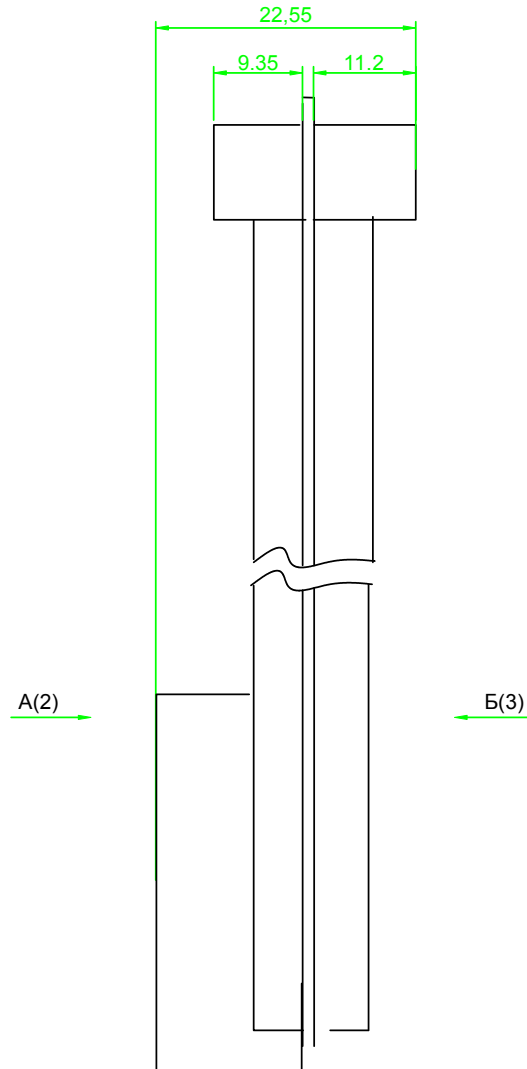
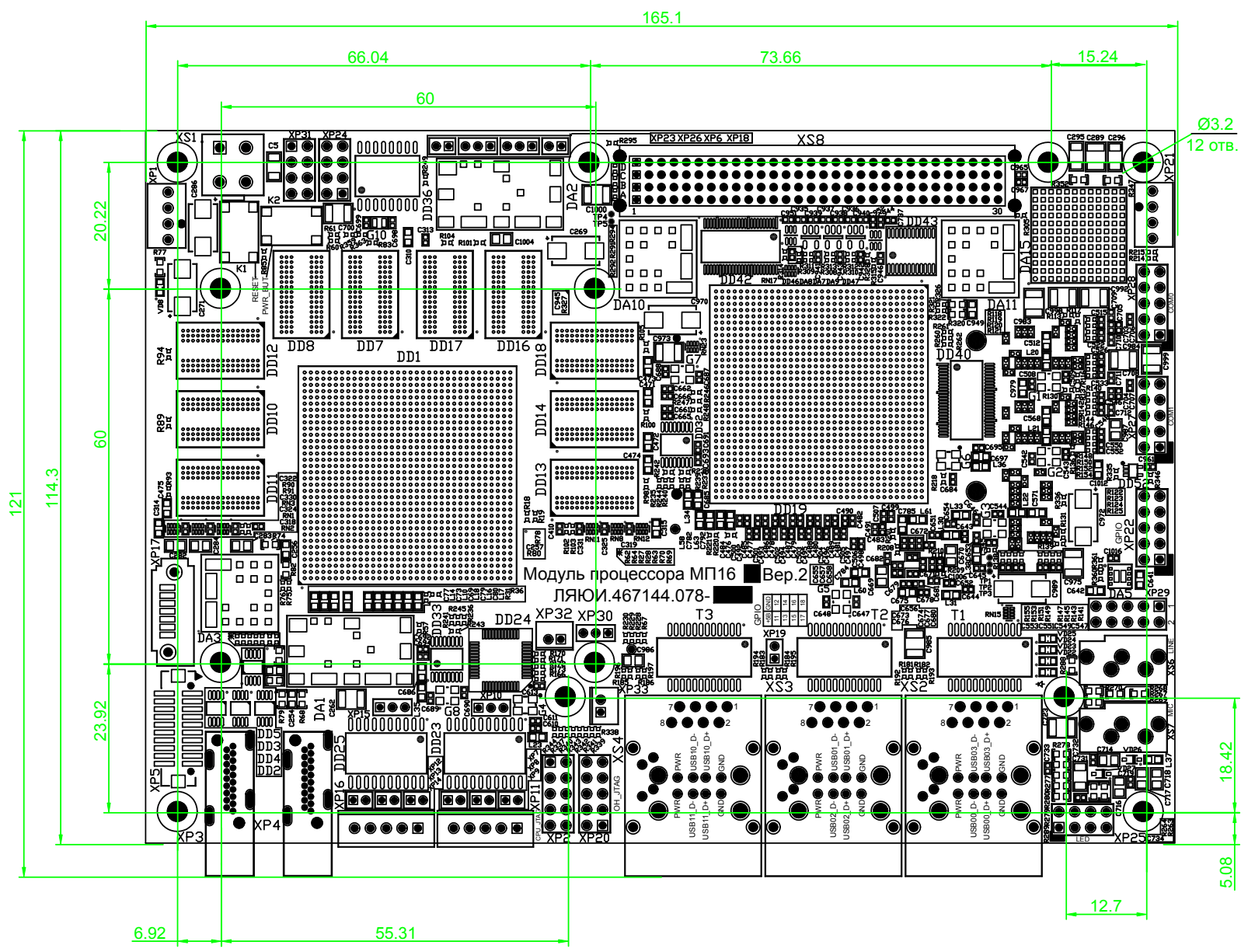


носитель:	справ N	перв прим
		ЛЯЮИ.467144.078-02

- 1 Модуль должен быть изготовлен в соответствии с требованиями техпроцесса, действующего на предприятии-изготовителе по согласованию с заказчиком в установленном порядке.
- 2 Контроль паяных соединений производить визуально-оптическим методом.
- 3 Припой ПОС61 ГОСТ 21931-76.  
Припойные пасты применяются в соответствии с согласованным и утвержденным типовым техпроцессом.
- 4 Выводы компонентов поверхностного монтажа должны быть отцентрированы относительно своих контактных площадок.  
Допускается выход выводов компонентов поверхностного монтажа за пределы собственных контактных площадок на 25% от ширины вывода.  
Для безвыводных дискретных компонентов в виде чипа допускается боковое смещение компонента за пределы контактной площадки не более 25% от ширины корпуса при соблюдении минимального зазора между токопроводящими элементами. Торцевое смещение не допускается.  
Минимально допустимый зазор между соседними неизолированными электропроводящими элементами модуля (включая зоны паяк, выводы и торцы компонентов) не менее 0,18мм.
- 5 Не допускается пайка и следы припоя на печатных трассах, контактных площадках контрольных точек.
- 6 Установка элементов на плату должна производиться только в соответствии со спецификацией.
- 7 Элемент питания поз.183 устанавливать на высоту 3 мм
- 8 Маркировать краской ТНФП-84, белая, УХЛ1 ТУ 29-02-889-93 (допускается маркировать краской XV1300 White фирмы Coats) или аналогичной по эксплуатационной стойкости шрифт 2,5-ПрЗ ГОСТ 26.020-80. Допускается применение упрощенного шрифта:
  - 1) наименование модуля;
  - 2) десятичный номер модуля;
- 9 Клеить клеем ОТК (на любом месте).
- 10 Маркировка клеем приемки сборки наносится несмываемой маркировочной краской ТНФП-84, УХЛ1 ТУ 29-02-889-93:
  - белая - клеимо представителя заказчика;
  - черная - клеимо ОТК.
- 11 Прохождение между технологическими участками сборки, пайки, контроля и настройки модуля должны производиться в технологической таре.
- 12 При изготовлении, контроле, испытаниях и наладке модуля руководствоваться мероприятиями по защите от влияния статического электричества в соответствии с требованиями ОСТ4 Г0.054.267.
- 13 Остальные технические требования по ОСТ4 Г0.070.015.



ЛЯЮИ.467144.078-02СБ										
Изм.	Лист N докум.	Подп.	Дата	Модуль процессора МП16.2			Лит.	Масса	Масштаб	
Р	Крохоткин			Сборочный чертеж					1 : 2	
П	Прилипко						Лист 1	Листов 4		
Т							ПАО "ИНЭУМ им.И.С.Брука"			
Н	Золотова									
У	Глухов									
инв N подл		подп и дата		взам инв N		инв N дубл		подп и дата		



Модуль процессора МП16 Вер.2  
ЛЯЮИ.467144.078-

ЛЯЮИ.467144.078-02СБ					Лист
Изм. Лист N докум. Подп. Дата					4
инв N подл	подп и дата	взам инв N	инв N дубл	подп и дата формат А3	