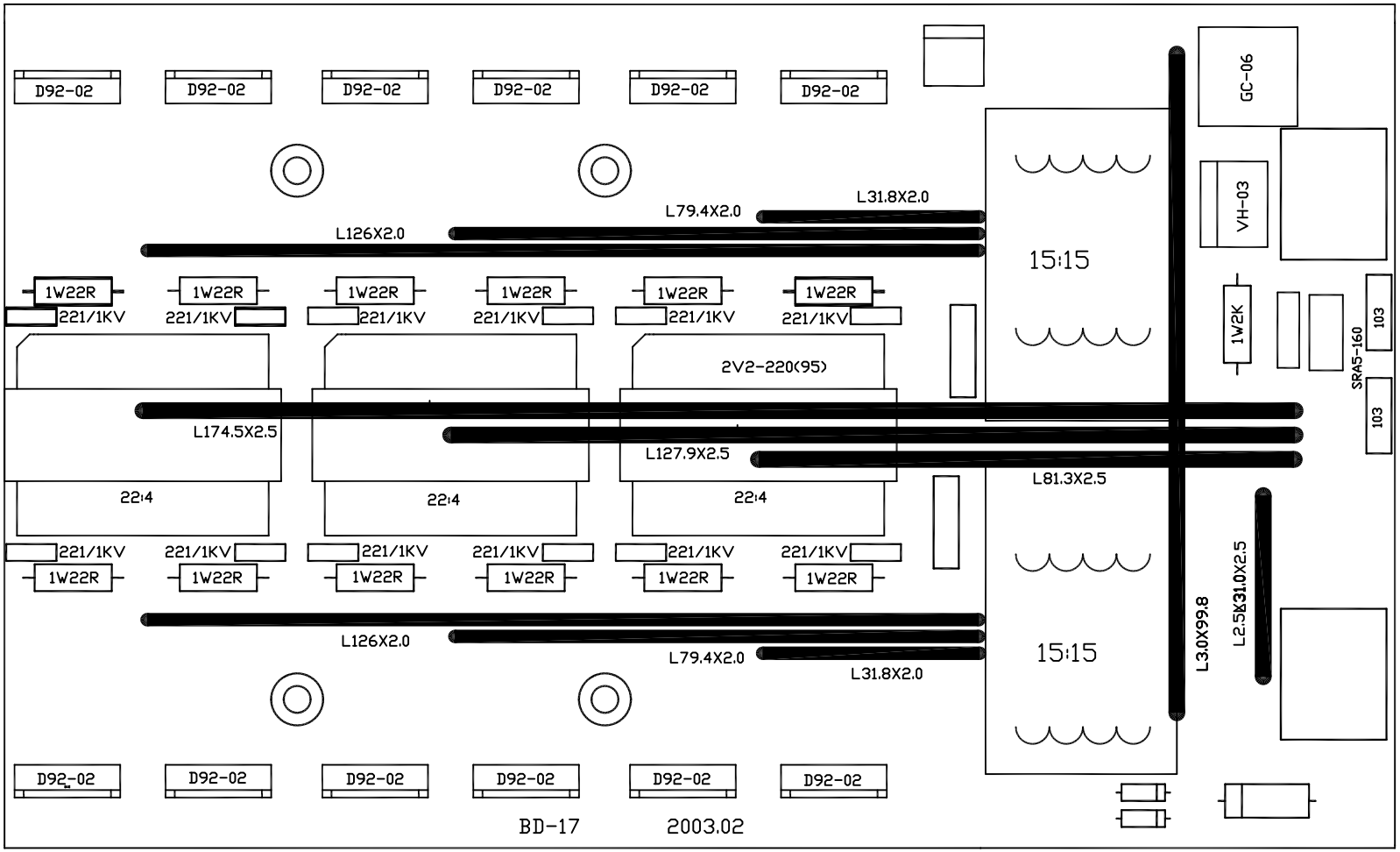
作业内容	插件检查	插件作业指导书	文件代号:WI-EN-R03-22	版次：A2
			产品名称：ARC160中板	第13页 共13页



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. 铜片插件前固定在板底，铜条L99.8XØ3.0在补焊时加焊板底。
4. 插ARC200时主变压器用HS5651/01(EER42*15) 20:4。

有任何异常要及时通知工艺负责人或上级管理员

会签
编制
李井石
审核
批准
日期
2006.11.16