

作业内容

插件检查

插件作业指导书

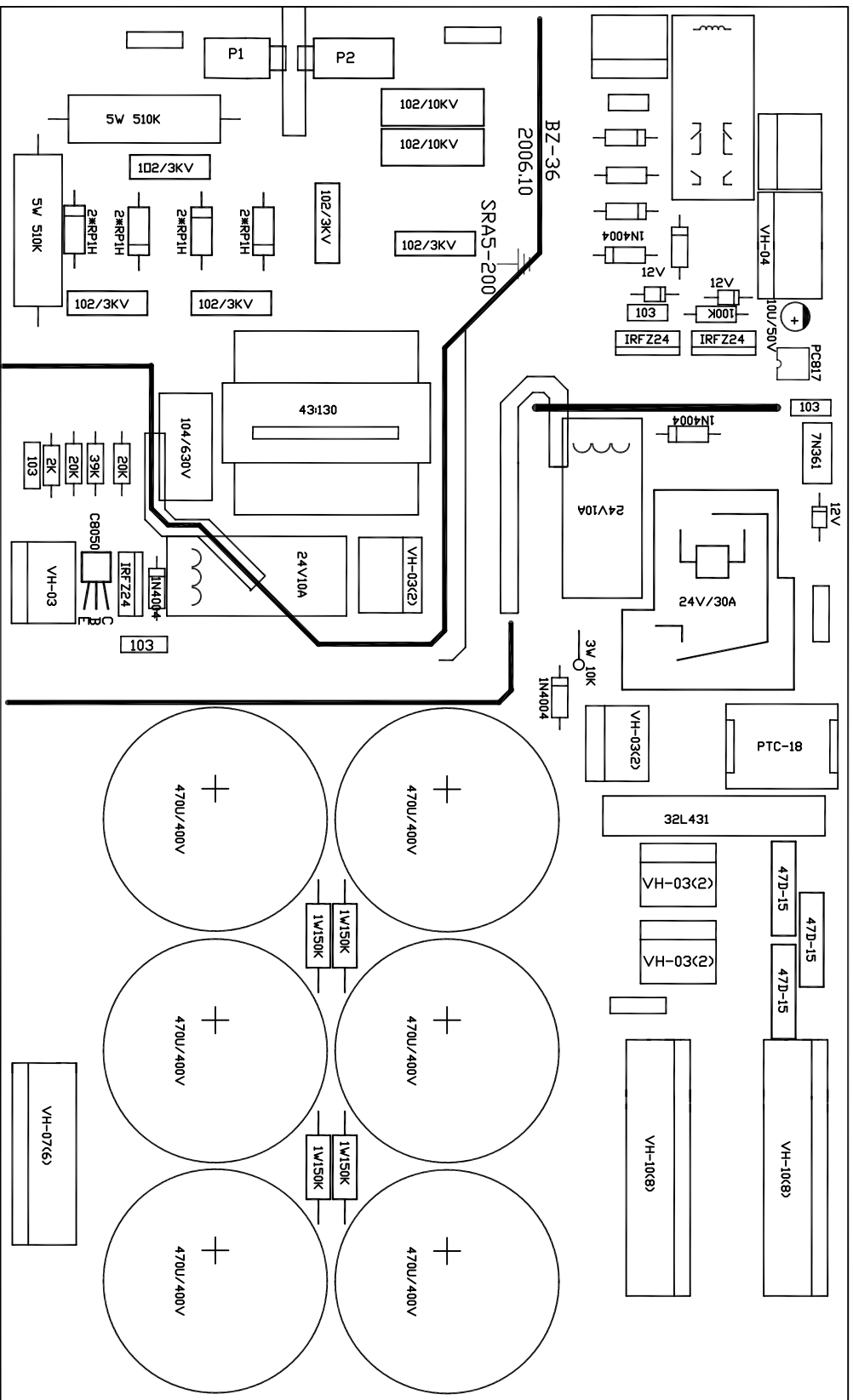
文件代号: WI-EN-R60-23

版次: A0

产品名称: TIG200PACDC底板

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. 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。
- 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

2008-03-26