

REPERTOIRE de PRODUCTION

NDF 097

Ed 02

PRODUIT : CARTE MESURE MB2005

TITRES DES SUPPORTS	REFERENCES	INDICES D'ETAT					D.E.
		A0	B0	C0	D0	E0	
REPERTOIRE DES SUPPORTS DE DEFINITION	REP 09412	A0	B0	C0	D0	E0	05074
GAMME	GAM 09412	A0	A0	A0	A0	A0	
SYNOPTIQUE DE PRODUCTION	SYN 09412	A0	A0	A0	A0	A0	
INSTRUCTION D'INSERTION CMS	4P 13757	A0	A0	A0	A0	A0	
PLAN D'EQUIPEMENT CMS	4P 13758	A0	A0	A0	A0	B0	05074
PROGRAMME MYDATA	93074	A	B	B	B	C	05074
PLAN DE SERTISSAGE CONNECTEUR	4P 13759	A0	A0	A0	A0	A0	
PLAN D'EQUIPEMENT CIRCUIT AVANT VAGUE	4P 13760	A0	A0	A0	A0	A0	
INSERTION AVANT VAGUE	4P 13761	A0	A0	B0	C0	D0	05074
PLAN DE MISE EN CADRE VAGUE	4P 13762	A0	A0	A0	A0	A0	
EQUIPEMENT CIRCUIT APRES VAGUE	4P 13763	A0	B0	B0	B0	C0	05074
PLAN DE MARQUAGE ETIQUETTES	4P 13764	A0	B0	C0	C0	D0	05074

Rédigé par : **D. MEURANT**

Approuvé par : **B. LATOUR**

PAGE

1 / 1



RDP

09412

E0

DATE :

21-sept-05

REPERTOIRE de PRODUCTION

Ed 02

PRODUIT : CARTE MESURE MB2005

TITRES DES SUPPORTS	REFERENCES	INDICES D'ETAT							D.E.
		A0	B0	C0	D0	E0	D0	E0	
REPertoire des supports de DEFINITION	REP 09412	A0	B0	C0	C0	D0	D0	D0	05074
GAMME	GAM 09412	A0	A0	A0	A0	A0	A0	A0	
SYNOPTIQUE DE PRODUCTION	SYN 09412	A0	A0	A0	A0	A0	A0	A0	
INSTRUCTION D'INSERTION CMS	4P 13757	A0	A0	A0	A0	A0	A0	A0	
PLAN D'EQUIPEMENT CMS	4P 13758	A0	A0	A0	A0	A0	B0	B0	05074
PROGRAMME MYDATA	93074	A	B	B	B	C	C	C	05074
PLAN DE SERTISSAGE CONNECTEUR	4P 13759	A0	A0	A0	A0	A0	A0	A0	
PLAN D'EQUIPEMENT CIRCUIT AVANT VAGUE	4P 13760	A0	A0	A0	A0	A0	A0	A0	
INSERTION AVANT VAGUE	4P 13761	A0	A0	B0	C0	D0	D0	D0	05074
PLAN DE MISE EN CADRE VAGUE	4P 13762	A0	A0	A0	A0	A0	A0	A0	
EQUIPEMENT CIRCUIT APRES VAGUE	4P 13763	A0	B0	B0	B0	C0	C0	C0	05074
PLAN DE MARQUAGE ETIQUETTES	4P 13764	A0	B0	C0	C0	D0	D0	D0	05074

RDP	09412
DATE : 21-sept-05	

Rédigé par : D. MEURANT	
Approuvé par : B. LATOUR	

INSTRUCTION



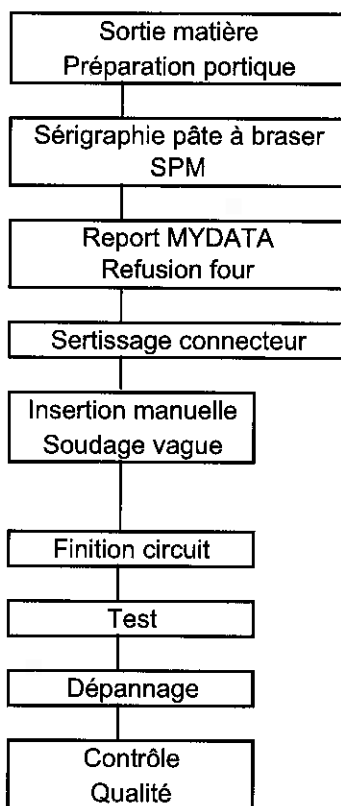
de PRODUCTION

NDP 096

Ed 01

PRODUIT : CARTE MESURE MB2005

OBJET : SYNOPTIQUE DE PRODUCTION



Rédigé par : D. MEURANT	PAGE	SYN	09412	A0
Approuvé par : E. MARTEL	1/1	DATE :	10-août-04	

INSTRUCTION D'INSERTION CMS

NDP 096

Ed.01

PRODUIT : CARTE MESURE MB2005

CODE : 09412

TOTAL COMPOSANTS CMS :	NBRE DE CIRCUITS PAR PANOPLIE :	NBRE DE CARTES PAR COMBINAISON :	
NOMBRE DE CHARGEURS :	PLAN D'EQUIPEMENT CMS :	4P 13758	
PLATEAU SUPPORT	Réf. :		
DEPOT PATE A BRASER	POCHOIR SPM	Réf. : 93079	Fichier : 23-2 Plan position :
	Autotendeur		
DEPOT COLLE	POCHOIR SPM	Réf. :	Fichier : Plan position :
	ASYMTEK	Fichier :	
REPORT COMPOSANTS	MYDATA	Fichier : 93074	Plan position :
	REFUSION	Voir "Base dossiers"	
REMARQUES			
OPERATIONS			
COMPLEMENTAIRES			

Rédigé par : D. MEURANT

Approuvé par : E. MARTEL

PAGE

1 / 1



4P 13757

A0

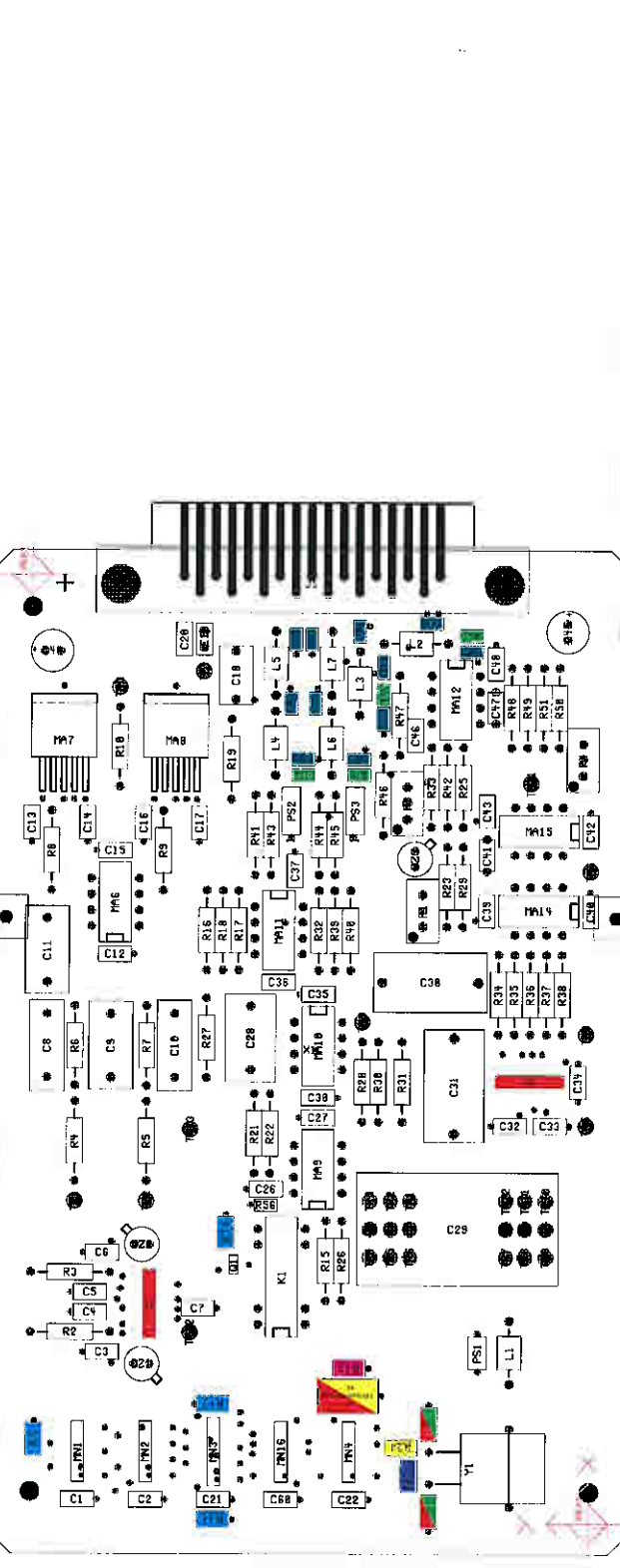
DATE : **10-aôût-04**

PRODUIT : CARTE MESURE MB2005
OBJET : PLAN D'EQUIPEMENT CMS

de PRODUCTION

INSTRUCTION

Requete	Code	Qté	Valeur	Butteur
MA5/MA13	83953	2	MAX331ESE	SO16-JEDEC150
R24	79463	4	47	R0805
R20	75728	1	1K 200ppm 1/4W 5%	R1206
R13	75748	1	10K	R1206
R11, R12, R14	76537	1	20K	R1206
C94/C59	75733	4	4.7K	R1206
C24-C25	78819	11	470PF	R0805
C23	76995	2	93PF	C1206
	80799	1	T491D107K010AS	CTC3D



N/S

TA MAT

Redige par : D. MEURANT
 Approuve par : B. LATOUR

4P13758
 Date : 21/09/2005

1/2

B0

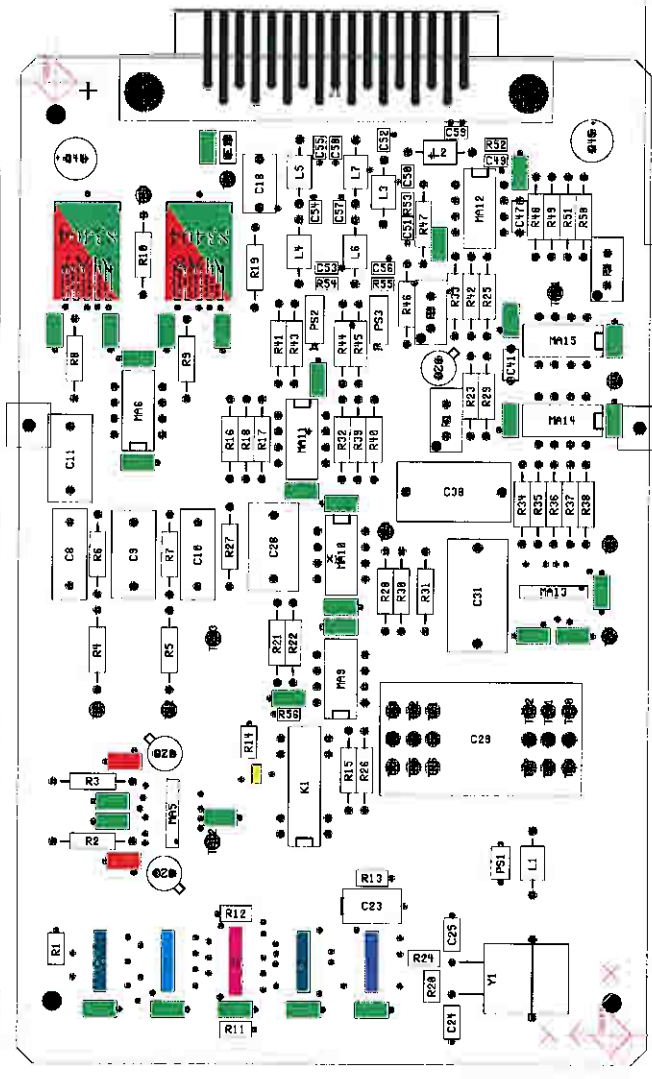
INSTRUCTION

de PRODUCTION

PRODUIT : CARTE MESURE MB2005

OBJET : PLAN D'EQUIPEMENT CMS

Replaces	Code	Qté	Valeur	Boitier
C3,C6	75101	2	INF	C1206
C1,C2,C4,C5,C7,C13,C17,C20,C22,C28,C27,C30,C32,C37,C39,C40,C42,C43,C46,C48,C50	73406	30	100NF 63V 10%	C1206
O1	81005	1	RC847B	SOT23-1
MN4	76026	1	74HC-00...	SO14-JEDEC150
MN3	8268	1	74HCT4530M	SO16-JEDEC150
MN2	72061	1	74HC-08...	SO14-JEDEC150
MN1,MN16	72044	2	74HC-74...	SO14-JEDEC150
MA7-MA8	85404	2	7UF634F	DDPAK3



N/S

TA MAT

Redige par : D. MEURANT

Approuve par : B. LATOUR

4P13758

Date : 21/09/2005

2/2

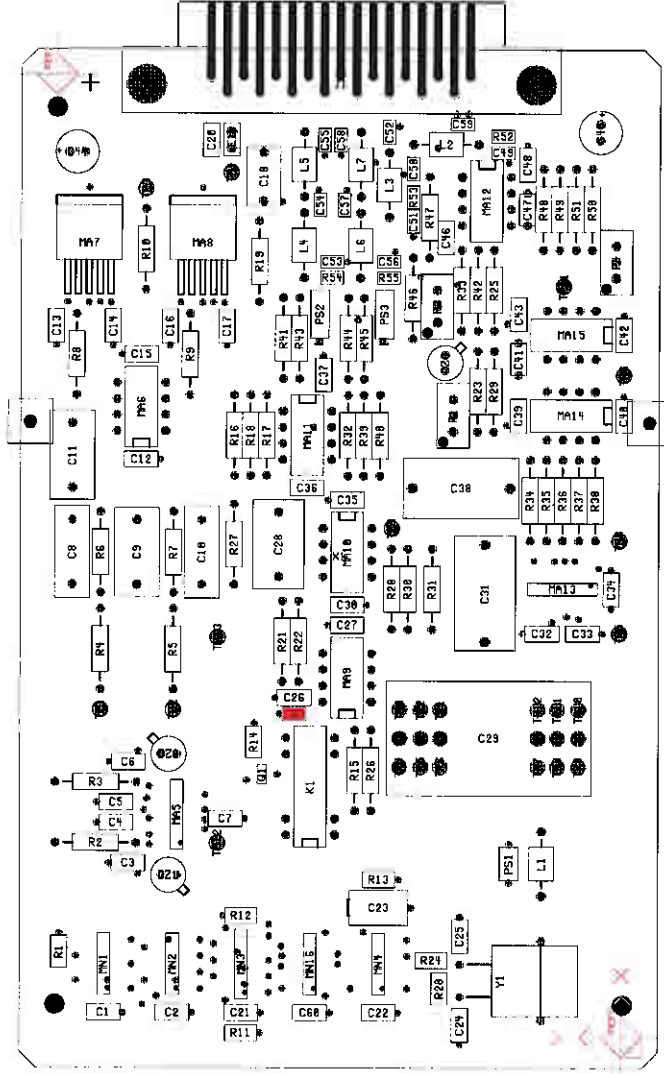
B0

INSTRUCTION

de PRODUCTION

PRODUIT : CARTE MESURE MB2005
OBJET : PLAN D'EQUIPEMENT CMS

Repere	Code	Qté	Valeur	Boitier
R56	NC	1	NC	R0805



N/S
x4

TA MAT
x5

Redige par : D. MEURANT	1/1	4P13758-NC	B0
Approuve par : B. LATOUR			Date : 21/09/2005

INSTRUCTION



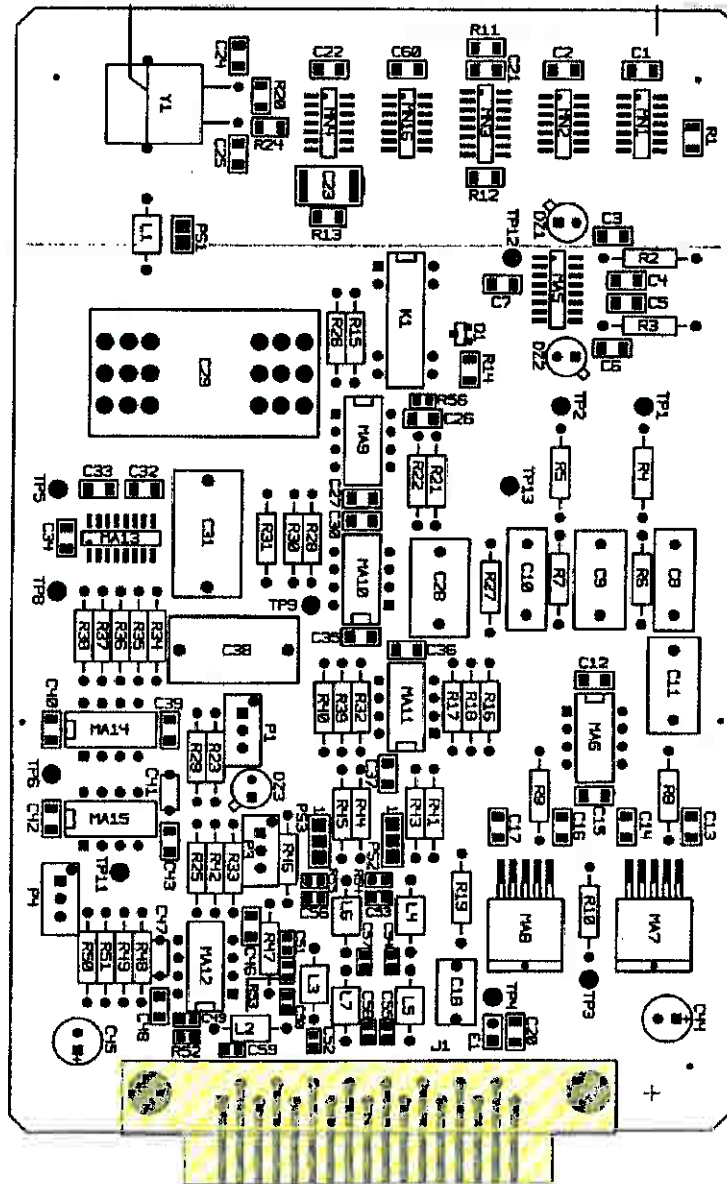
de PRODUCTION

NDP 096

Ed 01

PRODUIT : CARTE MESURE MB2005

OBJET : PLAN DE SERTISSAGE CONNECTEUR



SABOT	DESIGNATION	CODE	REPERE	COEF
10	CONNECT HE701F 17PTS	94958	J1	1
11	RIVET CREUX C30x6	77859	RIV	2

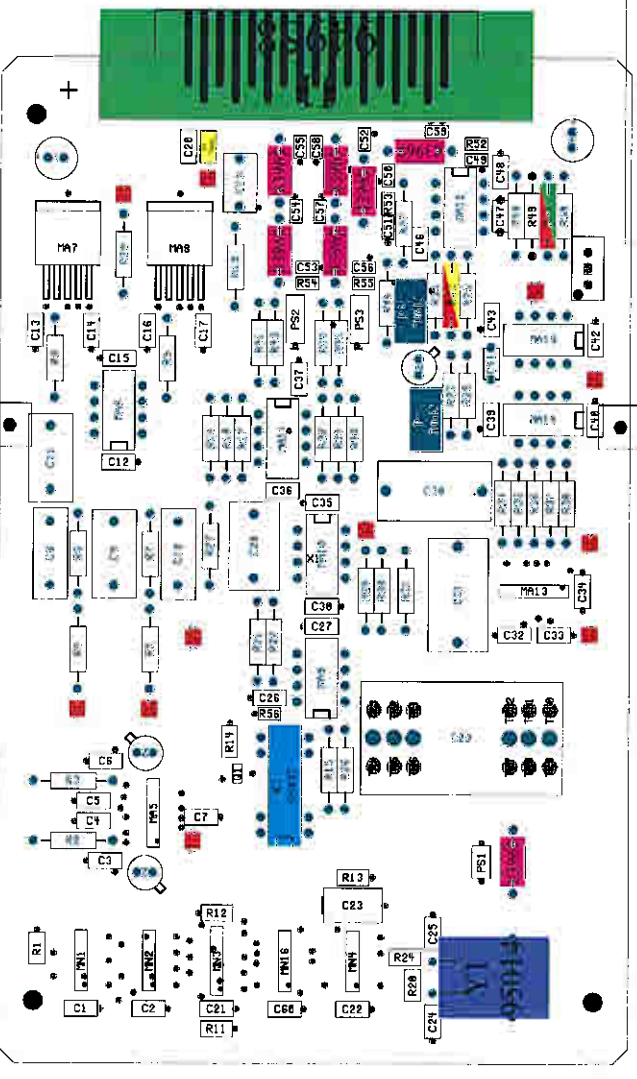
Rédigé par : D. MEURANT	PAGE 1/1	4P 13759	A0
Approuvé par : E. MARTEL		Date : 10-août-04	

INSTRUCTION

de PRODUCTION

PRODUIT : CARTE MESURE MB2005
OBJET : PLAN D'EQUIPEMENT CMS VAGUE

Repete	Code	Qte	Valeur	Boitier
TP1	TP6,TP8,TP9,TP11,TP13			PLOT-D2.5
II	78074	11	ED096	HE701MCI7AM
III	84938	1	HE701MCI7 FORME AM	HE701MCI7AM
EL	72031	1	HE1409MD02	HE1409MD02
Y1	93014	1	HC490 4.096MHZ	HC490
LI-L7	83969	7	REF-BLORNTAIFIJ	BL0J
K1	95497	1	D31AS110	DP148
PLP3	70612	2	IK LIN	PMR2-A
RS1	95504	1	IM	RC2T
R42	12933	1	9.09K	RC2T



N/S

TA MAT

Redige par : D. MEURANT
 Approuve par : B. LATOUR

4P13760
 Date : 21/09/2005

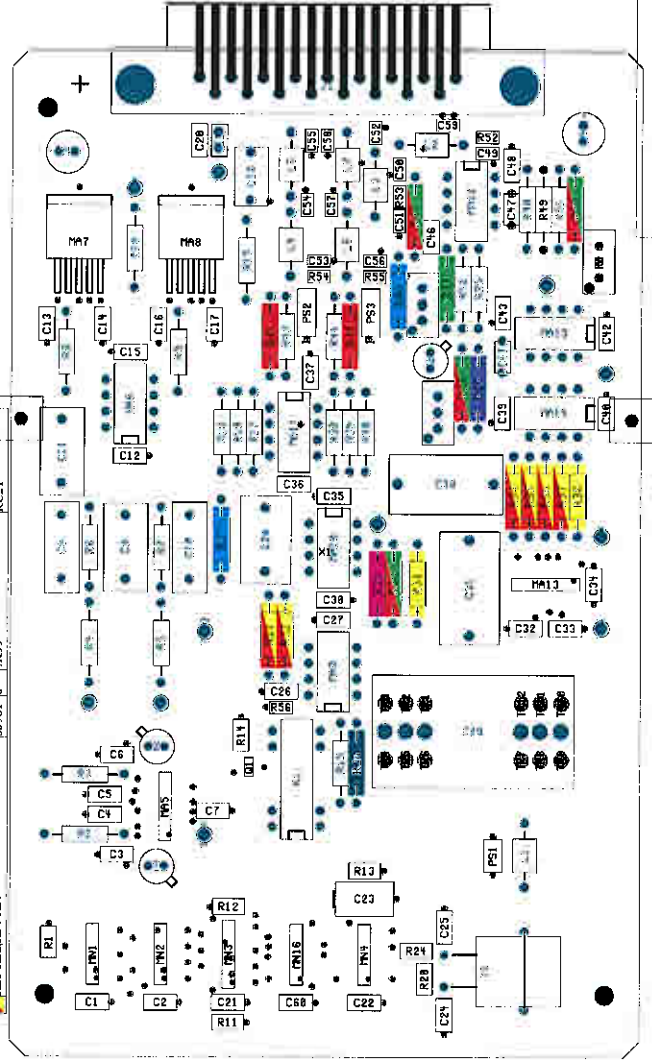
PRODUIT : CARTE MESURE MB2005

OBJET : PLAN D'EQUIPEMENT CMS VAGUE

de PRODUCTION

INSTRUCTION

Repare	Code	Qty	Valleur	Boitier
R41,R45	83985	2	49,9	RC2T
R33	02928	1	500	RC2T
R31,R38	55500	2	8K45	RC2T
R29	33981	1	60K4	RC2T
R28	55501	1	560	RC2T
R27,R46	19770	2	100K	RC2T
R26	19502	1	32K	RC2T
R23,R30,R47,R50	19566	4	1K	RC2T
R21,R22,R34,R37	18961	6	4K99	RC2T



N/S

TA MAT

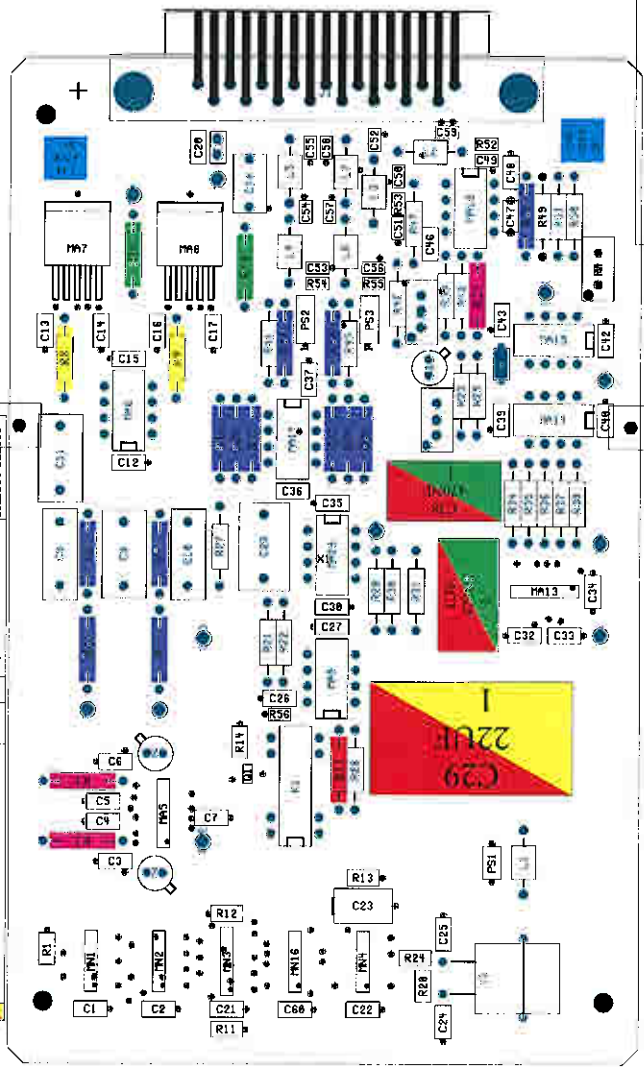
Redige par : D. MEURANT	2/4	4P13760	A0
Approuve par : B. LATOUR			Date : 21/09/2005

PRODUIT : CARTE MESURE MB2005
 OBJET : PLAN D'EQUIPEMENT CMS VAGUE

de PRODUCTION

INSTRUCTION

Reperce	Code	Qty	Valeur	Boitier
R15	83980	1	49K9	RC2T
R10,R19	95499	2	25.5	RC2T
R8,R9	19564	2	100	RC2T
R4-R7,R16-R18,R32,R39-R40,R43,R44,R48	83989	13	4.02K	RC2T
R2-R3,R25	85698	2	2K	RC2T
C44-C45	82563	2	470UF	SA-D
C41	70669	1	330PF	CN19A
C31,C38	95004	2	470NF	CKB501-181510
C29	95005	1	220UF	CKB501-3228H6



N/S

TA MAT

Redige par : D. MEURANT
 Approuve par : B. LATOUR

4P13760
 Date : 21/09/2005

3/4

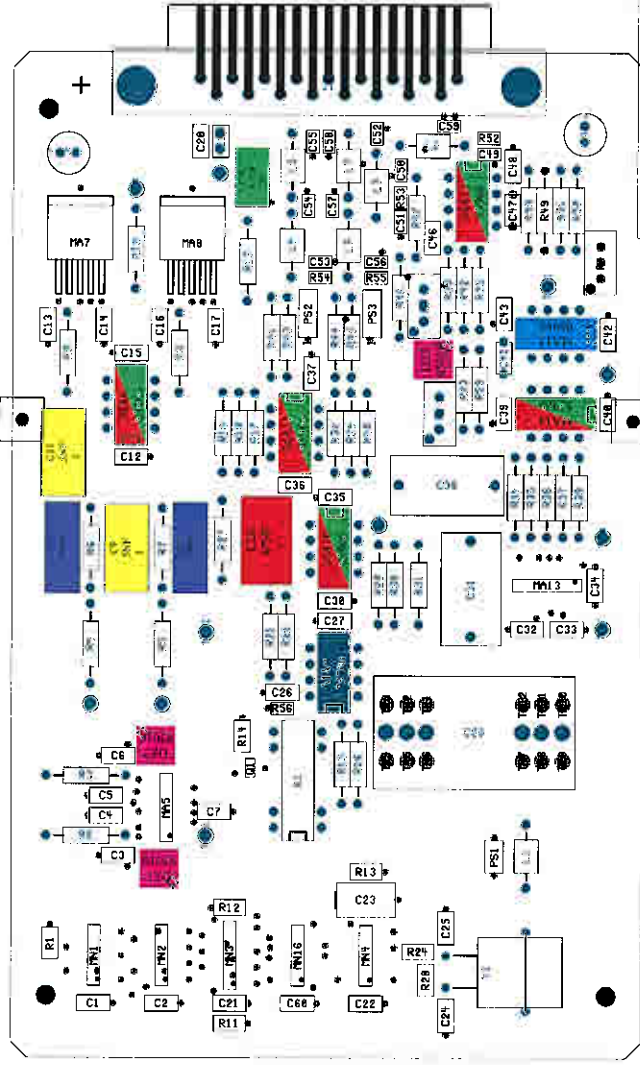
A0

PRODUIT : CARTE MESURE MB2005
 OBJET : PLAN D'EQUIPEMENT CMS VAGUE

de PRODUCTION

INSTRUCTION

Repare	Code	Qté	Valleur	Boitier
C28	95406	1	47NF	CKB501-14108
C18	95007	1	4.7UF	CT57C
C9,C11	95002	2	5NF	CKB501-14107
CX,C10	95001	2	10NF	CKM501B
DZ1-DZ3	95010	3	1M502AH	TC46
MA1S	96983	1	OP27BEZ	DIP8
MA9	75700	1	OP97FP	DIP8
MA6,MA10,MA12,MA14	81966	5	OPA227P	DIP8



N/S

TA MAT

Redige par : D. MEURANT
 Approuve par : B. LATOUR

4/4

4P13760
 Date : 21/09/2005

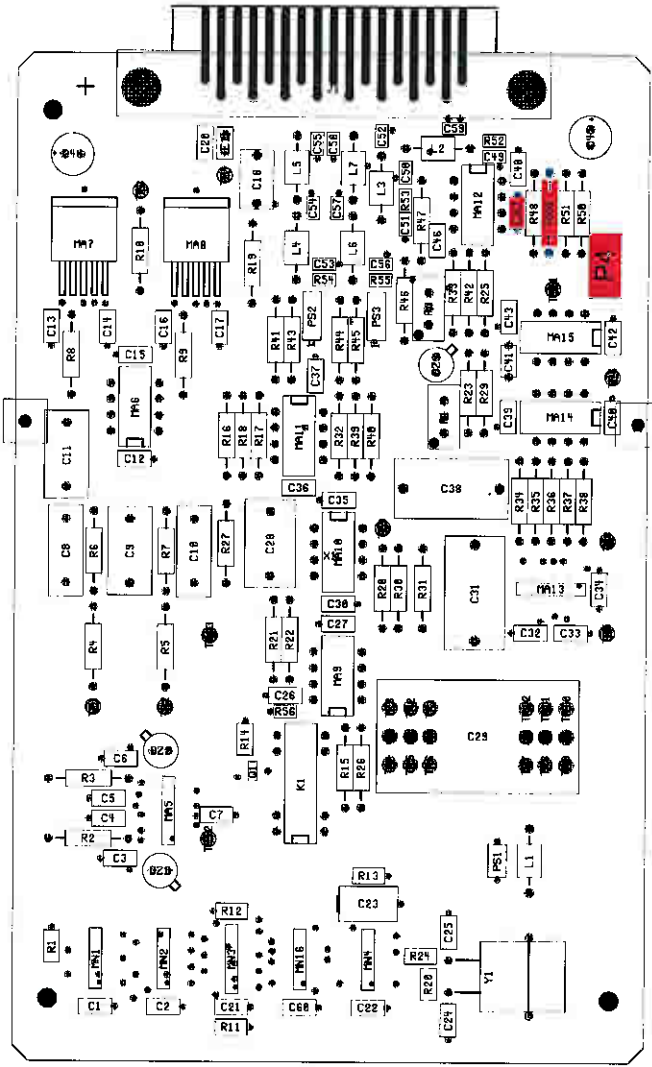
A0

PRODUIT : CARTE MESURE MB2005
 OBJET : PLAN D'EQUIPEMENT AVANT VAGUE

Repere	Qte	Code	Valeur	Boitier
C47	P4	R39	B	NC

de PRODUCTION

INSTRUCTION



N/S

TA MAT

Redige par : D. MEURANT
 Approuve par : E. MARTEL

4P13760-NC
 1/1
 Date : 09/11/2004
 A0

INSTRUCTION



de PRODUCTION

NDP 096

Ed 01

PRODUIT : CARTE MESURE MB2005

OBJET : INSERTION AVANT VAGUE

SABOT	DESIGNATION	CODE	REPERE	COEF	OUTIL	PAS	OBSERVATIONS
105	QUARTZ 4.096MHZ	95014	Y1	1	Manuel+CO53		Couché sur circuit
110	FIL CUIVRE ETAME D0,6	94083	XY1	1	TP6	5	Maintien Y1. Replier pattes côté soudure
115	RELAIS REED 1RT 12V D31A5110	95497	K1	1			
120	OP97FP ou LT1097CN8	75700	MA9	1			
125	OPA2277P	83966	MA10,11,12, 6,14	5	D200		
130	OP27EZ	06988	MA15	1	D200		
135	PLOT TEST E03096	78074	TP1à6,8,9,11 ,12,13	11			
140	LM329AH	95010	DZ1,2,3	3	CO53		Montés avec intercalaires
145	INTERCALAIRE ISOLANT TO18	76194	XDZ1,2,3	3			
150	RS64Y 2K 1% 1/4W	05698	R2,3,25	3	TP6	5	
155	RC55 4.02K 0.1% 1/4W	83989	R4,5,6,7,16, 17,18,32,39, 40,43,44,48	13	TP6	5	
160	RS64Y 100E 1% 1/4W	19564	R8,9	2	TP6	5	
165	RS64Y 25.5E 1% 1/4W	95499	R10,19	2	TP6	5	
170	RS64Y 100K 1% 1/4W	19770	R27,46	2	TP6	5	
175	RS64Y 4.99K 1% 1/4W	05961	R21,22,34à37	6	TP6	5	
180	RS64Y 49.9K 1% 1/4W	83980	R15	1	TP6	5	
185	RS64Y 732K 1% 1/4W	95502	R26	1	TP6	5	
190	RS64Y 49.9E 1% 1/4W	83985	R41,45	2	TP6	5	
195	RS64Y 562E 1% 1/4W	95501	R28	1	TP6	5	
200	RS64Y 1K 1% 1/4W	19566	R30,23,47,50	4	TP6	5	

Rédigé par : D. MEURANT

Approuvé par : B. LATOUR

PAGE

1/2

4P 13761

DATE : 21-sept-05

D0



INSTRUCTION

de PRODUCTION

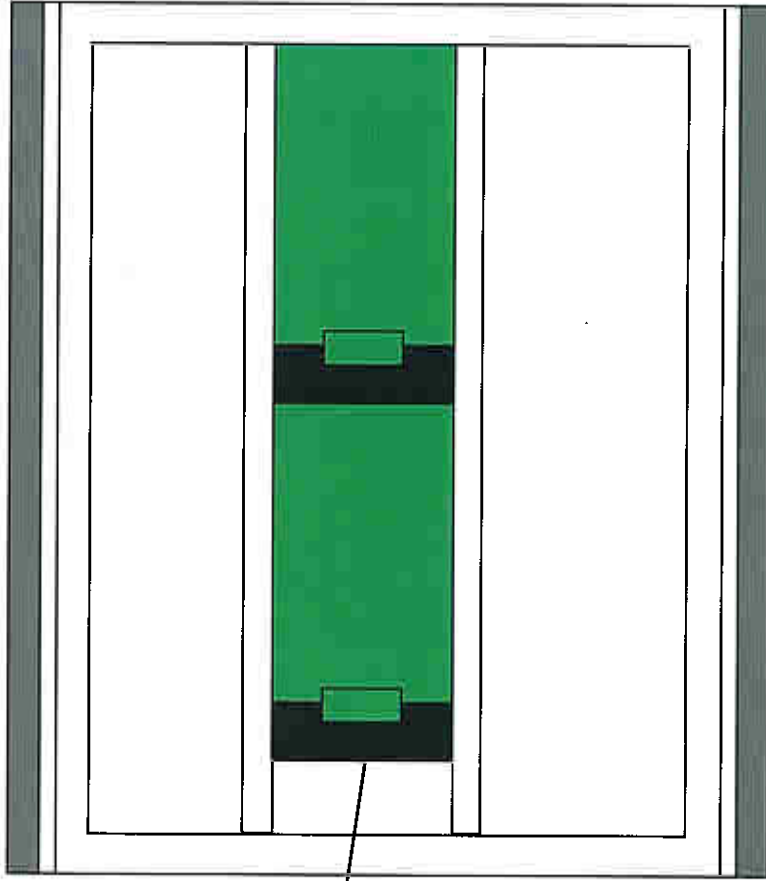
NDF 096

Ed 01

PRODUIT : CARTE MESURE MB2005

OBJET : MISE EN CADRE VAGUE

SENS DE PASSAGE VAGUE



2 x 90819
cales époxy

Rédigé par : **D. MEURANT**

Approuvé par : **E. MARTEL**

PAGE

1/1

4P 13762

A0

DATE :

10-août-04

INSTRUCTION



de PRODUCTION

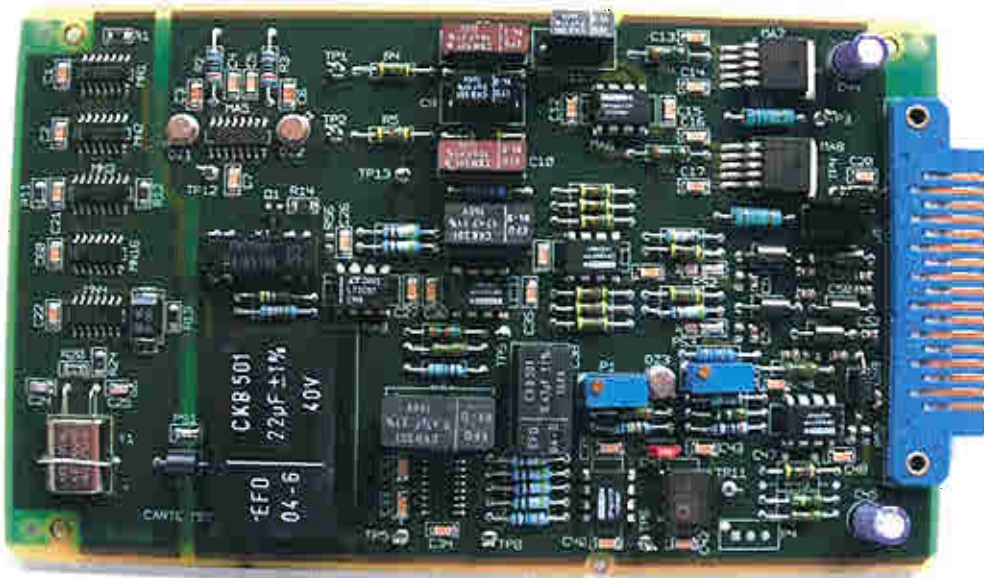
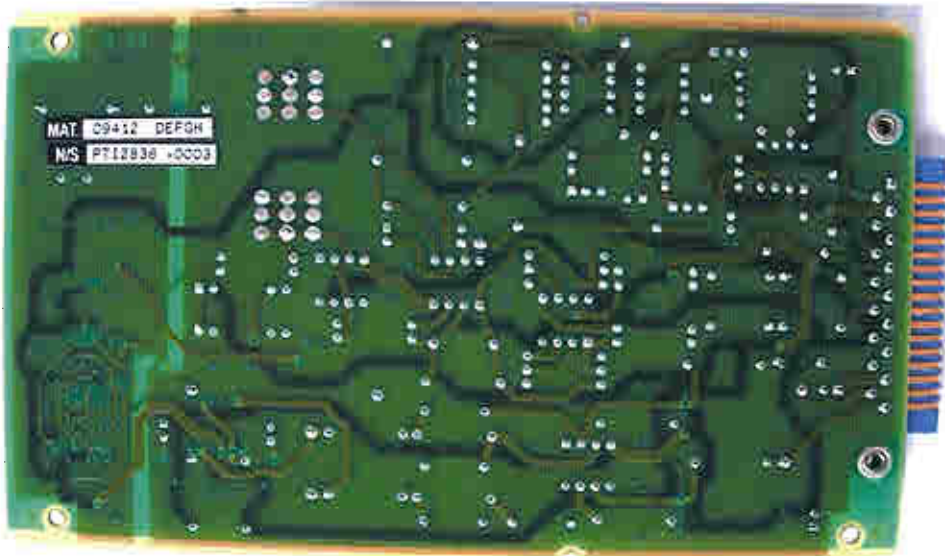
NDP 096

Ed 01

PRODUIT : CARTE MESURE MB2005

OBJET : EQUIPEMENT CIRCUIT APRES VAGUE

- 1 - Fermer les ponts de soudure PS1, PS2 (2-3) et PS3 (2-3).
- 2 - Coller les étiquettes MAT et N/S.



SABOT	DESIGNATION	CODE	REPERE	COEF
705	ETIQUETTE MAT	A0952		1
710	ETIQUETTE N/S	A0952		1

Rédigé par : D. MEURANT	PAGE	4P 13763	C0
Approuvé par : B. LATOUR	1/1	DATE : 21-sept-05	

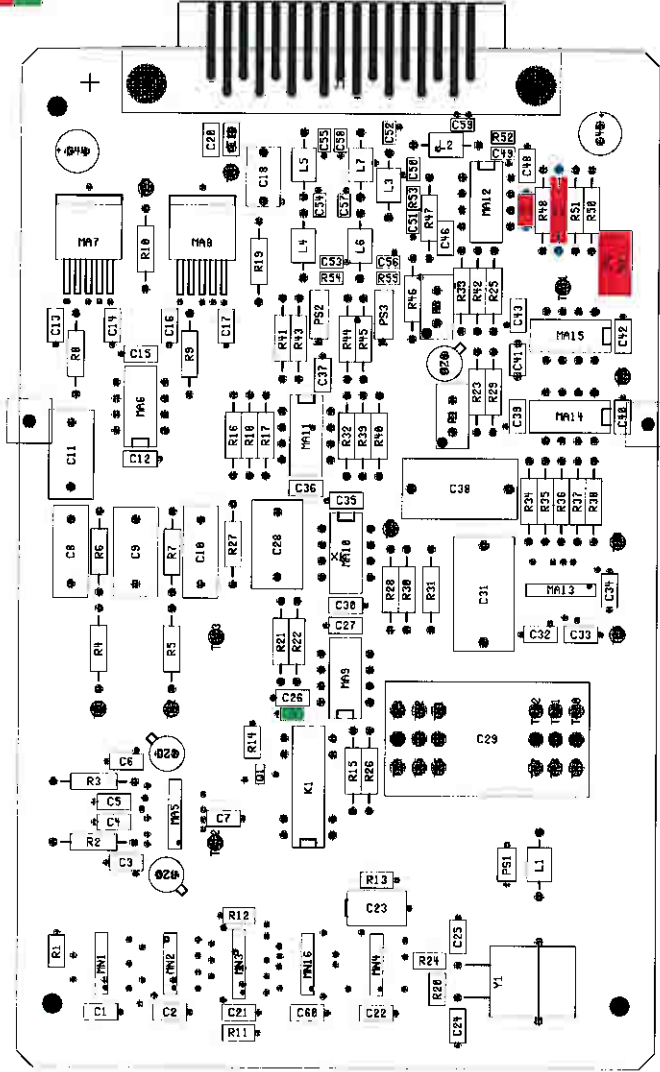
INSTRUCTION

de PRODUCTION

PRODUIT : CARTE MESURE MB2005

OBJET : PLAN D'EQUIPEMENT APRES VAGUE

Repere	Code	Qté	Valeur	Borrier
C47	NC	1	NC	CN19A
P4	NC	1	NC	PM82-A
R49	NC	1	NC	RC2T
R56	NC	1	NC	R0805



N/S
x5

TA MAT
x5

Redige par : D. MEURANT

1/1

Approuve par : B. LATOUR

4P13763-NC A0

Date : 21/09/2005

INSTRUCTION



de PRODUCTION

NDP 096

Ed 01

PRODUIT : CARTE MESURE MB2005

OBJET : MARQUAGE ETIQUETTES

Etiquette matériel A0952

MAT 09412 DEFGH

Etiquette matériel A0952

N/S

S/N : OF - Numéro de série dans l'OF

Rédigé par : D. MEURANT	PAGE	4P 13764	D0
Approuvé par : B. LATOUR	1/1	DATE : 21-sept-05	