

作业内容

插件检查

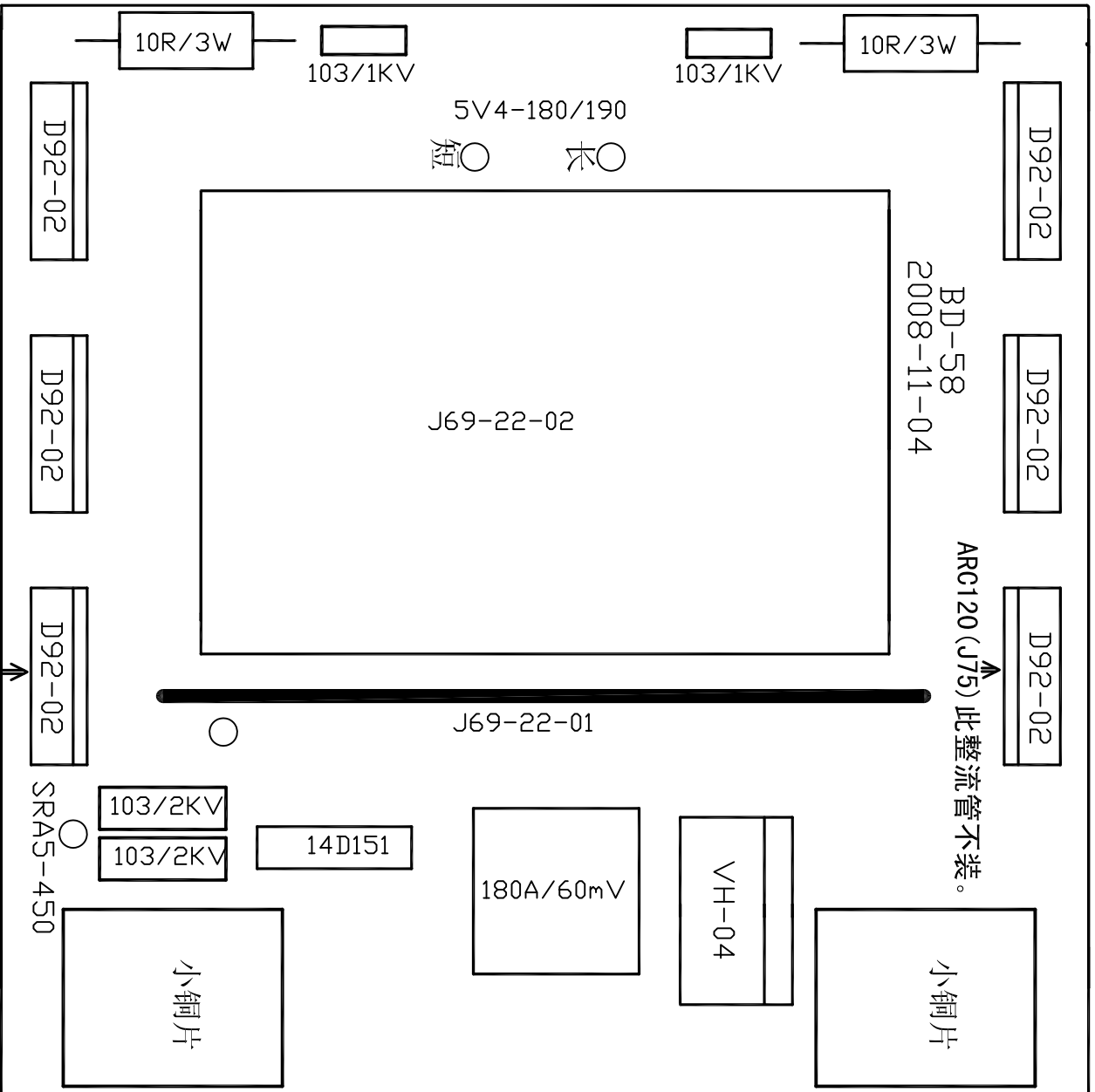
插件作业指导书

文件代号: WI-EN-J69-22

版次: A1

产品名称: ARC130中板

第1页 共1页



操作说明:

1. 根据图示检查所有元件的规格和位置是否对应, 有无错插、漏插现象。
2. 检查元件的极性即方向是否与板上丝印标示方向一致, 具体参见工位图详细说明; 所有元件表面没有明显破损和污渍且标示清晰可见。
3. 对检查出的错误给予修正, 同一不良超过3次要向上级反馈; 对浮高的元件要压到贴板。
4. 整流管在制板时用专用夹具固定高度后焊接。

注意事项:

1. 在更正错漏件时, 一定要确认所补上的元件规格与要求相符。
2. 检查过程中不要用力压板上的元件, 以免将其它较小元件弹起。
3. 检查时要注意核对PCB板上的位号, 不能只看图上丝印位置。
4. 主变线都在板底按图示说明焊接; ARC120 (J75) 只是右边上下各一个整流管不装。
5. 此板要刷较厚的三遍绝缘漆。

会 签

编 制

审 核

批 准

日 期

2008-12-16

ARC120 (J75) 此整流管不装。

有任何异常要及时通知工艺负责人或上级管理员