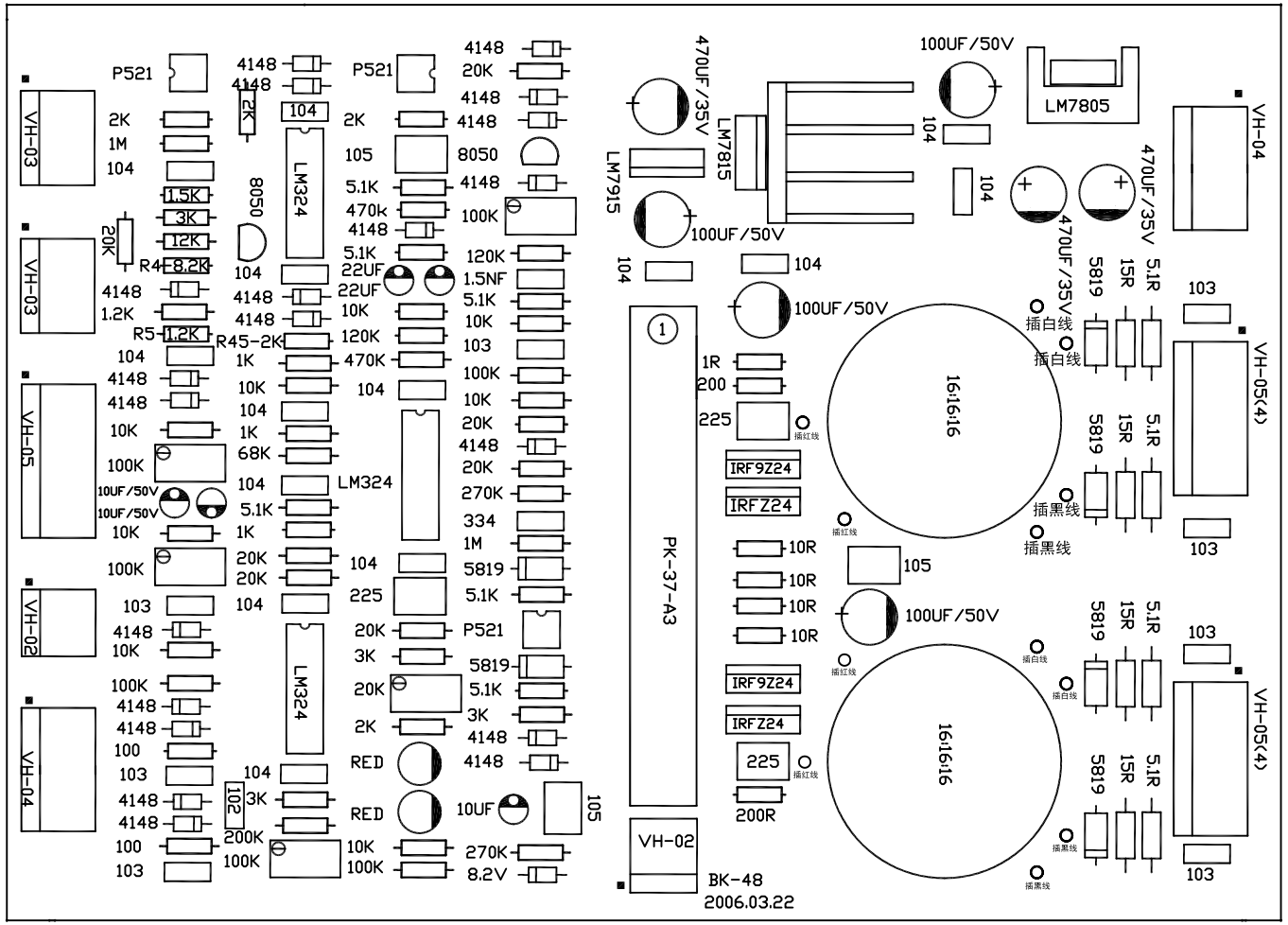

操作说明：

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。
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，不能只看图上丝印位置。

***注：1. T1T2两个变压器不插，补焊时先用螺丝固定在板上，再将引线按图示位置焊接。
2. 当插MAG250时：R42改插3K、R4改插6.8K、R5改插1K。

会签	
编制	
审核	
批准	
日期	2008-05-30

有任何异常要及时通知工艺负责人或上级管理员