

| 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</i> |
| | | <i>Примечание - лудить и паять с теплоотводом резисторы R58, R69 ■</i> | | | <i>Подставка БИ0838-3034</i> |
| | | <i>у резистора R48 (СТ17) расстояние от корпуса до радиуса гибки должно быть не менее 2,5 мм.</i> | | | <i>Тара для отходов БИ7892-3137</i> |
| | | <i>2. Произвести монтаж полупроводниковых приборов согласно спецификации и сборочному чертежу.</i> | | | <i>Браслет ВН7869-3438</i> |
| | | <i>Диод VD15 паять с теплоотводом.</i> | | | <i>Теплоотвод ЦК7828-0001</i> |
| | | <i>Для всех радиоэлементов T ж. п.=260±20°С.</i> | | | |
| МК | | | | | Лист 3 |

| | | | | | |
|-----|------|---|--|--|--|
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| Цех | Опер | Наименование и содержание операции | | | Оборудование, приспособление, инструмент (наименование, код) |
| | | <i>Время пайки не более 3 сек.</i> | | | |
| | | <i>Интервал между повторными пайками не менее 20 сек.</i> | | | |

| | | | |
|----|-----|---|--|
| | 015 | Монтажная. | Обжигалка ЦК7879-0001 |
| | | 1. Произвести монтаж проводов с платы поз.2 на соединитель поз.3 согласно сборочного чертежа и таблицы проводов. | Паяльник ЦК0891-0008 36 В. 25 Вт |
| | | Режим пайки $T_{ж. п.} = 260 \pm 20^{\circ}C$, время пайки не более 5 сек, интервал между перепайками не менее 20 сек. | Подставка для паяльника ВU0838-3034 |
| | | 2. Провода уложить по трассе, указанной в сборочном чертеже. | Браслет БИ7869-3438 Тара для отходов БИ7892-3137 Тара для спирта БИ7892-3312 |
| | | 3. Связать жгут нитками поз. 7. Шаг вязки 5-10 мм. | Комплект монтажного инструмента |
| | | 4. Связанный жгут привязать к плате нитками поз. 7 | |
| | 020 | Контроль исполнителем. | Браслет БИ7869-3438 |
| | | 1. Проверить плату на соответствие спецификации и сборочного чертежа. | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| МК | | | Лист 4 т |

| Цех | Опер | Наименование и содержание операции | Оборудование, приспособление, инструмент (наименование, код) |
|-----|------|--|--|
| | | 2. Внешним осмотром проверить качество паек согласно ОСТ92-1042-82; ОСТ92-0286-80. | |
| | | 3. Проверить правильность формовки и установки | Линейка ГОСТ427-75 |

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ПРОЦЕСС

на монтаж платы

ЮМГИ.468729.005-02