Дубл.																	
Взам.																	
Подп.																	
																5	1

Разраб.	Ольшевский		26.03.2010	**ООО «Арман»**	**ARMT.66 5230.202.006**		
Провер.	Шадрин						
Согл.							
Утверд.	Рожков			**Основная плата пульта DIS**			
Н. контр.							

МО1

	Код	ЕВ	МД	ЕН	Н расх	КИМ	Код загот.	Профиль и размер	КД	МЗ
МО2										

А	Цех	Уч.	РМ	Опер	Код, наименование операции			Обозначение документа									
Б	Код, наименование оборудования							СМ	Проф.	Р	УТ	КР	КОИД	ЕН	ОП	$К_{шт.}$	$Т_{п.з.}$	$Т_{шт.}$
А 03				**010**	**Монтаж**													
Б 04				**РМ**	**Монтажника**				**монтж**	**4**		**1**	**1**	**1**			**10**	**20**
О 05	*Нанести припойную пасту ******* на контактные площадки нижней стороны платы с применением дозатора *******.*																	
Т 06	Дозатор *******, Вытяжной шкаф																	
07																		
А 08				**015**	**Монтаж**													
Б 09				**РМ**	**Монтажника**				**монтж**	**4**		**1**	**1**	**1**			**10**	**50**
О 10	*Установить SMD компоненты на нижнюю сторону платы в соответствии с ARMT.66 5230.202.006 СБ.*																	
11	*Паять плату с установленными компонентами в печи ******* согласно режима №3 и инструкции по эксплуатации.*																	
Т 12	Пинцет SMD прямой 5Asa антимагн./антистатический, Печь *******, Вытяжной шкаф																	
13																		
А 14				**020**	**Монтаж**													
Б 15				**РМ**	**Монтажника**				**монтж**	**4**		**1**	**1**	**1**			**10**	**15**
О 16	*Нанести припойную пасту ******* на контактные площадки верхней стороны платы с применением дозатора *******.*																	
Т 17	Дозатор *******, Вытяжной шкаф																	
М.К.																		

Дубл.																	
Взам.																	2
Подп.																	

ARMT.66 5230.202.006

А	Цех	Уч.	РМ	Опер	Код, наименование операции				Обозначение документа								
Б	Код, наименование оборудования						СМ	Проф.	Р	УТ	КР	КОИД	ЕН	ОП	$К_{шт.}$	$Т_{п.з.}$	$Т_{шт.}$
К	Наименование детали, сб. единицы или материала						Обозначние, код						АП	ЕВ	ЕН	КИ	$Н_{расх.}$
А 01				**025**	**Монтаж**												
Б 02				**РМ**	**Монтажника**			**монтж**	**4**		**1**	**1**	**1**			**10**	**40**
О 03	*Установить SMD компоненты на верхнюю сторону платы в соответствии с ARMT.66 5230.202.006 СБ. Не устанавливать*																
04	*микросхемы D2, D4, D5, D7, D8, D9, DA2, DA2, DA4, DA6, DA9. Паять плату с установленными компонентами в печи ********																
05	*согласно режима №3 и инструкции по эксплуатации.*																
Т 06	Пинцет SMD прямой 5Asa антимагн./антистатический, Печь *******, Вытяжной шкаф																
07																	
А 08				**030**	**Монтаж**												
Б 09				**РМ**	**Монтажника**			**монтж**	**4**		**1**	**1**	**1**			**10**	**30**
О 10	*Установить микросхемы DA2, DA6 в соответствии с ARMT.66 5230.202.006 СБ с применением термовоздушной паяльной станции*																
11	********. Лудить контактные площадки платы для микросхем DA2, DA6 припоем *******, флюсовать флюсом *******,*																
12	*установить микросхемы на контактные площадки и обдуть потоком воздуха с температурой ***°С и скоростью потока воздуха **,*																
13	*до осаждения микросхем на посадочные места. Ключ DA2, DA6 маркирован знаком "+" на корпусе компонента.*																
Т 14	Пинцет SMD прямой 5Asa антимагн./антистатический, Паяльная станция *******, Паяльная станция *******, Микроскоп.																
15																	
А 16				**035**	**Монтаж**												
Б 17				**РМ**	**Монтажника**			**монтж**	**4**		**1**	**1**	**1**			**10**	**150**
О 18	*Установить микросхемы D2, D4, D5, D7, D8, D9, DA2, DA4, DA9 и навесные компоненты согласно сборочного чертежа*																
19	*ARMT.66 5230.202.006 СБ. Ключ микросхемы DA4 – левая нижняя часть первой буквы маркировки компонента.*																
20	*VD6, VD11 устанавливаются без ключа..*																
М.К.																	

Дубл.																	
Взам.																	3
Подп.																	

ARMT.66 5230.202.006

А	Цех	Уч.	РМ	Опер	Код, наименование операции					Обозначение документа							
Б	Код, наименование оборудования						СМ	Проф.	Р	УТ	КР	КОИД	ЕН	ОП	$К_{шт.}$	$Т_{п.з.}$	$Т_{шт.}$
К	Наименование детали, сб. единицы или материала						Обозначние, код						АП	ЕВ	ЕН	КИ	$Н_{расх.}$
01	*Паять припоем ******* с применением флюса *******, *******, для пайки микросхем и флюса *******																
02	*для пайки навесных компонентов в соответствии с «Требованиями к качеству монтажа и паяных соединений поверхностно-.*																
03	*монтируемых компонентов на печатные платы» и «Требованиями к качеству монтажа и паяных соединений навесных компонентов*																
04	*на печатные платы». Не устанавливать переменные резисторы R109, R110, R125, R97, трансформаторы T1, T2, дроссель L1,*																
05	*кнопки и переключатели SW1, SW3-SW5, преобразователь DA1, конденсаторы C42, C43.*																
Т 06	Пинцет SMD прямой 5Asa антимагн./антистатический, Бокорезы TR-2550, Паяльная станция *******, Микроскоп.																
07																	
А 08				**040**	**Отмывка**												
Б 09				**РМ**	**Монтажника**			**монтж**	**4**		**1**	**1**	**1**			**10**	**7**
О 10	*Промыть печатную плату в УЗ ванне с водным раствором **** технического моющего средства ******* при температуре*																
11	*********°C, в течении ** минут. Проконтролировать качество отмывки визуально и при наличии загрязнений повторить отмывку в УЗ*																
12	*ванне. Промыть печатную плату в проточной воде.*																
Т 13	УЗ ванна *******																
14																	
А 15				**045**	**Монтаж**												
Б 16				**РМ**	**Монтажника**			**монтж**	**4**		**1**	**1**	**1**			**10**	**30**
О 17	*Удалить незадействованные выводы дросселя L1 и трансформатора T1 в соответствии с ARMT.66 5230.202.006 СБ.*																
18	*Установить переменные резисторы R109, R110, R125, R97, трансформаторы T1, T2, дроссель L1, кнопки и переключатели SW1,*																
19	*SW3-SW5, преобразователь DA1, конденсатор C42, C43 в соответствии с ARMT.66 5230.202.006 СБ.*																
20	*Паять припоем ******* с применением флюса *******.*																
М.К.																	

Дубл.																		
Взам.																		4
Подп.																		

ARMT.66 5230.202.006

А	Цех	Уч.	РМ	Опер	Код, наименование операции									Обозначение документа				
Б	Код, наименование оборудования													СМ	Проф.	Р	УТ	КР	КОИД	ЕН	ОП	$К_{шт.}$	$Т_{п.з.}$	$Т_{шт.}$
К	Наименование детали, сб. единицы или материала													Обозначние, код						АП	ЕВ	ЕН	КИ	$Н_{расх.}$
01	*Ключ установки трансформаторов T1, T2 – верхняя прорезь в катушке корпуса трансформатора, дроссель L1 без ключа.*																							
Т 02	Пинцет SMD прямой 5Asa антимагн./антистатический, Бокорезы TR-2550, Паяльная станция *******																							
03																								
А 04				**050**	**Отмывка**																			
Б 05				**РМ**	**Монтажника**										**монтж**	**4**		**1**	**1**	**1**			**10**	**20**
О 06	*Промыть марлевым тампоном с изопропиловым спиртом места паек компонентов установленных в операции 045 Монтаж.*																							
Т 07	Пинцет прямой медицинский с насечкой (150мм) , Кисть №10 «Щетина»																							
08																								
А 09				**055**	**Контроль**																			
Б 10				**РМ**	**Стол ОТК**										**контр**	**4**		**1**	**1**	**1**			**10**	**30**
О 11	*Проверить качество и правильность монтажа платы на соответствие требованиям с ARMT.66 5230.202.006 СБ.*																							
12	*Маркировать заводской номер платы биркой, согласно п.9ТТ ARMT.66 5230.202.006 СБ.*																							
Т 13	Микроскоп, Лупа, Пинцет прямой медицинский с насечкой (150мм)																							
14																								
А 15				**060**	**Контроль**																			
Б 16				**РМ**	**Стенд**										**контр**	**4**		**1**	**1**	**1**			**10**	**10**
О 17	*Проверить функционирование платы на соответствие требованиям «Методики проверки работоспособности пульта DIS с*																							
18	*использованием стенда», согласно «Руководству по эксплуатации стенда».*																							
Т 19	Стенд ПСИ																							
20																								
М.К.																								

Дубл.																	
Взам.																	5
Подп.																	

ARMT.66 5230.202.006

А	Цех	Уч.	РМ	Опер	Код, наименование операции			Обозначение документа									
Б	Код, наименование оборудования							СМ	Проф.	Р	УТ	КР	КОИД	ЕН	ОП	$К_{шт.}$	$Т_{п.з.}$	$Т_{шт.}$
К	Наименование детали, сб. единицы или материала							Обозначние, код						АП	ЕВ	ЕН	КИ	$Н_{расх.}$
А 01				**065**	**Лакировка**													
Б 02				**РМ**	**Слесаря**				**слесар**	**4**		**1**	**1**	**1**			**10**	**10**
О 03	*Защитить от лакировки кнопки и переключатели SW1, SW3-SW5 нанесением на компоненты защитной маски *******.*																	
04	*Сушить защитную маску в течении ** часов при температуре *******°С.*																	
05	*Покрыть плату лаком ******* не допуская попадания лака на переменные резисторы R109, R110, R125, R97 и разъемы X1-*																	
06	*X9,X11, XP1-XP5, согласно ТИ "Лакировка печатных плат лаком ******* и сушка лака".*																	
07	*После высыхания лакового слоя установить ручку резистора R97 (поз.99)*																	
Т 08	Вытяжной шкаф, Сушильный шкаф, Кисть №10 «Щетина», Кисть №2мм «Белка»																	
09																		
А 10				**070**	**Контроль**													
Б 11				**РМ**	**Стенд**				**контр**	**4**		**1**	**1**	**1**			**10**	**10**
О 12	*Проверить функционирование платы на соответствие требованиям «Методики проверки работоспособности пульта DIS с*																	
13	*использованием стенда», согласно «Руководству по эксплуатации стенда».*																	
Т 14	Стенд ПСИ																	
15																		
16																		
17																		
18																		
19																		
20																		
М.К.																		