

### Préparation système

- 1 compléter le contrôle qualité de fabrication
- 2 compléter le kit de montage Direction
- 3 la colonne de direction est intégrée et soudée dans le châssis
- 4 intégrer le système en accord avec le PROM

Insérer Image du système

### Vérification système par inspection

#	Description	Outils	OK (date)	Respo (trigramme)	Commentaire
<b>A : jeux mécaniques</b>					
A.1	pas de jeux mécaniques pivot du volant	manuel			
A.2	pas de jeux mécaniques joint cardan	manuel			
A.3	pas de jeu mécaniques dans la liaison avec la crémaillère	manuel			
A.4	pas de jeu dans le rotules des biellettes de direction	manuel			
<b>B : mouvement des roues</b>					
B.1	le pivot de direction permet de tourner le volant de façon homogène	visuel			
B.2	le débattement de la crémaillère respecte le CdC	règle			
B.3	le mouvement des roues n'emgendre pas de collision	visuel			

## Préparation système

- 1 compléter le contrôle qualité de fabrication
- 2 compléter le kit de montage roue équipée
- 3 intégrer le système en accord avec le PROM

Insérer Image du système

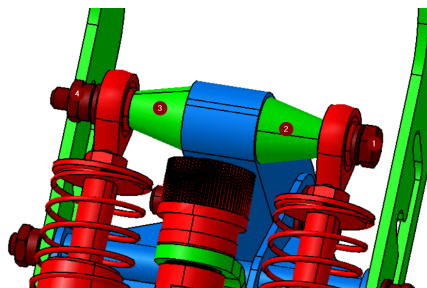
## Vérification système par inspection

#	Description	Outils	OK (date)	Respo (trigramme)	Commentaire
<b>A : liaison jante moyeu</b>					
A.1	visser les goujons au moyeu	manuel			
A.2	insérer la jante sur le moyeu	visuel			
A.3	les goujons dépassent les écrous de jante une fois visés	pied à coulisse			
<b>B : liaison visées</b>					
B.1	trous vis étrier : positionnement	règle			
B.2	trous vis étrier : taille	pied à coulisse			
B.3	trous entretoise triangles	visuel			
<b>C : encombrement vis</b>					
C.1	la longueur de vis permet le mouvement des organes	visuel			
<b>D : jeux mécaniques</b>					
D.1	(arrière) cannelures du porte tulipe sans jeu dans le moyeu				
D.2	pas de jeu axiale dans les roulements				

## VERIFICATION : Freinage

### Préparation système

- 1 montage du système en suivant le PROM Freinage
- 2 connecter le système au système de pédalier et aux étriers sans le monter sur le chassis.
- 3 poser et étaler le système de freinage sur une table pour l'inspection
- 4 ne pas remplir le circuit avec le liquide de freinage pour la vérification



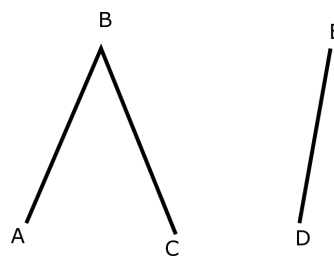
### Vérification système par inspection

#	Description	Outils	OK (date)	Respo (trigramme)	Commentaire
<b>A : liaisons et connecteurs dans le circuit de freinage</b>					
A.1	le circuit correspond au schema envoyé au fournisseur pour la fabrication	visuel			
A.2	les raccords correspondent au type de raccords commandés dans le devis	visuel			
A.3	les joint correspondent au type de joints commandés dans le devis	visuel			
<b>B : étriers et maitres cylindres</b>					
B.1	le modèle d'étrier correspond à la référence prévue	visuel			
B.2	le modèle de maitre-cylindre correspond à la référence prévue	visuel			

## VERIFICATION : Triangles & Bielles

### Préparation système

- 1 collage du système en suivant le PROM Triangles & Bielles
- 2 attendre la polymérisation de la colle
- 3 enlever les triangles et les biellettes des gabarits de collage
- 4 poser toutes pièces sur une table pour l'inspection



### Vérification système par inspection

#	Description	Outils	OK (date)	Respo (trigramme)	Commentaire
<b>A : géométrie triangle avant gauche du haut</b>					
A.1	mesure longueur AB par rapport à la maquette	règle			
A.2	mesure longueur BC par rapport à la maquette	règle			
A.3	mesure longueur AC par rapport à la maquette	règle			
B	repetér vérification A.1 A.2 A.3 pour le triangle avant gauche du bas	règle			
C	repetér vérification A.1 A.2 A.3 pour le triangle avant droit du haut	règle			
D	repetér vérification A.1 A.2 A.3 pour le triangle avant droit du bas	règle			
E	repetér vérification A.1 A.2 A.3 pour le triangle arrière droit du haut	règle			
F	repetér vérification A.1 A.2 A.3 pour le triangle arrière droit du bas	règle			
G	repetér vérification A.1 A.2 A.3 pour le triangle arrière gauche du haut	règle			
H	repetér vérification A.1 A.2 A.3 pour le triangle arrière gauche du bas	règle			
<b>I : longueur de la biellette de suspension avant gauche</b>					
I.1	mesure longueur DE par rapport à la maquette	règle			
I.2	contrôler que les deux inerts tarudés se vissent en sens contraire	règle			
L	repetér vérification I.1 et I.2 pour la biellette de suspension avant droite	règle			
M	repetér vérification I.1 et I.2 pour la biellette de direction gauche	règle			
N	repetér vérification I.1 et I.2 pour la biellette de direction droite	règle			
O	repetér vérification I.1 et I.2 pour la biellette de suspension arrière gauche	règle			
P	repetér vérification I.1 et I.2 pour la biellette de suspension arrière droite	règle			
Q	repetér vérification I.1 et I.2 pour la biellette de pince gauche	règle			
R	repetér vérification I.1 et I.2 pour la biellette de pince avant droite	règle			
<b>S : ertement des chapes</b>					
S.1	les chapes permettent d' intégrer la liaison rotule sans trop modifier l'entretoise	manuel			

## Préparation système

- 1 étaler les composant du kit de montage sur une table
- 2 préparer les 4 amortisseurs sur une table
- 3 préparer les outils nécessaires pour serrer les vis
- 4 l'inspection prévoit de pouvoir monter et démonter l'assemblage

## Vérification système par inspection

#	Description	Outils	OK (date)	Respo (trigramme)	Commentaire
<b>A : liaison pivot basculeur avant gauche</b>					
A.1	le palier en bronze peut s'enlever des basculeurs pour etre remplacé	manuel			
A.2	la vis épaulée du pivot rentre dans les paliers en bronze sans jeu	manuel			
A.3	le serrage au couple de la vis épaulé du basculeur seul laisse le bon écartement entre les plaques	pied à coulisse			
<b>B : autres liaisons visées du basculeur avant gauche</b>					
B.1	la vis de la biellette de suspension rentre sans jeu dans le basculeur	manuel			
B.2	la vis de la biellette de BAR rentre sans jeu dans le basculeur	manuel			
B.3	la liaison visées de l'amortisseur permet de sa fixation sans jeu	manuel			
<b>C : autres basculeurs</b>					
C.1	repeter les vérifications A.1 A.2 A.3 et B.1 B.2 B.3 pour le basculeur avant droite				
C.2	repeter les vérifications A.1 A.2 A.3 et B.1 B.2 B.3 pour le basculeur arrière gauche				
C.3	repeter les vérifications A.1 A.2 A.3 et B.1 B.2 B.3 pour le basculeur arrière droite				
<b>D : amortisseur avant gauche</b>					
D.1	l'amortisseur a été révisonné	visuel			
D.2	le bon ressort est monté sur l'amortisseur	visuel			
D.3	les registres pour le réglage sont completement vissés	manuel			
<b>E : autres amortisseurs</b>					
E.1	repeter les vérifications D.1 D.2 D.3 pour l'amortisseur avant droite				
E.2	repeter les vérifications D.1 D.2 D.3 pour l'amortisseur arrière gauche				
E.3	repeter les vérifications D.1 D.2 D.3 pour l'amortisseur arrière droite				

### Préparation système

- 1 compléter le controle qualité de fabrication
- 2 compléter le kit de montage BARs
- 3 intégrer le système en accord avec le PROM
- 4

Insérer Image du système

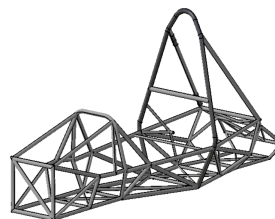
### Vérification système par inspection

#	Description	Outils	OK (date)	Respo (trigramme)	Commentaire
<b>A : adustements mécaniques divers</b>					
A.1	le système de pivot permet une rotation sans jeu	manuel			
A.2	les couteaux peuvent tourner sans jeu	manuel			
A.3	la longueur de la barre de torsion permet l'integration sur le chassis	règle			
<b>B : Catégorie 2 de vérification</b>					
B.1	Sous étape 1				
B.2	Sous étape 2				
B.3	Sous étape 3				
B.4	Sous étape 4				

**Préparation système**

- 1 La structure doit être fini d'être pointé.
- 2 La structure doit être posé sur le marbre, à plat.

Fait  
le :

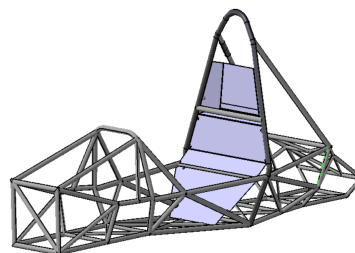


**Vérification système par inspection**

#	Description	Outils	Critère	Valeur	OK	Respo (trigramme)	Commentaire
<b>A : Vérification Règlement</b>							
A.1	Insertion Gabarit Internal Cross Section et Cockpit	visuel	Insertion		OK	CMI	
A.2	Présence d'un Upper, Lower et Diagonal Member pour les FHBS	visuel	Présence		OK	CMI	
A.3	Hauteur SIS Upper Member	règle	Entre 240 et 320 mm du point le + bas du Châssis	292-310 mm	OK	CMI	
A.4	Dsitance FHB et Haut FH	règle	50 mm max	40 Left / 40 Right	OK	CMI	
A.5	Distance MHB et Haut MH	règle	160 mm max	152 Left / 152 Right	OK	CMI	
<b>B : Vérification Géométrique</b>							
B.1	Profondeur Point LAS		1mm d'écart maximal		OK	CMI	
B.2	Hauteur Point LAS		1mm d'écart maximal		OK	CMI	
B.3	Positionnement Tube Bacquet		1mm d'écart maximal		OK	CMI	
B.4	Positionnement Tube Harnais		1mm d'écart maximal		OK	CMI	

**Préparation système**

- 1 Avoir installé la pare-feu dans le cockpit
- 2 Avoir mis du scotch alu entre les tubes et les plaques



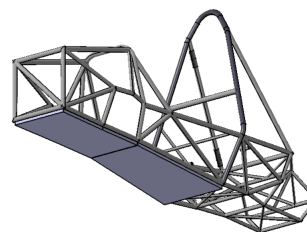
**Vérification système par inspection**

#	Description	Outils	OK (date)	Respo (trigramme)	Commentaire
<b>A : Vérification Géométrique</b>					
A.1	Vérifier que les plaques peuvent s'insérer dans le châssis	visuel			
A.2	Vérifier que les plaques arrivent à plat sur les chapes	visuel			
<b>B : Vérification Règlement</b>					
B.1	Vérifier que chaque plaque se recouvre entre elles d'au moins 5mm	règle			
B.2	Vérifier qu'il n'y a pas d'espaces entre les tubes et les plaques, c'est-à-dire vérifier qu'il ne manque pas de scotch alu	visuel			
B.3	Vérifier que, si un câble passe à travers la pare-feu, qu'il soit entouré d'une gaine	visuel			



**Préparation système**

1 Vérification du kit de montage

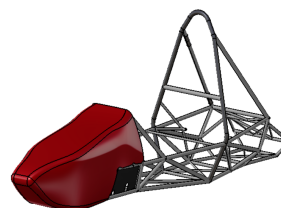


**Vérification système par inspection**

#	Description	Outils	OK (date)	Respo (trigramme)	Commentaire
A.1	Vérifier qu'il n'y pas + de 3mm entre les deux plaques				
A.2	Vérifier qu'il n'y a pas un espace de plus de 5mm entre les tubes et le fond plat				

**Préparation système**

- 1 compléter le controle qualité de fabrication
- 2 compléter le kit de montage BARs
- 3 intégrer le système en accord avec le PROM

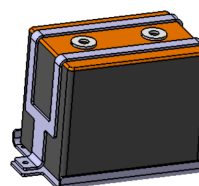


**Vérification système par inspection**

#	Description	Outils	OK (date)	Respo (trigramme)	Commentaire
<b>A : Catégorie 1 de vérification</b>					
A.1	Sous étape 1				
A.2	Sous étape 2				
A.3	Sous étape 3				
A.4	Sous étape 4				
<b>B : Catégorie 2 de vérification</b>					
B.1	Sous étape 1				
B.2	Sous étape 2				
B.3	Sous étape 3				
B.4	Sous étape 4				

**Préparation système**

- 1 Attention à l'électrocution avec les connecteurs de la batterie
- 2 Compléter le contrôle qualité de la fabrication
- 3 Compléter le kit de montage
- 4 Intégrer le système en accord avec le PROM

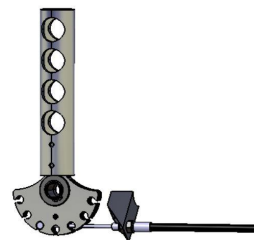


**Vérification système par inspection**

#	Description	Outils	OK (date)	Respo (trigramme)	Commentaire
<b>A : Bonne tenue de la batterie</b>					
A.1	Vérifier la planéité de la batterie	niveau			
A.2	Vérifier la bonne tenue de la batterie, une fois vissée dans le support	manuel			

**Préparation système**

- 1 Compléter le contrôle qualité de la fabrication
- 2 Compléter le kit de montage
- 3 Intégrer le système en accord avec le PROM



**Vérification système par inspection**

#	Description	Outils	OK (date)	Respo (trigramme)	Commentaire
<b>A : Catégorie 1 de vérification</b>					
A.1	Vérifier que le câble reste entre les roues lors de la rotation	manuel			
A.2	Vérifier que la rotation s'exerce aisément	manuel			
A.3	Vérifier que les roues sont maintenus par les circlips	manuel			
A.4	Vérifier que le clutch cable sheath est bien maintenu par les nilstops	manuel			
A.5	Vérifier que le levier est bien maintenu par le wheel locker	manuel			

VOIR EPSABOX, PROC D2EJA PRET Lien : [https://epsabox.kad-office.com/w/PROC\\_20\\_S332](https://epsabox.kad-office.com/w/PROC_20_S332)

## Vérification système par inspection

#	Description	Outils	OK (date)	Respo (trigramme)	Commentaire
<b>A : Catégorie 1 de vérification</b>					
A.1	Sous étape 1				
A.2	Sous étape 2				
A.3	Sous étape 3				
A.4	Sous étape 4				
<b>B : Catégorie 2 de vérification</b>					
B.1	Sous étape 1				
B.2	Sous étape 2				
B.3	Sous étape 3				
B.4	Sous étape 4				

### Préparation système

- 1 Etape 1
- 2 Etape 2
- 3 Etape 3
- 4 Etape 4

Insérer Image du système

### Vérification système par inspection

#	Description	Outils	OK (date)	Respo (trigramme)	Commentaire
<b>A : Catégorie 1 de vérification</b>					
A.1	Sous étape 1				
A.2	Sous étape 2				
A.3	Sous étape 3				
A.4	Sous étape 4				
<b>B : Catégorie 2 de vérification</b>					
B.1	Sous étape 1				
B.2	Sous étape 2				
B.3	Sous étape 3				
B.4	Sous étape 4				

### Préparation système

- 1 Etape 1
- 2 Etape 2
- 3 Etape 3
- 4 Etape 4

Insérer Image du système

### Vérification système par inspection

#	Description	Outils	OK (date)	Respo (trigramme)	Commentaire
<b>A : Catégorie 1 de vérification</b>					
A.1	Sous étape 1				
A.2	Sous étape 2				
A.3	Sous étape 3				
A.4	Sous étape 4				
<b>B : Catégorie 2 de vérification</b>					
B.1	Sous étape 1				
B.2	Sous étape 2				
B.3	Sous étape 3				
B.4	Sous étape 4				

### Préparation système

- 1 Etape 1
- 2 Etape 2
- 3 Etape 3
- 4 Etape 4

Insérer Image du système

### Vérification système par inspection

#	Description	Outils	OK (date)	Respo (trigramme)	Commentaire
<b>A : Catégorie 1 de vérification</b>					
A.1	Sous étape 1				
A.2	Sous étape 2				
A.3	Sous étape 3				
A.4	Sous étape 4				
<b>B : Catégorie 2 de vérification</b>					
B.1	Sous étape 1				
B.2	Sous étape 2				
B.3	Sous étape 3				
B.4	Sous étape 4				



## Préparation système

- 1 Etape 1
- 2 Etape 2
- 3 Etape 3
- 4 Etape 4

Insérer Image du système

## Vérification système par inspection

#	Description	Outils	OK (date)	Respo (trigramme)	Commentaire
<b>A : Vérification du fonctionnement</b>					
A.1	Vérifier que le radiateur a été réparé correctement				
A.2	Vérifier que le système une fois monté ne présente pas de fuite				
A.3	Sous étape 3				
A.4	Sous étape 4				
<b>B : Vérification du règlement</b>					
B.1	Sous étape 1				
B.2	Sous étape 2				
B.3	Sous étape 3				
B.4	Sous étape 4				

### Préparation système

- 1 Etape 1
- 2 Etape 2
- 3 Etape 3
- 4 Etape 4

Insérer Image du système

### Vérification système par inspection

#	Description	Outils	OK (date)	Respo (trigramme)	Commentaire
<b>A : Catégorie 1 de vérification</b>					
A.1	Sous étape 1				
A.2	Sous étape 2				
A.3	Sous étape 3				
A.4	Sous étape 4				
<b>B : Catégorie 2 de vérification</b>					
B.1	Sous étape 1				
B.2	Sous étape 2				
B.3	Sous étape 3				
B.4	Sous étape 4				

### Préparation système

- 1 Etape 1
- 2 Etape 2
- 3 Etape 3
- 4 Etape 4

Insérer Image du système

### Vérification système par inspection

#	Description	Outils	OK (date)	Respo (trigramme)	Commentaire
<b>A : Vérification fonctionnelle</b>					
A.1	Vérifier que le circuit une fois monté est bien étanche				
A.2	Sous étape 2				
A.3	Sous étape 3				
A.4	Sous étape 4				
<b>B : Vérification du règlement</b>					
B.1	Vérifier que le réservoir se trouve à plus de 50mm du point le plus proche de l'échappement				
B.2	Vérifier que les lignes de carburant sont bien protégées contre un accident des parties rotatives (pignon, chaîne, ...)				
B.3	Vérifier que les lignes de carburant ne sont ...				
B.4	Sous étape 4				

### Préparation système

- 1 Etape 1
- 2 Etape 2
- 3 Etape 3
- 4 Etape 4

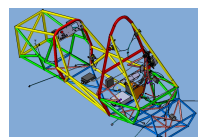
Insérer Image du système

### Vérification système par inspection

#	Description	Outils	OK (date)	Respo (trigramme)	Commentaire
<b>A : Catégorie 1 de vérification</b>					
A.1	Sous étape 1				
A.2	Sous étape 2				
A.3	Sous étape 3				
A.4	Sous étape 4				
<b>B : Catégorie 2 de vérification</b>					
B.1	Sous étape 1				
B.2	Sous étape 2				
B.3	Sous étape 3				
B.4	Sous étape 4				

**Préparation système**

- 1 compléter le kit de montage faisceau
- 2 Avoir reçu les connecteurs (du moins en partie)
- 3 Avoir imprimé les plans du faisceau
- 4 CAN en fonctionnement (ou du moins partiellement)

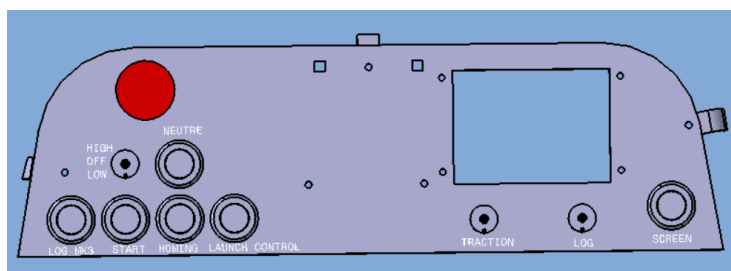


**Vérification système par inspection**

#	Description	Outils	OK (date)	Respo (trigramme)	Commentaire
<b>A: Vérification électrique puissance</b>					
A.1	Tester selon le plan du faisceau les points qui doivent être au même potentiel pour voir si la continuité électrique est ok	multimètre			
A.2	Tirer sur les cosses pour vérifier qu'elles sont bien fixées	manuel			
A.3	Contrôle diamètre et longueur des cables	pie à coulisse			
<b>B : Boîtes du faisceau</b>					
B.1	Contrôler que les connecteurs sont correctes, bien pinés	manuel			
B.2	Étanchéité: vérifier si l'insertion du connecteur ne détériore pas l'étanchéité de la boîte	manuel			
B.3	Vérifier que tous les sertissages sont solides et que les connecteurs blanc ne s'enlèvent pas	manuel			
B.4	S'assurer de la continuité électrique à travers le connecteur en le branchant et en testant le fil d'entrée et de sortie quand c'est réalisable	multimètre			
<b>C : Vérification faisceau données</b>					
C.1	Tester selon le plan du faisceau les points qui doivent être au même potentiel pour voir si la continuité électrique est ok	multimètre			
C.2	S'assurer que le CAN communique bien	manuel			
C.3	Tester que les différentes boîtes ainsi que le MK3 et le DTA communiquent correctement et que les données transmises sont ok	manuel			

**Préparation système**

- 1 Compléter le kit de montage
- 2 Le panneau du tableau de bord est découpé et sérigraphié

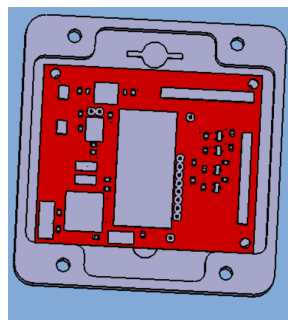


**Vérification système par inspection**

#	Description	Outils	OK (date)	Respo (trigramme)	Commentaire
<b>A: Vérification châssis</b>					
A.1	Placer la plaque découpé du tableau de bord sur le châssis pour voir si les trous des chapes correspondent et si elle se place conformément à la maquette CATIA	manuel			
A.2	Vérifier si les vis de fixation rentrent dans les trous du tdb ainsi que des chapes	manuel			
<b>B : Vérification perçage et découpage</b>					
B.1	Vérifier si les trous des boutons sont au bon diamètre	pied à coulisse			
B.2	Verifier si le rectangle de l'écran et des leds est bon	règle			
<b>C : Vérification visuelle endommagement</b>					
C.1	Inspecter la plaque de carbone à la recherche de fissure ou de pliure	visuel			
C.2	Inspecter l'écran afin de vérifier qu'il n'y a pas de fissure dessus	visuel			
C.3	Vérifier les connexions des boutons et switch afin de voir s'il y en a qui sont abimés	visuel			
C.4	Vérifier le fonctionnement du bouton d'arrêt d'urgence, des boutons et des switches (s'enfonce et reviennent, reste en position,...)	visuel			

**Préparation système**

- 1 Avoir les cartes produites et récupérées à Cirly
- 2 Compléter le contrôle qualité de la fabrication (fait à cirly mais recheckable)
- 3 Compléter le kit de montage
  
- 4 Intégrer le système en accord avec le PROM

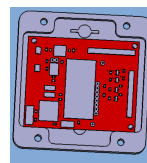


**Vérification système par inspection**

#	Description	Outils	OK (date)	Respo (trigramme)	Commentaire
<b>A : Vérification composant et carte</b>					
A.1	Vérifier que tous les composants nécessaires sont disponibles et que le package est bon (805)	visuel			
A.2	Vérifier que la carte est cohérente avec le schéma eagle, notamment diamètre et position des trous de fixation	visuel			
A.3	Placer la carte dans la boîte et vérifier qu'on peut la fixer (vis et trou dans la boîte)	visuel			
<b>B : Vérification de la soudure</b>					
B.1	Prendre le schéma électrique de la carte et tester la continuité électrique des différents potentiels une fois soudure faite	multimètre			
<b>C : Vérification de la carte</b>					
C.1	Vérifier que la carte n'est pas endommagée (rayure, endroit de la position des composants propre sans rayure)	visuel			

**Préparation système**

- 1 Avoir les cartes produites et récupérées à Cirly
- 2 Compléter le contrôle qualité de la fabrication (fait à cirly mais recheckable)
- 3 Compléter le kit de montage
- 4 Intégrer le système en accord avec le PROM



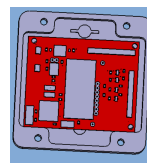
**Vérification système par inspection**

#	Description	Outils	OK (date)	Respo (trigramme)	Commentaire
<b>A : Vérification composant et carte</b>					
A.1	Vérifier que tous les composants nécessaires sont disponibles et que le package est bon (805)	visuel			
A.2	Vérifier que la carte est cohérente avec le schéma eagle, notamment diamètre et position des trous de fixation	visuel			
A.3	Placer la carte dans la boîte et vérifier qu'on peut la fixer (vis et trou dans la boîte)	visuel			
<b>B : Vérification de la soudure</b>					
B.1	Prendre le schéma électrique de la carte et tester la continuité électrique des différents potentiels une fois	multimètre			
<b>C : Vérification de la carte</b>					
C.1	Vérifier que la carte n'est pas endommagée (rayure, endroit de la position des composants propre sans rayure)	visuel			
B.4	Sous étape 4				



**Préparation système**

- 1 Avoir les cartes produites et récupérées à Cirly
- 2 Compléter le contrôle qualité de la fabrication (fait à cirly mais recheckable)
- 3 Compléter le kit de montage
- 4 Intégrer le système en accord avec le PROM

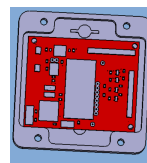


**Vérification système par inspection**

#	Description	Outils	OK (date)	Respo (trigramme)	Commentaire
<b>A : Vérification composant et carte</b>					
A.1	Vérifier que tous les composants nécessaires sont disponibles et que le package est bon (805)	visuel			
A.2	Vérifier que la carte est cohérente avec le schéma eagle, notamment diamètre et position des trous de fixation	visuel			
A.3	Placer la carte dans la boîte et vérifier qu'on peut la fixer (vis et trou dans la boîte)	visuel			
<b>B : Vérification de la soudure</b>					
B.1	Prendre le schéma électrique de la carte et tester la continuité électrique des différents potentiels une fois	multimètre			
<b>C : Vérification de la carte</b>					
C.1	Vérifier que la carte n'est pas endommagée (rayure, endroit de la position des composants propre sans rayure)	visuel			
B.4	Sous étape 4				

**Préparation système**

- 1 Avoir les cartes produites et récupérées à Cirly
- 2 Compléter le contrôle qualité de la fabrication (fait à cirly mais recheckable)
- 3 Compléter le kit de montage
- 4 Intégrer le système en accord avec le PROM



**Vérification système par inspection**

#	Description	Outils	OK (date)	Respo (trigramme)	Commentaire
<b>A : Vérification composant et carte</b>					
A.1	Vérifier que tous les composants nécessaires sont disponibles et que le package est bon (805)	visuel			
A.2	Vérifier que la carte est cohérente avec le schéma eagle, notamment diamètre et position des trous de fixation	visuel			
A.3	Placer la carte dans la boîte et vérifier qu'on peut la fixer (vis et trou dans la boîte)	visuel			
<b>B : Vérification de la soudure</b>					
B.1	Prendre le schéma électrique de la carte et tester la continuité électrique des différents potentiels une fois	multimètre			
<b>C : Vérification de la carte</b>					
C.1	Vérifier que la carte n'est pas endommagée (rayure, endroit de la position des composants propre sans rayure)	visuel			
B.4	Sous étape 4				

### Préparation système

- 1 Vérifier le kit de montage
- 2 Etape 2
- 3 Etape 3
- 4 Etape 4

Insérer Image du système

### Vérification système par inspection

#	Description	Outils	OK (date)	Respo (trigramme)	Commentaire
<b>A : Capteurs: aspect</b>					
A.1	Vérifier que les capteurs ne semblent pas abimer (fil apparent, recepteur sale,...)	visuel			
A.2	Vérifier que les fonctionnements mécaniques (piston qui coulisse,...) fonctionnent sans accro	manuel			
<b>B : Fonctionnement</b>					
B.1	Brancher le capteur afin de regarder la sortie. Sans rien capter celle-ci doit être qu'un bruit blanc	oscilloscope			
B.2	Tester chaque capteur pour vérifier qu'ils fonctionnent et que la sortie est exploitable	oscilloscope			
B.3	MK3 : vérifier la communication via bus CAN, sa connexion à l'application, et son enregistrement des données sur la carte SD	manuel			