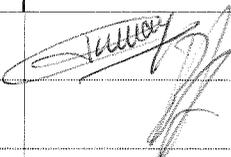
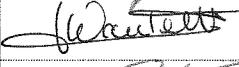


Affaire : Hershel

lieu: Camerin Câblage

Objet : Herschel Spire DC Harness-MRR

rédacteur: C.Garat

PARTICIPANTS (noms et sociétés)		Distribution	
L. Dumaye Responsable projet et Qualité	CEA		
J. Berges Responsable Projet	Camerin Câblage		
V. Wautelet Responsable Qualité	Camerin Câblage		
J. Chanfreau Service Méthode	Camerin Câblage		
C. Garat Technicienne Qualité	Camerin Câblage		

Commentaires	Action
<p>1- <u>revue des documents applicables CEA :</u></p> <p>Définition de fabrication :</p> <p>Carnet de câbles harnais de vol W1 à W8 Sap-SPIRE-LD-0405-06 ed 2.0</p> <p>Modèle CATIA ME.HES.112301221.D± -Z±LATERAL±PANEL±HRN±ELT±ASSY±(SPIRE).model</p> <p>Modèle CATIA ME.HES.A11F.Z.013SA.G± ±DM±EQUIPT±SVM±HERSCHEL±-Z±SPIRE.model</p> <p>SVM Spire Instrument panel ASSY - Date 21/01/05 HP-NXH-DW-1022</p> <p>Herschel Spire (DPU) Interface Control Document 20-SPIRE-00.02 ed./</p> <p>Spire HSDCU Electronic Box Mechanical Interface Control Document SPIR-MX-5100 000 ed.G</p> <p>Spire FCU Electronic Box Mechanical Interface Control Document SPIR-MX-5200 000 ed.K</p> <p>2- <u>documents fournis par Camerin Câblage :</u></p> <p>Plan Assurance Qualité produits générique PROC/CAMC/026 ed. 01</p> <p>CIDL Herschel Spire harness 06H026/LI/LBS/1143/06 ed. 00</p> <p>Planning Herschel Spire harness ed. 02</p> <p>Declared Material List 06H026/LIM/JCU/1146/06 ed. 00</p> <p>Declared Process List 06H026/LIT/JCU/1147/06 ed. 00</p> <p>Tous ces documents vous ont été envoyés par e-mail le 22/09/06.</p>	

Commentaires	Action
<p>3- <u>revue de la maquette de fabrication</u> : Contrôle de la maquette : OK.</p> <p>Nouvelles exigences du CEA : nombre de mate/demate maximum autorisé égal 3.</p> <p>Par conséquent, pour la livraison du harnais, 4 solutions sont possibles en fonction des exigences du CEA :</p> <p>1 : livraison du harnais monté sur maquette (sans savers) – solution chiffrée initialement – risque atteindre 3 mate/demate. 2 : livraison du harnais non monté sur maquette (avec savers) – lover sur une planche _ risque de perte de préformage des câbles (en particulier sur gauge 20). 3 : livraison du harnais monté sur la maquette (avec savers) mais équipements démontés et harnais à plat – même risque la solution 2. 4 : adaptation des équipements avec la prise en compte de la contrainte « montage savers » - risque maquette non-représentative des équipements vols- impact planning : 3 semaines pour refabriquer complètement de nouveaux équipements maquette.</p> <p>Le CEA se prononcera sur le choix de la solution. Cette réponse conditionne le démarrage de la fabrication.</p> <p>Réaliser et envoyer au CEA, des photos de la maquette</p>	<p>Ai # 1 CEA 26/09/06</p> <p>Ai # 2 CAM 25/09/06</p>
<p>4- <u>statuts des approvisionnements du matériel</u> :</p> <p>Tout le matériel est disponible chez Camerin : fourniture CEA + Camerin.</p> <p>Les composants CEA ont été fournis sans COC (connecteurs, contacts, screwlock).</p> <p>Des connecteurs savers avec contacts associés sont livrés en scéance. Intégrer ces savers et leurs utilisations dans la procédures de test. (Attention : ne pas démonter les savers après test suivant solution choix par le CEA, voir § 3 Ai# 1).</p> <p>Fournir à Camerin Câblage les COC des matériaux fournis.</p>	<p>Ai #3 CAM 17/10/06</p> <p>Ai #4 CEA 02/10/06 maxi</p>
<p>5- <u>Exigences fabrication</u> :</p> <p>Enregistrer les mate/demate pour tous les connecteurs individuellement.</p> <p>Confirmer le besoin de réaliser des coupes micrographiques pour les 2 types de configurations : fil # 28 et# 20, avec contacts futs normaux et réduits. Impact planning : 2 semaines (avant démarrage de la fabrication).</p>	<p>Ai #5 CAM 05/10/06</p> <p>Ai #6 CEA 26/09/06</p>

Commentaires	Action
<p>Nota : <i>habituellement la validation des configurations de sertissage est réalisée par test de traction (à rupture) sur 2 échantillons (+ 1 échantillon archivé chez Camerin Câblage) avant début de la fabrication et après la fabrication. Les configurations de sertissage ayant été qualifiées dans des affaires précédentes par nos clients pour répondre aux spécifications ESA, nous ne réalisons plus ces coupes micrographiques en suivi série. Par contre, nous sommes amenés à faire ces essais dans des cas très spécifiques de câbles vidéos par exemple ou pour des configurations « exotiques ».</i></p> <p>6- <u>livrables</u> : Livraison d'un EIDP (3 CD - pas de version papier prévue initialement dans le chiffrage) format standard (type batterie li-ion, projet NIMIQ 4) avec fiche de traçabilité individuelle par connecteurs.</p> <p>Le CEA doit confirmer le format de livraison de l'EIDP (papier ou informatique uniquement).</p> <p>7- <u>planning</u> : Les principales étapes du projet sont les suivantes :</p> <ul style="list-style-type: none">• MIP 1 et TRR : 24/10/06• MIP 2 et TRB/DRB : 06/11/06. <p>Livraison du harnais est prévue le 13/11/06 sous réserve du démarrage de la fabrication le 27/09/06.</p> <p>8- <u>Conclusion</u> : Le CEA autorise la fabrication du harnais pour le projet Herschel sous réserve de clôture des actions Ai # 1, 2 et 6.</p> <p>La prochaine réunion est la TRR.</p>	<p>Ai #7 CEA 24/10/06</p>