

**Le respect de l'environnement**

**Renforcement de notre capacité de test**

**ACB complète son portefeuille de qualifications par l'ISO 14001.**

Au pays de la bière et du chocolat, le respect de l'environnement est souverain, ainsi le contrôle des déchets industriels est l'un des plus drastiques en la matière. Notre éthique nous conforte dans le respect des exigences locales en réduisant année par année l'impact de notre industrie sur l'environnement pour ainsi être à l'avant-garde de l'industrie écologique.

Pour exemple, notre taux de concentration de métal dans nos effluents est bien en dessous du minimum standard. Des mesures préventives sur l'impact du sol et de l'air ont aussi été mise en place.

Cette année, notre objectif est de réduire la consommation des matériaux de base et d'énergie en intégrant l'écologie dans notre système de management. Nous avons d'ors et déjà intégré la méthode PRISM (Progressive Route Into Systems Management) dans nos systèmes qualité **ISO9000** et **AS/EN9100**, assisté de l'organisme de certification LRQA afin d'obtenir la certification ISO 14001. Chaque étape intermédiaire se soldera par un « statement of commitment » (déclaration d'engagement) permettant d'obtenir la certification d'ici à la fin de l'année.

En parallèle, nous améliorons notre système de management pour la santé et la sécurité au travail avec pour objectif la conformité avec les spécifications de l'OHSAS 18001 (Occupational Health and Safety Assessment Series).

Enfin, nous intégrons les directives de la certification **NADCAP**, programme pour le management et l'amélioration continue des procédés et produits spéciaux, qui associée au **SPC** (Statistical Process Control), nous permettra de tenir au plus près des exigences de nos clients, en particulier pour le secteur aéronautique.

L'usine de Belgique a investi dans un équipement de test sonde mobile micro-craft EMX6151 haute cadence et haute précision du fabricant Viking Test; qui correspond exactement aux exigences du marché du circuit imprimé haute densité. Ce dernier a été choisi au regard de sa précision de contact et de sa résolution de mesure via test Kelvin 4 fils (0,1 ohms), pouvant détecter des défauts de métallisation dans les trous indétectables par les testeurs traditionnels.

L'équipement peut aussi mesurer des épaisseurs de cuivre de base au dessous de 30 µm sur des plages de test de 20 µm sans marques apparentes sur la finition du circuit imprimé.

Cet investissement améliore de manière significative la fiabilité de la couverture de test dans le groupe ACB (en qualification depuis mars 2010).



[www.vikingtest.com](http://www.vikingtest.com)

**AcB démontre une nouvelle fois son leadership pour la livraison de circuits technologique en délais courts.**

AcB démontre une nouvelle fois son leadership pour la livraison de circuits technologique en délais courts. Nos équipes techniques ont réalisé un circuit imprimé en 7 jours, composé de 5 niveaux de microvia par face dont 3 niveaux de via remplis plein cuivre empilés. C'est probablement le délai le plus rapide proposé en Europe pour ce niveau de technologie. De manière générique, le délai proposé pour la réalisation de produits très haute densité (VHDI : Very High Density Interconnection Board) est de 5 jours ouvrés pour une structure 2+X+2 ; de 7 jours ouvrés pour un 3+X+3 etc ..... ACB a investi plus de 300 K€ pour augmenter sa capacité de remplissage via par du cuivre au regard de l'augmentation de la demande du marché. D'autres projets sont actuellement en cours de réalisation

**Programme de recherche Euripides : IPITECH**

(intégration de technologies VHDI dans des circuits imprimés utilisés en environnement sévère).

L'objectif du programme est le suivant :

- Caractérisation VHDI pour aérospatial et produits haute performance.
- Intégrité du signal et efficacité thermique.
- Robustesse et la fiabilité
- Réparation
- Coût.

