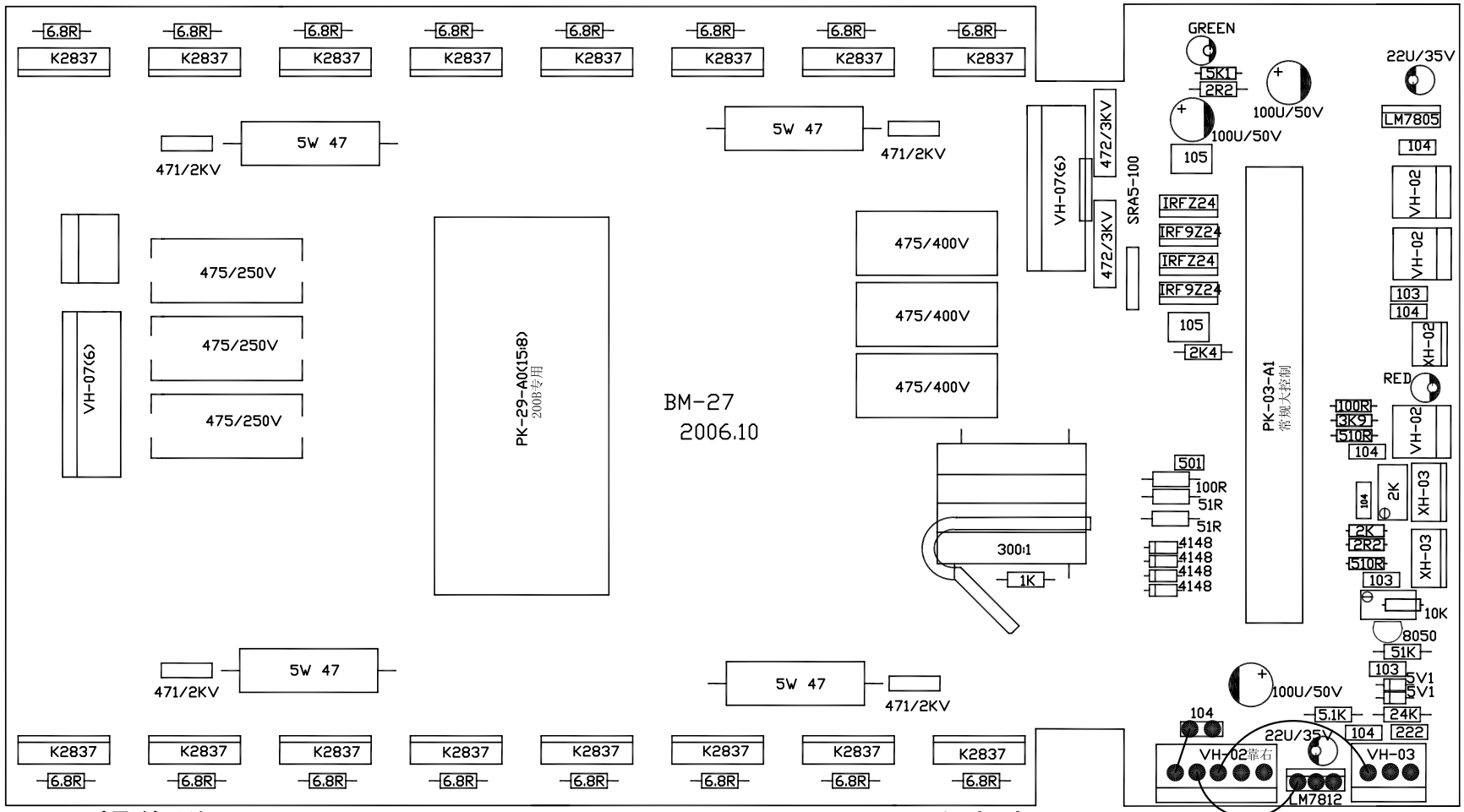
作业内容	插件检查	插件作业指导书	文件代号：WI-EN-R05-21	版次：A1
			产品名称：ARC200B 上板	第13页 共13页



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。
5. VT1~VT8、VT13~VT20位置在板底插入16个场管焊接（型号根据清单决定），场管的本体底部浮高5MM，且不能歪斜。

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. 控制模块在插入前要先剪掉D1位置的4148，制板时在板底焊一个8.2V的稳压管，方向反过来。
4. 当需要热引弧或防粘功能时，更换成带热引弧模块，并在CON1的左侧插一个VH-03的插座，制板时按图示用1015/22#线连接。

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
				2009-08-12