

作业内容

制板检查

## 插件作业指导书

文件代号：WI-EN-J65-22

产品名称：ARC160中板

版次：A3

第8页 共8页

版本  
A

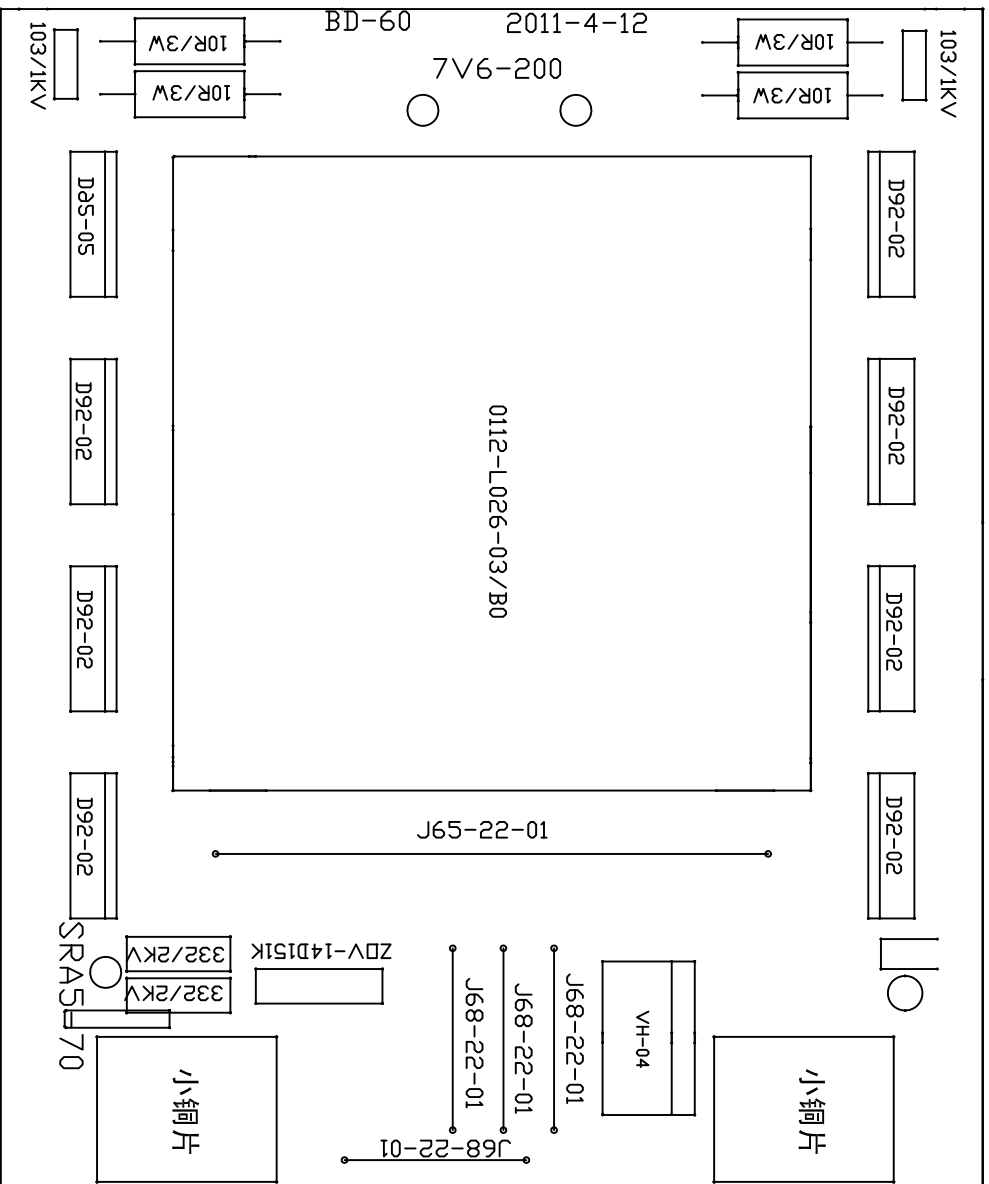
编制

审核

批准

日期

2011-04-20



### 插件说明：

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，具体参见工序图上的详细说明。
3. 所有元件表面没有明显破损和污渍且标示清晰可见。
4. 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。

### 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，且要重点检查与其它机型不一样的地方，不能只看图上丝印位置。
4. 整流管在制板时用专用夹具固定高度后焊接。

**有任何异常要及时通知工艺负责人或上级管理员**