



作业内容

制板检查

插件作业指导书

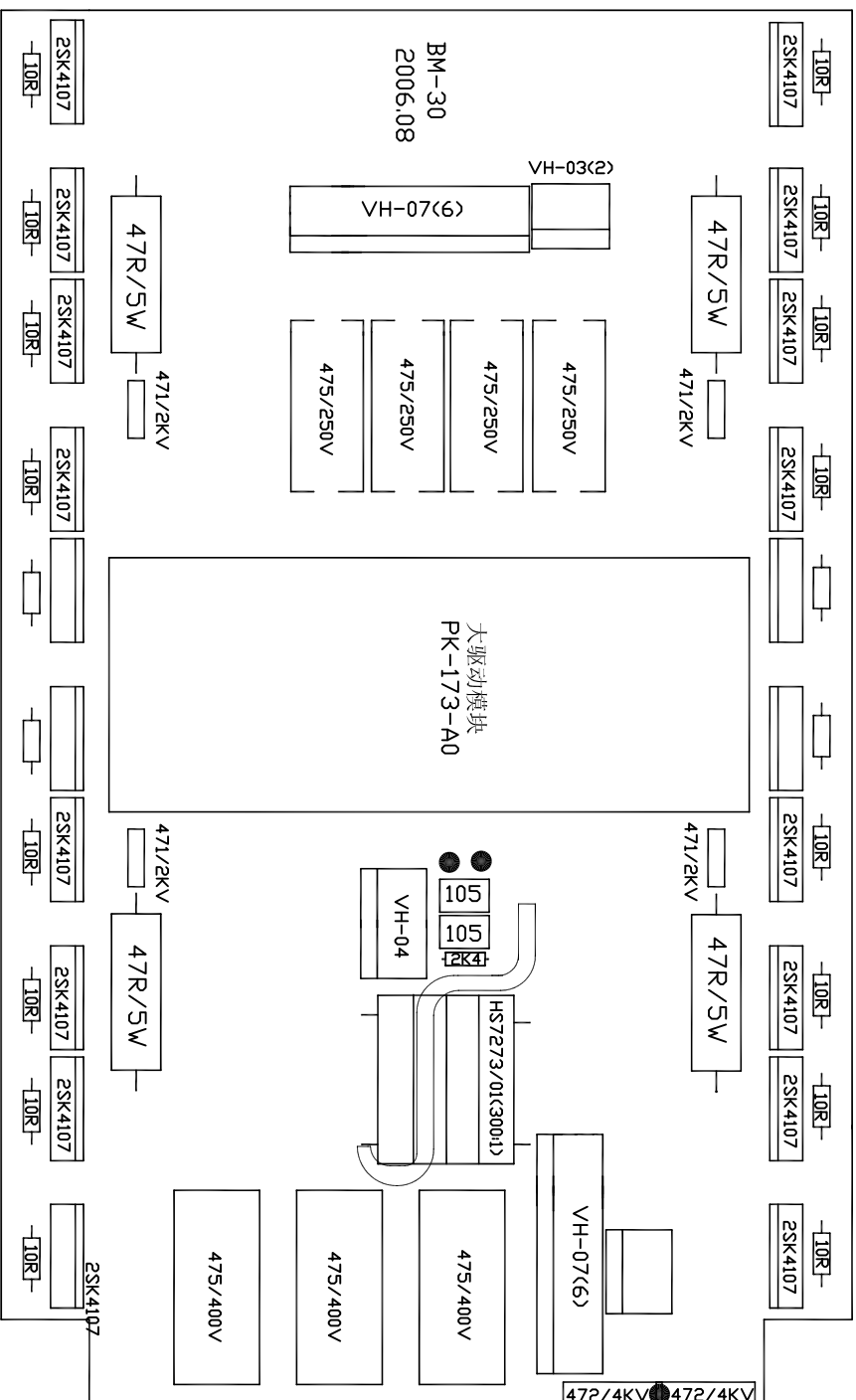
文件代号: WI-EN-R60-21

版次: A1

产品名称: TIG200PACDC上板

第14页

共14页



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. U1~U4、U7~U10、U11~U14、U16~U19位置在板底插入16个场管焊接, 场管的本体底部浮高5MM, 且不能歪斜。

有任何异常要及时通知工艺负责人或上级管理员