

作业内容

插件检查

# 插件作业指导书

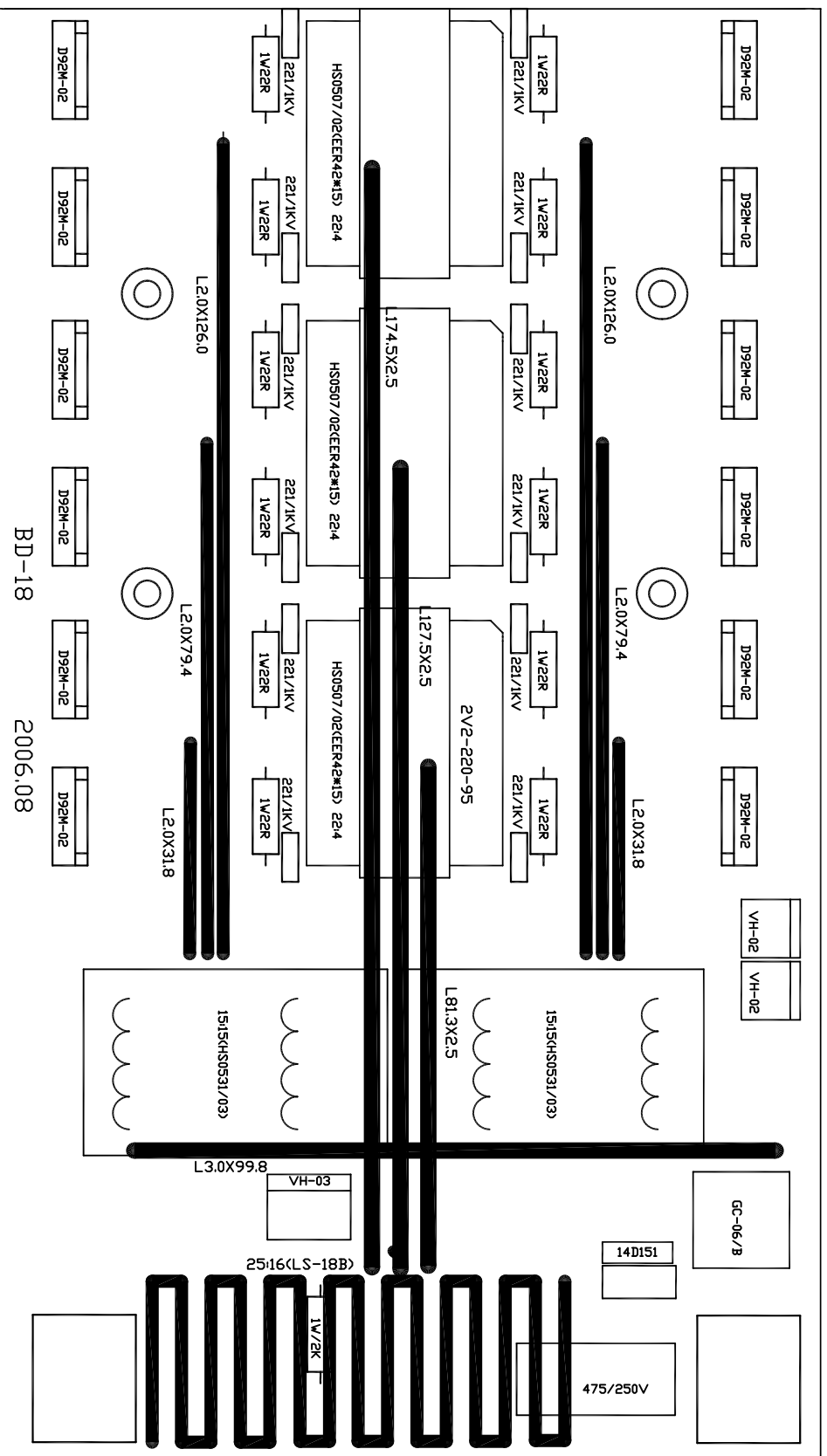
文件代号: WI-EN-R18-22

版次: A0

产品名称: T1G180A/P中板

第1页

共1页



## 操作说明:

## 注意事项:

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。

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. 引弧线圈在补焊时从板面插入焊接, 本体与板面浮高16-18MM。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

审 核

批 准

日 期

2007. 10. 26