

[illegible]

[illegible]

[illegible]

[illegible]

[illegible]

[illegible]

[illegible]

[illegible]

Дубл.																						
Взам.																						
Подл.																						
																				10		
																ЭРТД. ДП. П-81. 08. 000 01						
А	Цех	Уч.	РМ	Опер.	Код, наименование операции											Обозначение документа						
Б	Код, наименование оборудования											СМ	Проф.	Р	УТ	КР	КОИД	ЕН	ОП	Кшт.	Тп.з.	Тшт.
К/М	Наименование детали, сб. единицы или материала																					
А 01	020 Формовка																					
Б 02	Стал сдарица																					
03																						
О 04	1) Проверить внешним осмотром ЭРИ на отсутствие механических повреждений																					
Т 05	Лула Х2.5 - Х4 ГОСТ 7594-75																					
06																						
О 07	2) Формовать выводы резисторов R1-R40 согласно ЭРТД. ДП. П-81. 08 000 СБ																					
Т 08	Штамп универсальный ед1601-6880, пинцет ОСТ4 ГО.О.060.052ГГ64459/007																					
09																						
О 10	3) Формовать выводы диодов VD1-VD26 согласно ЭРТД. ДП. П-81. 08 000 СБ																					
Т 11	Штамп универсальный ед1601-6880, пинцет ОСТ4 ГО.О.060.052ГГ64459/007																					
12																						
О 13	4) Формовать выводы транзисторов VT13-VT16 согласно ЭРТД. ДП. П-81. 08 000 СБ																					
Т 14	Штамп универсальный ед1601-6880, пинцет ОСТ4 ГО.О.060.052ГГ64459/007																					
О 15	5) Проверить внешним осмотром качество формовки выводов на отсутствие механических повреждений,																					
16	трещин стекла или керамики в местах спая с выводами, вмятин и трещин на выводах																					
Т 17	Лула Х2.5 - Х4 ГОСТ 7594-75																					
МК																						

[illegible]

[illegible]

[illegible]

Дубл.																						
Взам.																						
Подл.																						
																				14		
																	ЭРТД. ДП. П-81. 08. 000 01					
А	Цех	Уч.	РМ	Опер.	Код, наименование операции										Обозначение документа							
Б	Код, наименование оборудования										СМ	Проф.	Р	УТ	КР	КОИД	ЕН	ОП	Кшт.	Тп.з.	Тшт.	
К/М	Наименование детали, сб. единицы или материала																	ОПП	ЕВ	ЕН	КИ	Н.рас
А 01	040 Монтаж																					
Б 02	Стол монтажника																					
03																						
О 04	1) Проверить плату ячейки внешним осмотром на отсутствие механических повреждений																					
Т 05	Лупа Х2.5 – Х4 ГОСТ 7594–75																					
О 06	2) Установить и паять припоем ПОС–61 элементы R1–R40 – согласно ЭРТД. ДП. П-81. 08. 000 01 СБ																					
О 07	3) Установить и паять припоем ПОС–61 элементы С1–С15 – согласно ЭРТД. ДП. П-81. 08. 000 01 СБ																					
О 08	4) Установить и паять припоем ПОС–61 элементы VD1–VD26 – согласно ЭРТД. ДП. П-81. 08. 000 01 СБ																					
О 09	5) Установить и паять припоем ПОС–61 элементы VT1–VT21 – согласно ЭРТД. ДП. П-81. 08. 000 01 СБ																					
О 10	6) Установить и паять припоем ПОС–61 элемент К1 – согласно ЭРТД. ДП. П-81. 08. 000 01 СБ																					
Т 11	Паяльник Ю5.830.676, докорезы																					
М 12	Припой ПОС–61, флюс ФКСп																					
Р 13	Температура жала паяльника (255±10) °С. Время пайки 2–3 с.																					
О 14	7) Проверить внешним осмотром правильность и качества монтажа, отсутствие механических повреждений																					
Т 15	Лупа Х2.5 – Х4 ГОСТ 7594–75																					
О 16	8) Контроль исполнителем, мастером																					
Т 17	Цеховая тара																					
МК																						

Дубл.																				
Взам.																				
Подл.																				
																				15
											ЭРД. ДП. П-81. 08. 000 01									
А	Цех	Уч.	РМ	Опер.	Код, наименование операции						Обозначение документа									
Б	Код, наименование оборудования									СМ	Проф.	Р	УТ	КР	КОИД	ЕН	ОП	Кшт.	Тп.з.	Тшт.
К/М	Наименование детали, сб. единицы или материала													ОПП	ЕВ	ЕН	КИ	Н.рас		
А 01	045 Лакирование																			
Б 02	Шкаф ВШ-0,035																			
О 03	1) очистить от пыли поверхность платы ячейки с помощью сжатого воздуха																			
Р 04	Давление воздуха 2-3 атмосферы																			
О 05	2) Обезжирить изделия, кроме мест внешних подключений последовательно с помощью кисти и спирта-нефрасовой смеси в соотношении 1:1																			
06	и спирта-хладонової смесью в соотношении 1:19																			
Т 07	Кисть №8-14 ГОСТ 10597-70																			
М 08	Спирта-нефрасовая и спирта-хладоново́вая смеси																			
Р 09	Температура (25±10) °С																			
О 10	3) выдержать изделие на воздухе																			
Р 11	Температура (25±10) °С, время 30 мин																			
О 12	4) Установить плату ячейки в термошкаф и сушить																			
Р 13	Температура (60±5) °С, время 30-60 мин																			
О 14	5) Охладить ячейку на воздухе																			
Р 15	Время 10 мин																			
О 16	6) Нанести лак УР-231 на участки пайки, кроме мест внешних подключений																			
Т 17	Кисть №8-14 ГОСТ 10597-70																			
МК																				

[illegible]

[illegible]

[illegible]

[illegible]

[illegible]

[illegible]

