres)**
 - y-a-t'il des photos si tout va bien ?
 - Oui (l'accéléromètre : 3 photos, 1 par témoin de chocs)**
 - que signifie "Mise en attente téléchargement photo" ?
- quid du "numéro de mise en stock" (Informatisé ?)
 - la gestion du flux est temporelle, il faut donc pouvoir gérer le stock par date**

2- Sortie stockage

- c'est là qu'on rentre en salle blanche ou bien on est encore en salle grise ?
 - NON (devant)**
- l'ordre est impératif :
 - ordre de quoi ? Défini comment ? **ordre chronologique**
 - que se passe-t'il si l'ordre n'est pas bon ?
 - ATTENTION : l'ordre peut être contraint, par ex. face à une paire retour; on peut par ex. vouloir ne tester que la partie qui a posé problème : si NOK, retour immédiat à Thalès, alors que si OK mise en ligne en début de processus pour une gestion complète**

3- Déballage et inspection

- le tableau "Checklist controle déballage n°1" est-il géré par informatique ? **OUI**
- si photos, celles-ci sont-elles stockées dans la base ? **en cas de défaut**
- la "Checklist controle déballage n°2" est-elle gérée par informatique ? **OUI**
 - on ne peut pas valider la checklist 2 si la 1 n'a pas été validée ? **OUI**
- que deviennent les coupleurs si une checklist n'est pas validée ? **retour chez Thalès**
- les "commentaires" sont-ils mémorisés par l'informatique ? **oui, en cas de défaut, avec les photos**

4- Dégazage

- contrôle vide == contrôle dégazage ? **NON ctrl vide (partie froide), ctrl dégazage (partie chaude, surpression)**
- en quoi consiste le "contrôle vide" ?
 - bon/pas bon : est-ce mémorisé et comment ?
- dans partie froide, combien de parties ? **1 seule, parce que vide commun aux 2 parties froides**
- les "commentaires" sont-ils mémorisés par l'informatique ? **si NOK**

5- Test de fuite

- taux de fuite ? Qu'est ce qu'il faut mémoriser ? **valeur en mmb (taux de fuite); on mémorise 3 valeurs, 2 chaudes et 1 froide, commune aux 2 coupleurs) - OK/NOK**
- pourquoi apparaît-il 2 parties chaudes ?
- les "commentaires" sont-ils mémorisés par l'informatique ? **si NOK**

6- Étuvage

- faut-il mémoriser le numéro de l'étuve avec le coupleur ? **OUI**
- qu'est-ce que c'est que les pompages *tombac* ? **Ce sont des tuyaux dans l'étuve**
...
- quelles sont les données à mémoriser ? **voir fichier "traveller LAL V1.xlsx" (6 valeurs)**
- que signifie "cycle incomplet" ? Y-a-t'il des seuils à mémoriser ? **Si on n'arrive pas à atteindre une valeur de vide suffisante, retour à Thalès - NON**
- que deviennent les coupleurs rejetés ? Repartent-ils chez Thalès ? **OUI**
- un coupleur peut-il ne pas être étuvable ? **non (normalement le problème doit avoir été repéré lors du test de fuite)**
- il n'y a pas de commentaires ? **NON**

7- RGA

- données à mémoriser ? V_1 , V_2 , V_3 ? Spectre sous quelle forme ? Y-a-t'il une référence (à mémoriser ?) ? **probablement une image**
- les "commentaires" sont-ils mémorisés par l'informatique ? **si NOK**
- que signifie "incomplet" ? **manque image - reste à affiner**

8- Accord d'antenne

- quels sont les points à contrôler ? Faut-il les mémoriser ? **probablement une image ...**
- le graphique du schéma est-il complet ?

9- Conditionnement

- ...

10- RGA après conditionnement

- **On devra vérifier que le RGA est identique à celui obtenu avant le conditionnement ...**

11- Démontage

- ???

12- Expédition

- ???

Divers

- Vocabulaire : Alexis et Christopher parlent de **Processus de fabrication** pour désigner cet ensemble d'opérations
- Question : quelle est la distance maximum possible entre une UC et un écran; il ne faudrait pas que cela dépasse 3,50m ...