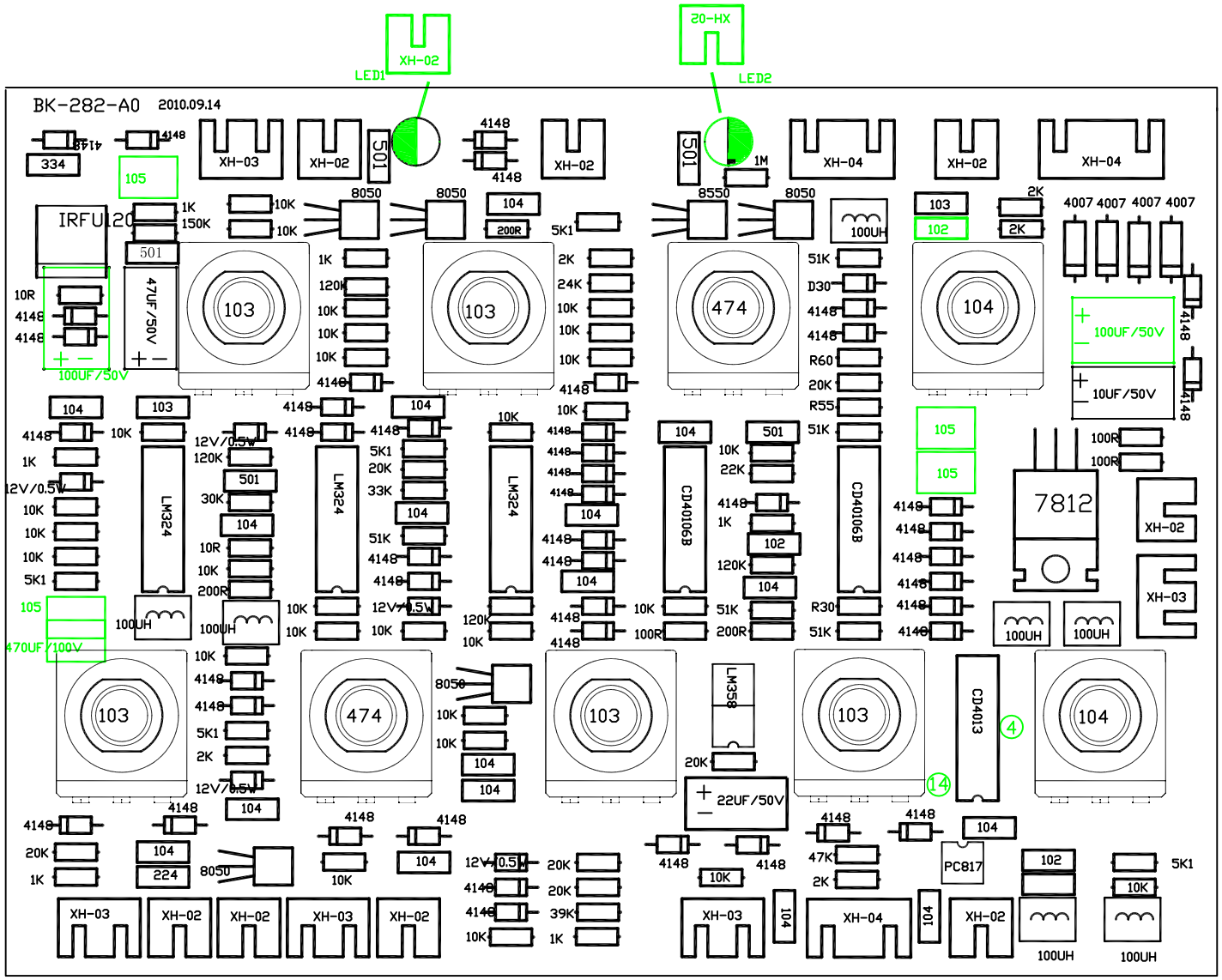
JASIC	作业内容	制板检查	插件作业指导书	文件代号：WI-EN-R60-28	版次：A0
				产品名称：TIG200PACDC交流控制板	第16页 共16页

佳士科技

版　本
A
编　制
审　核
批　准
日　期
2011-03-03



有任何异常要及时通知工艺负责人或上级管理员

检查说明：

1. 根据图示检查所有元件的规格和位置是否对应，有无错件、漏件、反向、浮高等不良现象。
2. 所有元件表面没有明显破损和污渍且标示清晰可见，检查并清除锡珠，锡渣，元件脚等不良。
3. 检查板底锡点有无空焊，假焊，虚焊，短路等不良，同一不良超过3次要向上级反馈；

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。
3. C11, C12, C15, C16, C23, C24, C26, C29背在板后面。
4. LED1, LED2位置在板底按图示方向焊2插座
5. 在芯片U2的4脚与14脚之间焊接105/63V电容一个
6. VR1~~VR9刷油漆后焊接
7. 背焊一个153电容在C10位置