

**OBJECTIFS PEDAGOGIQUES**

- Connaître les principales machines mises en œuvre dans l'assemblage automatique des CMS
- Connaître les règles de base de l'utilisation de la pâte à braser
- Connaître et savoir mettre en œuvre des réglages de base permettant d'avoir un résultat conforme.

**PUBLIC CONCERNE – CONDITIONS D'ACCES**

- Tout public étant amené à travailler sur ou en relation avec un process d'assemblage automatique de CMS.

*Nous formations sont réalisées en intra, exclusivement avec les salariés de l'entreprise cliente.*

*Les conditions d'accueil et de prise en charge, en particulier des personnes en situation de handicap, sont de la responsabilité de l'entreprise, et seront communiquées au formateur pour les prendre en compte et adapter les sessions en conséquence.*

**PRE-REQUIS**

- Maîtrise du français souhaité.
- Connaître les fondamentaux au brasage et idéalement les règles relatives aux MSL et ESD :

**DUREE DE LA FORMATION ET MODALITES D'ORGANISATION**

- Durée recommandée 28h00 (variable selon accompagnement pratique)
- Alternance de théorie et de pratique

Cette formation fait largement appel à de l'accompagnement en situation de travail

**LIEU DE LA FORMATION**

- Intra entreprise uniquement
- Nombre de stagiaires maximum : 6

**METHODES ET MOYENS PEDAGOGIQUES**

- Projection, illustration par des vidéos
- Mise en situation de travail

**MODALITES D'EVALUATION**

- QCM, évaluation en début et fin de séance.
- Auto-évaluation entre les stagiaires avec confirmation du formateur
- Questions en cours de séance, QCM

**COMPETENCE ACQUISE**

- Connaître les contraintes et les moyens à mettre en œuvre pour l'assemblage de cartes électroniques.
- Savoir faire les réglages de base, en particulier pour le dépôt de pâte à braser et les profils de refusion
- Savoir juger si le résultat obtenu est conforme à l'IPC-A-610

**CONTENU DE LA FORMATION :****1 Les normes, points clés du procédé****2 Le PCB et les composants**

Etuvage ; Sens de passage, mise en planche ; Tg, CTE ; MSL

**3 La pâte à braser - pochoir**

Constitution de la pâte à braser, granulométrie, propriétés physico-chimique, moyen de dépôt ; ouvertures des pochoir

**4 Les équipements et leur rôle**

Principaux postes concernés :

Sérigraphie, Report des composants, Four de refusion, AOL, Equipements périphériques

**5 Les locaux et l'environnement de travail****6 Procédés connexes**

Implantation de composant en pin in paste ; overprinting

**7 Analyse d'un profil thermique recommandé**

Réalisation un profil thermique ; rationalisation des programmes

**8 Le contrôle de conformité****9 Mise en place du suivi des équipements et du process****MOYENS TECHNIQUES :**

Salles, ordinateurs, matériel de projection  
Moyen habituellement utilisés sur les postes de travail  
Atelier CMS du client  
enregistreur de profils.

.....  
.....  
.....  
.....