

СОДЕРЖАНИЕ

1. Всем рабочим и служащим выполнять требования техники безопасности в монтажной мастерской согласно инструкции N-52.
2. При монтаже платы ЮМГИ.468729.005 на всех стадиях работы с полупроводниковыми приборами пользоваться антистатическим браслетом или кольцом.
3. Время пайки контролировать счетом "и-раз", "и-два", "и-три".
4. Требования к монтажу платы по ОСТ92-0286-80 и ОСТ92-1042-82.

Цех	Опер	Наименование и содержание операции	Оборудование, приспособление, инструмент (наименование, код)
	005	<i>Подготовительная.</i>	
		<i>1. Сверить комплектовку радиоэлементов и основных материалов со спецификацией.</i>	<i>Браслет БИ7869-3438</i>
		<i>2. Проверить внешний вид радиоэлементов и основных материалов. В случае несоответствия внешнего вида техническим условиям элементы и провода заменить.</i>	
	010	<i>Монтажная.</i>	
		<i>1. Произвести монтаж резисторов согласно спецификации и сборочного чертежа.</i>	<i>Паяльник ЦХ0891-0008 Подставка БИ0838-3034</i>
		<i>Примечание - лудить и паять с теплоотводом резисторы R57, R69 ■</i>	
		<i>2. Произвести монтаж конденсаторов C43, C26</i>	<i>Тара для отходов БИ7892-3137</i>
		<i>фикации и сборочному чертежу.</i>	
		<i>Примечание: у конденсатора C26 расстояние от корпуса до радиуса гибки не менее 4 мм.</i>	<i>Тара для спирта БИ7892-3312</i>
			<i>Комплект монтажного инструмента</i>

			<i>Высотка РЛ19-0001</i>
<i>МК</i>			<i>Лист 3</i>

Цех	Опер	Наименование и содержание операции	Оборудование, приспособление, инструмент (наименование, код)
		<i>3. Произвести монтаж полупроводниковых приборов согласно спецификации и сборочному чертежу.</i>	
		<i>Диод VD15 паять с теплоотводом.</i>	<i>Браслет ВН7869-3438</i>
		<i>Для всех радиоэлементов T ж. п.=260±20°C.</i>	<i>Теплоотвод ЦК7828-0001</i>
		<i>Время пайки не более 3 сек.</i>	
		<i>Интервал между повторными пайками не менее 20 сек.</i>	
	015	<i>Монтажная.</i>	
		<i>1. Произвести монтаж проводов с платы поз.1 на соединитель поз.2 согласно сборочного чертежа и таблицы проводов.</i>	<i>Обжигалка ЦК7879-0001</i>
			<i>Паяльник ЦК0891-0008</i>
			<i>36 В. 25 Вт</i>
		<i>Режим пайки T ж. п.=260±20°C, время пайки не более 5 сек, интервал между перепайками не менее 20 сек.</i>	<i>Подставка для паяльника ВU0838-3034</i>
		<i>2. Провода уложить по трассе, указанной в сборочном чертеже.</i>	<i>Браслет БИ7869-3438</i>
			<i>Тара для отходов БИ7892-3137</i>
		<i>3. Связать жгут нитками поз. 6. Шаг вязки 5-10 мм.</i>	<i>Тара для спирта БИ7892-3312</i>
		<i>4. Связанный жгут привязать к плате нитками поз. 6.</i>	<i>Комплект монтажного</i>
	020	<i>Контроль исполнителем.</i>	<i>инструмента</i>
		<i>1. Проверить плату на соответствие спецификации и сборочного чертежа.</i>	<i>Браслет БИ7869-3438</i>

Цех	Опер	Наименование и содержание операции	Оборудование, приспособление, инструмент (наименование, код)
		<i>2. Внешним осмотром проверить качество паяк согласно ОСТ92-1042-82; ОСТ92-0286-80.</i>	
		<i>3. Проверить правильность формовки и установки радиоэлементов согласно сборочному чертежу, ОСТ92-9388, ОСТ92-9389-80.</i>	<i>Линейка ГОСТ427-75</i>
		<i>4. Проверить правильность укладки жгута согласно сборочному чертежу.</i>	<i>Линейка ГОСТ427-75</i>
		<i>Проверить вязку жгута согласно ОСТ92-0286-80.</i>	
		<i>5. Проверить качество удаления флюса с паяк и платы.</i>	
МК			Лист 5

