

Instruction de Travail

ALD-CT-6112XX

Instruction de travail Rev.2

2021-06-29

Table des révisions

Révision	Description des changements	Nom X Signature	Date
1	Relâche initial	Benoit Banville X	29-06-2020
2	Mise à jour	Catherine Tremblay X	29-06-2021
		X	
		X	
		X	
		X	
		X	
		X	
		X	
		X	
		X	
		X	
		X	
		X	
		X	
		X	

- **ALD-CT-611228** est une minuterie qui permet d'actionner l'unité de ventilation en mode échange haute vitesse avec l'extérieur selon les durées suivantes: 20 minutes, 40 minutes et 60 minutes.
- **ALD-CT-611229** est un contrôleur qui permet d'opérer l'unité de ventilation selon 4 modes: Mode intermittent, mode échange avec l'extérieur basse vitesse, mode échange avec l'extérieur haute vitesse et mode arrêt (lumières éteintes).
- **ALD-CT-611230** est un contrôleur qui permet d'actionner l'unité de ventilation selon 4 modes : Mode recirculation, mode échange avec l'extérieur basse vitesse, mode échange avec l'extérieur haute vitesse, mode arrêt (quand les lumières sont éteintes).



ALD-CT-611228

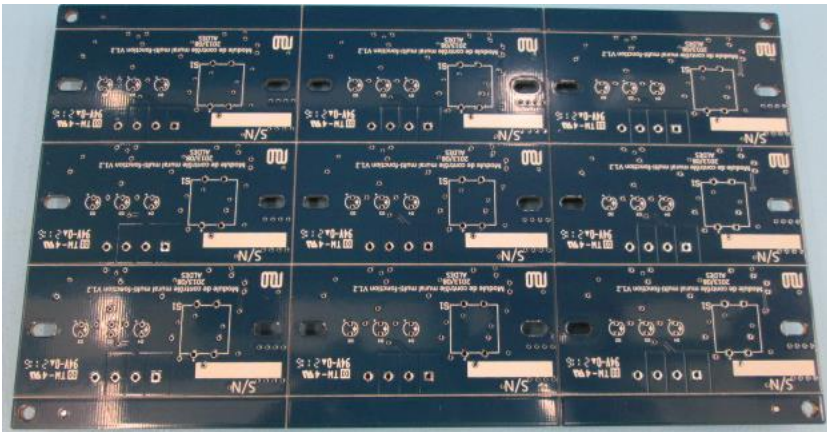


ALD-CT-611229

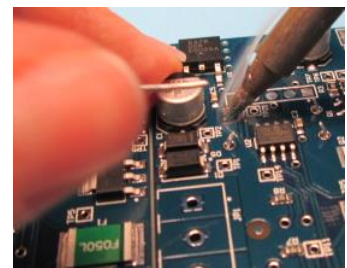


ALD-CT-611230

- Prendre un panneau SOU-ALD-611228



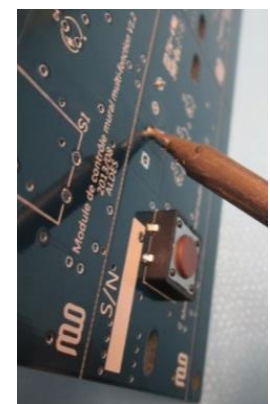
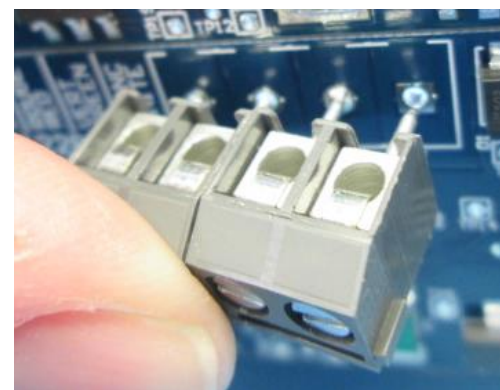
- Insérer un bouton tact **S1** et brasrer les 4 pattes sur l'autre face du panneau



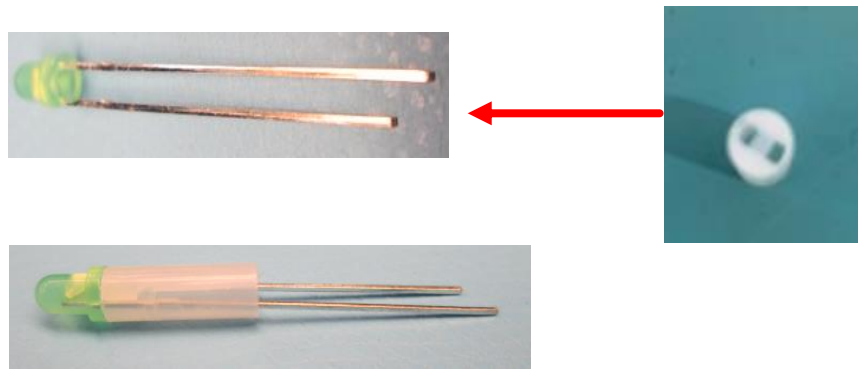
- Assembler 2 borniers et mettre de la brasure sur un trou du bornier **JP1** pour le tenir lors de la pose



- D'un côté, aligner le bornier sur son socle et de l'autre côté, chauffer pour l'insérer
- Brasrer les 4 pattes

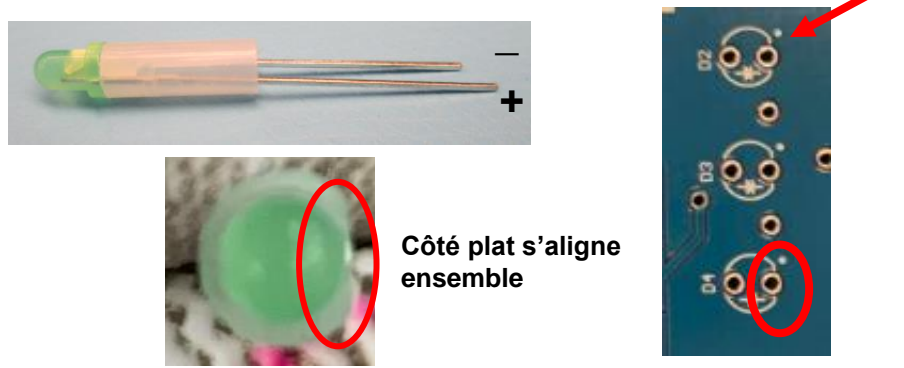


- Insérer les pattes du led dans les trous du support



- Avant de procéder à la brasure des 3 leds, faire attention à la polarité, **la petite patte doit s'aligner avec le point sur la carte.**

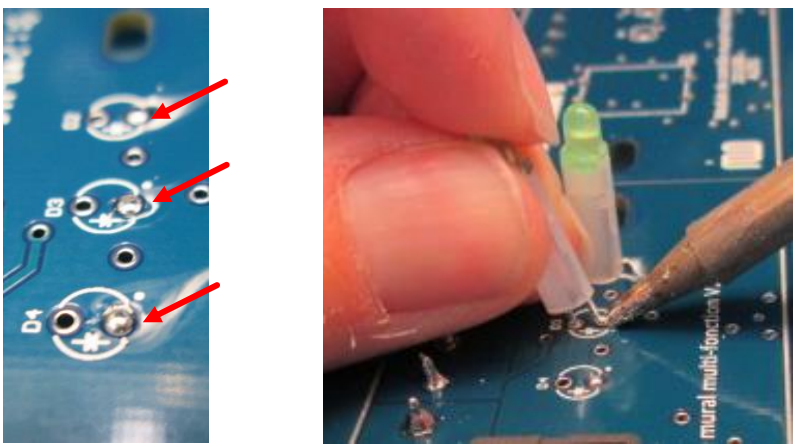
Remarque: la barre plate sur le LED et la carte s'aligne ensemble



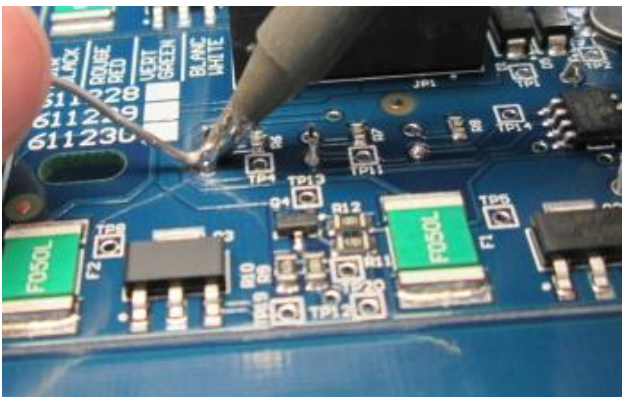
- Couper les pattes à 5 mm



- Ajouter de la brasure sur le côté du point **D2, D3 et D4**, chauffer la brasure en intégrant le LED selon la polarité. Faire cela pour les 3 leds



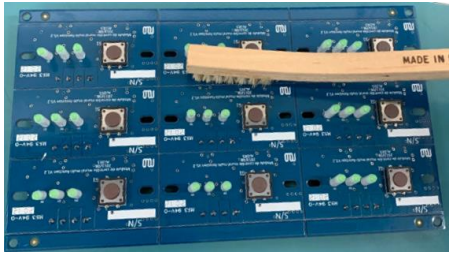
- Finir de braser les leds sur l'autre côté du panneau



- Valider que les leds sont bien alignés et bien assis



- Nettoyer le PCB
 - Utiliser une brosse, un chiffon et de l'alcool ou le fusil à air pour éliminer les résidus de flux.
- Inspecter l'état du revêtement.
 - Aucune trace de cuivre ne doit être apparente



- S/O

- Utiliser la machine à découpe de panneaux



- Démarrer avec l'interrupteur situé à l'arrière du côté droit



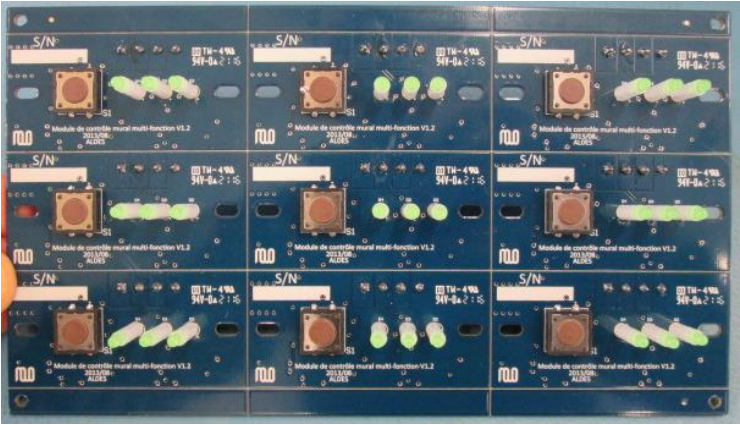
- Sélectionner la course de découpe de (0 à 3) en cliquant sur les flèches



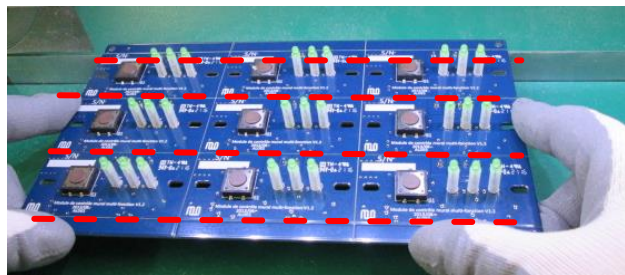
- Sélectionner la vitesse de découpe à 1 en cliquant sur (SPEED) et ensuite les flèches



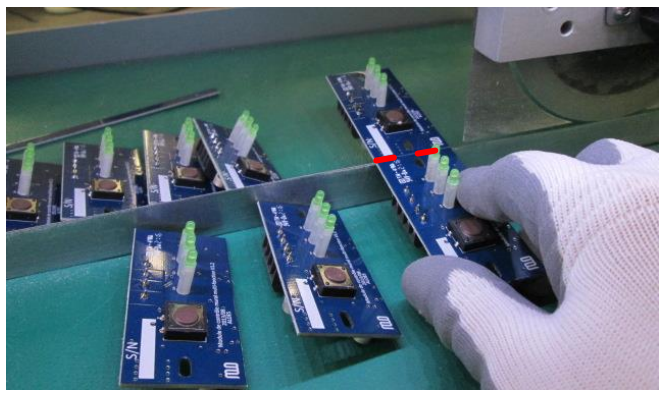
- Prendre un panneau de 9 unités



- Enlever les deux bordures et diviser en 3 pour avoir des rangés de 3 cartes en appuyant sur la pédale.



- Une fois les rangées de 3 coupées, séparer en unité



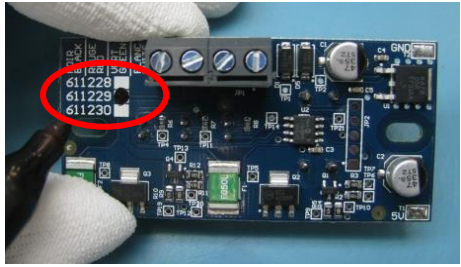
- Disposer les unités dans une boîte en séparant les étages avec des feuilles rose pour protéger



- Inscrire la date de production (jour-mois-année).
Cocher le numéro du produit en production:
611228, 611229 ou 611230



Date

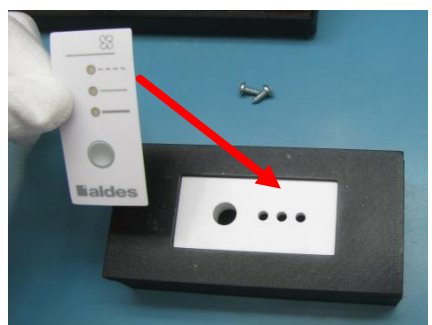


Numéro de produit

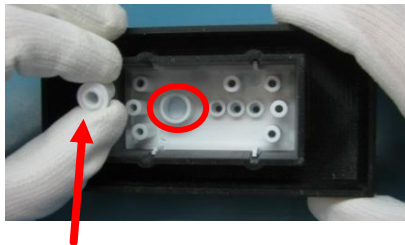
- Placer le boîtier dans la 1^{re} partie du gabarit
- Refermer la 2^e partie du gabarit sur le boîtier



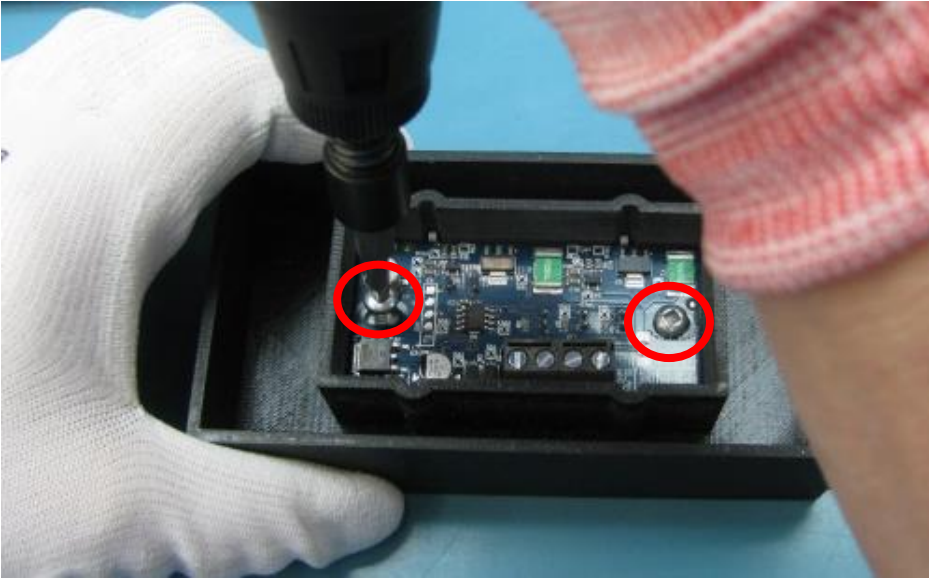
- En se servant du gabarit, coller le fascia dans le même sens du boîtier
- S'assurer que les trous sont bien enlignés



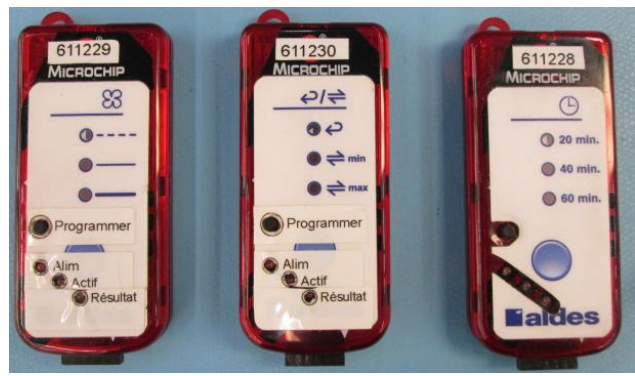
- Retourner le gabarit et placer le bouton dans le cercle indiqué en rouge dans le boîtier
- Placer le circuit dans le gabarit



- Visser les deux vis entre 5,6 et 5,8 lbs de torque sur le circuit imprimé



- Il y a 3 programmeurs pour la famille des minuteriers Aldes, choisir selon le produit en cours



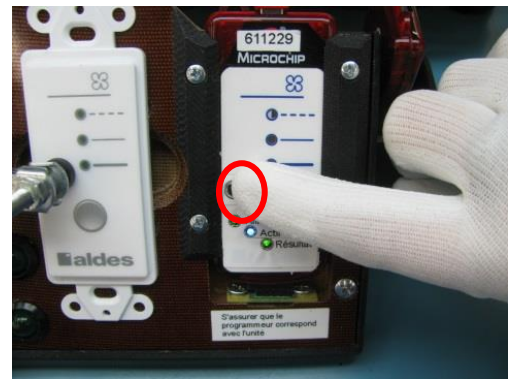
- Brancher le programmeur identifié aux unités en production (ex 611229)



- Insérer l'unité dans le banc de test comme sur l'image ci-dessous
- Fermer le levier pour tenir l'unité et lever l'autre levier pour faire la connexion



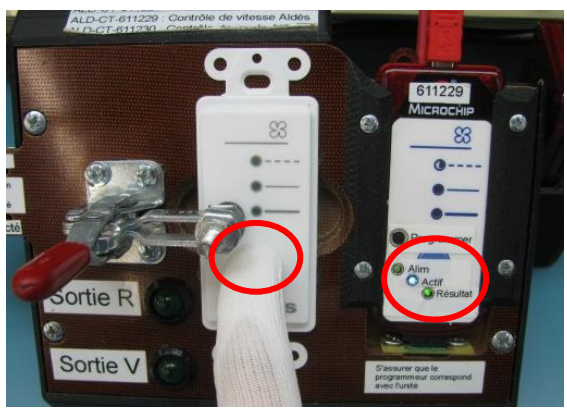
- Appuyer sur le bouton programme pour démarrer la séquence



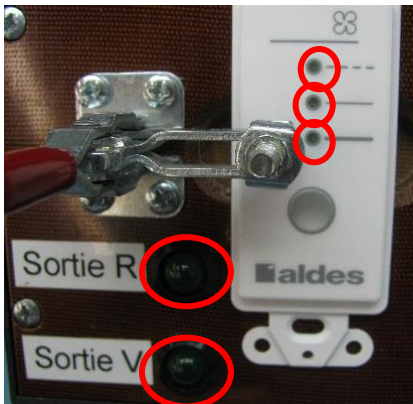
- Attendre que la lumière bleu clignote 6 fois pour terminer la programmation



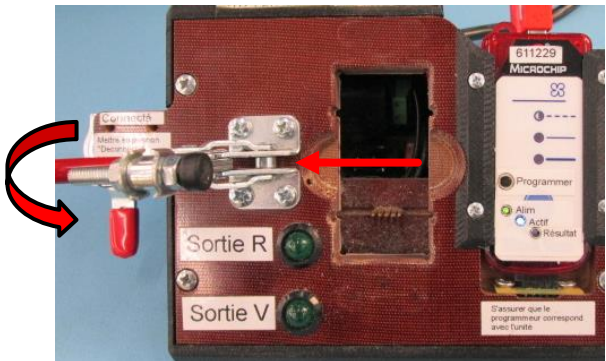
- Maintenir le bouton démarrer pour l'essai pendant que la lumière bleu clignote 6 fois



- Relâcher le bouton et voir si les Leds de l'unité allument ainsi que la sortie "R" et "V" sur le banc d'essai



- Sortir l'unité du banc d'essai en abaissant le levier faisant la connexion et en levant celui qui tient l'unité



- Placer l'unité dans un sac antistatique
 - S'assurer que l'identification antistatique est sur le dessus



- Plier le sac en 2 pour la mise en boîte
 - Sceller le sac avec un ruban antistatique



- Ouvrir la boîte, valider si on retrouve une plaque murale, un livret d'instruction et un sac de deux vis. Placer l'unité et fermer la boîte.

N.B. s'assurer que le bon livret d'instruction se retrouve avec le bon produit (indique 611230)



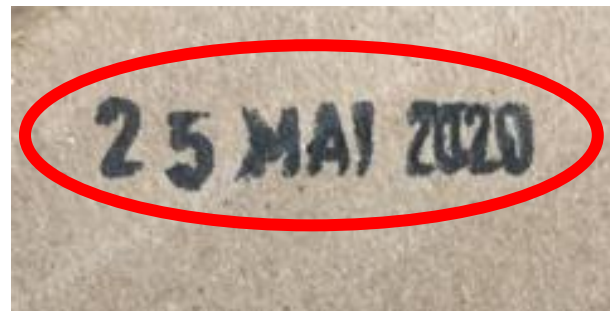
- Placer l'étiquette du produit sur le côté de la petite boîte et placer 60 unités dans une boîte d'une capacité de 60 unités au total



- Coller une étiquette sur le devant et à l'arrière de la boîte



- Fermer la boîte avec du ruban adhésif transparent
- Étamper la date sur le dessus de la boîte



- Scanner le code barre une fois la boîte fermée

ALD-CT-6112XX

QTÉ: 60



12345678912345

REV.Z

- S/O

Vérification 2^{ème} contrôle

Face avant

- Vérifier la conformité de la sérigraphie du fascia
- S'assurer que le fascia a bien été posé et qu'il est du bon sens

Face arrière

- S'assurer que les 2 vis sont présentes

Mise en boîte

- S'assurer que l'unité est bien emballée
- Vérifier que le bon livret et la bonne minuterie sont dans la bonne boîte
- Confirmer que la boîte contient une plaque murale et un sac de 2 vis
- Vérifier que la bonne étiquette du produit se retrouve sur la boîte unitaire

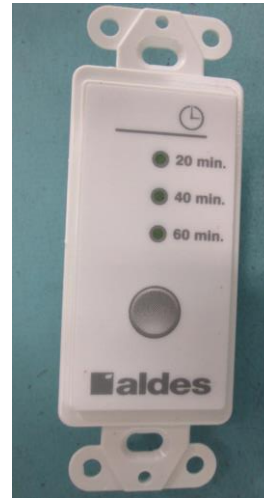
Test fonctionnel

- Inspecteur qualité voir section banc de test (faire le test)

Suivi

- Entrer les données obtenues des tests dans le logiciel de collecte de données prévu à cet effet
- Vérifier que l'étiquette « masterpack » est conforme (bon produit et bonne révision)

Face avant




Face arrière



Mise en boîte



Étiquette « Masterpack »

Produit	ALD-CT-6112XX
	QTÉ 60
	 12345678912345
Révision	REV.Z