|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| *ГОСТ 3.1118-82 Форма 2* | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|  | | |  | | | |  | | | |  | |  | | | | | | |  |  | | |  | | | | |  | | | |  | | |  | | |  | | |  | | | |  | | | | | |  | |
| *Дубл.* | | |  | | | |  | | | |  | |  | | | | | | |  |  | | |  | | | | |  | | | |  | | |  | | |  | | |  | | | |  | | | | | |  | |
| *Взам.* | | |  | | | |  | | | |  | |  | | | | | | |  |  | | |  | | | | |  | | | |  | | |  | | |  | | |  | | | |  | | | | | |  | |
| *Подл.* | | |  | | | |  | | | |  | |  | | | | | | |  |  | | |  | | | | |  | | | |  | | |  | | |  | | |  | | | |  | | | | | |  | |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | *3* | | | *1* | | |
| *Разраб.* | | | | *Круглов В. С.* | | | | | | |  | | |  | | *МГТУ им. Н. Э. Баумана* | | | | | | |  | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | *ИУ4.11.03.03.21.73.*  *10.0.00.00002* | | | | | | | | | |
| *Провер.* | | | | *Селиванов К. В.* | | | | | | |  | | |  | | *Кафедра ИУ4* | | | | | | | *ИУ4.11.03.03.21.73.001* | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | |
|  | | | |  | | | | | | |  | | |  | | *Группа ИУ4-73Б* | | | | | | |  | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | |
|  | | | |  | | | | | | |  | | |  | | *УМЗЧ на биполярных транзисторах* | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  |  | | | |  |
| *Н. контр.* | | | |  | | | | | | |  | | |  | |  |  | | | |  |
| *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* | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | *Обозначение, код* | | | | | | | | | | | | | | | | *ОПП* | | | *ЕВ* | | *ЕН* | | | | *КИ* | | | *Н. расх.* | | | |
|  |  | | |  | |  | | |  |  | | | | | | | | | | | |  | | |  | |  | | |  | |  | | |  | | |  | | |  | |  | | | |  | | |  | | | |
| *А 01* |  | | |  | |  | | | *005* | *0423 Распакетирование* | | | | | | | | | | | |  | | |  | |  | | |  | |  | | |  | | |  | | |  | |  | | | |  | | |  | | | |
|  |  | | |  | |  | | |  |  | | | | | | | | | | | |  | | |  | |  | | |  | |  | | |  | | |  | | |  | |  | | | |  | | |  | | | |
| *Б 02* | *Сборочно-монтажный стол* | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | |  | |  | | |  | |  | | |  | | |  | | |  | |  | | | |  | | | *10с* | | | |
|  |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | |  | |  | | |  | |  | | |  | | |  | | |  | |  | | | |  | | |  | | | |
| *К 03* | *Плата печатная* | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | *ИУ4.11.03.03.21.73.002* | | | | | | | | | | | | | | | |  | | |  | |  | | | | *1* | | |  | | | |
|  |  | | |  | |  | | |  |  | | | | | | | | | | | |  | | |  | |  | | |  | |  | | |  | | |  | | |  | |  | | | |  | | |  | | | |
| *А 04* |  | | |  | |  | | | *010* | *8531 Формовка выводов ЭРИ* | | | | | | | | | | | |  | | |  | |  | | |  | |  | | |  | | |  | | |  | |  | | | |  | | |  | | | |
|  |  | | |  | |  | | |  |  | | | | | | | | | | | |  | | |  | |  | | |  | |  | | |  | | |  | | |  | |  | | | |  | | |  | | | |
| *Б 05* | *Автоматический формовщик-обрезчик радиальных выводов CF-130* | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | *30* | | | | | | | | | | | | | | | |  | | |  | |  | | | | *60с* | | | *1с* | | | |
|  |  | | |  | |  | | |  |  | | | | | | | | | | | |  | | |  | |  | | |  | |  | | |  | | |  | | |  | |  | | | |  | | |  | | | |
| *К 06* | *Резистор R8, конденсаторы C1…C8, транзисторы VT1…VT8* | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | *ИУ4.11.03.03.21.73.001 ПЭ3* | | | | | | | | | | | | | | | |  | | |  | |  | | | | *17* | | |  | | | |
|  |  | | |  | |  | | |  |  | | | | | | | | | | | |  | | |  | |  | | |  | |  | | |  | | |  | | |  | |  | | | |  | | |  | | | |
| *А 07* |  | | |  | |  | | | *015* | *8531 Формовка выводов ЭРИ* | | | | | | | | | | | |  | | |  | |  | | |  | |  | | |  | | |  | | |  | |  | | | |  | | |  | | | |
|  |  | | |  | |  | | |  |  | | | | | | | | | | | |  | | |  | |  | | |  | |  | | |  | | |  | | |  | |  | | | |  | | |  | | | |
| *Б 08* | *Автоматический формовщик-обрезчик аксиальных выводов HEDA-807* | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | |  | |  | | |  | |  | | | *40* | | |  | | |  | |  | | | | *60с* | | | *1с* | | | |
|  |  | | |  | |  | | |  |  | | | | | | | | | | | |  | | |  | |  | | |  | |  | | |  | | |  | | |  | |  | | | |  | | |  | | | |
| *К 09* | *Резисторы R1…R7, R9…R12* | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | *ИУ4.11.03.03.21.73.001 ПЭ3* | | | | | | | | | | | | | | | |  | | |  | |  | | | | *11* | | |  | | | |
|  |  | | |  | |  | | |  |  | | | | | | | | | | | |  | | |  | |  | | |  | |  | | |  | | |  | | |  | |  | | | |  | | |  | | | |
| *А 10* |  | | |  | |  | | | *020* | *8878 Монтаж комплектующих изделий* | | | | | | | | | | | |  | | |  | |  | | |  | |  | | |  | | |  | | |  | |  | | | |  | | |  | | | |
|  |  | | |  | |  | | |  |  | | | | | | | | | | | |  | | |  | |  | | |  | |  | | |  | | |  | | |  | |  | | | |  | | |  | | | |
| *Б 11* | *Автоматический установщик КМО JM-20* | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | |  | |  | | |  | |  | | |  | | |  | | |  | |  | | | | *60с* | | | *1с* | | | |
|  |  | | |  | |  | | |  |  | | | | | | | | | | | |  | | |  | |  | | |  | |  | | |  | | |  | | |  | |  | | | |  | | |  | | | |
| *К 12* | *Комплектующие ЭРИ, кроме XS1…XS3* | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | *ИУ4.11.03.03.21.73.001 ПЭ3* | | | | | | | | | | | | | | | |  | | |  | |  | | | | *33* | | |  | | | |
|  |  | | |  | |  | | |  |  | | | | | | | | | | | |  | | |  | |  | | |  | |  | | |  | | |  | | |  | |  | | | |  | | |  | | | |
| *А 13* |  | | |  | |  | | | *025* | *8018 Пайка флюсовая паяльником* | | | | | | | | | | | |  | | |  | |  | | |  | |  | | |  | | |  | | |  | |  | | | |  | | |  | | | |
|  |  | | |  | |  | | |  |  | | | | | | | | | | | |  | | |  | |  | | |  | |  | | |  | | |  | | |  | |  | | | |  | | |  | | | |
| *Б 14* | *Установка для пайки двойной волной припоя Sovtest DW-400 Ti* | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | *8* | | | | | | | | | | | | | | | |  | | |  | |  | | | | *60с* | | | *5мин* | | | |
|  |  | | |  | |  | | |  |  | | | | | | | | | | | |  | | |  | |  | | |  | |  | | |  | | |  | | |  | |  | | | |  | | |  | | | |
| *М 15* | *Припой ПОС-61 ГОСТ 21930-76* | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | |  | | |  | |  | | | |  | | |  | | | |
|  |  | | |  | |  | | |  |  | | | | | | | | | | | |  | | |  | |  | | |  | |  | | |  | | |  | | |  | |  | | | |  | | |  | | | |
| *М 16* | *Флюс ЛТ-120 ГОСТ 19250-73* | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | |  | |  | | |  | |  | | |  | | |  | | |  | |  | | | |  | | |  | | | |
| *МК* | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| *ГОСТ 3.1118-82 Форма 1б* | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|  | | |  | | | |  | | | |  | |  | | | | | | |  |  | | |  | | | | |  | | | |  | | |  | | |  | | |  | | | |  | | | | | |  | |
| *Дубл.* | | |  | | | |  | | | |  | |  | | | | | | |  |  | | |  | | | | |  | | | |  | | |  | | |  | | |  | | | |  | | | | | |  | |
| *Взам.* | | |  | | | |  | | | |  | |  | | | | | | |  |  | | |  | | | | |  | | | |  | | |  | | |  | | |  | | | |  | | | | | |  | |
| *Подл.* | | |  | | | |  | | | |  | |  | | | | | | |  |  | | |  | | | | |  | | | |  | | |  | | |  | | |  | | | |  | | | | | |  | |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | *2* | | |
|  | |  | | |  | | |  | | | |  | | |  | |  |  |  | | | | | | |  | |  | | | *ИУ4.11.03.03.21.73.001* | | | | | | | | | | | | | | *ИУ4.11.03.03.21.73.*  *10.0.00.00002* | | | | | | | | |
|  | |  | | |  | | |  | | | |  | | |  | |  |  |  | | | | | | |  | |  | | |
|  | |  | | |  | | |  | | | |  | | |  | |  |  |  | | | | | | |  | |  | | |
| *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* | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | *Обозначение, код* | | | | | | | | | | | | | | | | *ОПП* | | | *ЕВ* | | *ЕН* | | | | *КИ* | | | *Н. расх.* | | | |
|  |  | | |  | |  | | |  |  | | | | | | | | | | | |  | | |  | |  | | |  | |  | | |  | | |  | | |  | |  | | | |  | | |  | | | |
| *А 17* | *030 8878 Монтаж комплектующих изделий* | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | |  | |  | | |  | |  | | |  | | |  | | |  | |  | | | |  | | |  | | | |
|  |  | | |  | |  | | |  |  | | | | | | | | | | | |  | | |  | |  | | |  | |  | | |  | | |  | | |  | |  | | | |  | | |  | | | |
| *Б 18* | *Сборочно-монтажный стол* | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | |  | |  | | |  | |  | | |  | | |  | | |  | |  | | | |  | | | *30с* | | | |
|  |  | | |  | |  | | |  |  | | | | | | | | | | | |  | | |  | |  | | |  | |  | | |  | | |  | | |  | |  | | | |  | | |  | | | |
| *К 19* | *Разъёмы XS1…XS3* | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | *ИУ4.11.03.03.21.73.001 ПЭ3* | | | | | | | | | | | | | | | |  | | |  | |  | | | | *3* | | |  | | | |
|  |  | | |  | |  | | |  |  | | | | | | | | | | | |  | | |  | |  | | |  | |  | | |  | | |  | | |  | |  | | | |  | | |  | | | |
| *А 20* | *035 8011 Пайка флюсовая паяльником* | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | |  | | |  | |  | | | |  | | |  | | | |
|  |  | | |  | |  | | |  |  | | | | | | | | | | | |  | | |  | |  | | |  | |  | | |  | | |  | | |  | |  | | | |  | | |  | | | |
| *Б 21* | *Сборочно-монтажный стол* | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | |  | |  | | |  | |  | | |  | | |  | | |  | |  | | | |  | | | *60с* | | | |
|  |  | | |  | |  | | |  |  | | | | | | | | | | | |  | | |  | |  | | |  | |  | | |  | | |  | | |  | |  | | | |  | | |  | | | |
| *К 22* | *Разъёмы XS1…XS3* | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | *ИУ4.11.03.03.21.73.001 ПЭ3* | | | | | | | | | | | | | | | |  | | |  | |  | | | | *3* | | |  | | | |
|  |  | | |  | |  | | |  |  | | | | | | | | | | | |  | | |  | |  | | |  | |  | | |  | | |  | | |  | |  | | | |  | | |  | | | |
| *М 23* | *Припой ПОС-61 ГОСТ 21930-76* | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | |  | | |  | |  | | | |  | | |  | | | |
|  |  | | |  | |  | | |  |  | | | | | | | | | | | |  | | |  | |  | | |  | |  | | |  | | |  | | |  | |  | | | |  | | |  | | | |
| *М 24* | *Флюс ЛТ-120 ГОСТ 19250-73* | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | |  | |  | | |  | |  | | |  | | |  | | |  | |  | | | |  | | |  | | | |
|  |  | | |  | |  | | |  |  | | | | | | | | | | | |  | | |  | |  | | |  | |  | | |  | | |  | | |  | |  | | | |  | | |  | | | |
| *А 25* | *040 8831 Свинчивание* | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | |  | |  | | |  | |  | | |  | | |  | | |  | |  | | | |  | | |  | | | |
|  |  | | |  | |  | | |  |  | | | | | | | | | | | |  | | |  | |  | | |  | |  | | |  | | |  | | |  | |  | | | |  | | |  | | | |
| *Б 26* | *Сборочно-монтажный стол; шуруповерт Nocord NСD-12.2.15.C* | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | |  | |  | | |  | |  | | |  | | |  | | |  | |  | | | |  | | | *60с* | | | |
|  |  | | |  | |  | | |  |  | | | | | | | | | | | |  | | |  | |  | | |  | |  | | |  | | |  | | |  | |  | | | |  | | |  | | | |
| *К 27* | *Самонарезающий винт ST2,2x9,5-St-R-Z ГОСТ Р ИСО 7049-1-2012* | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | *ИУ4.11.03.03.21.73.001* | | | | | | | | | | | | | | | |  | | |  | |  | | | | *2* | | |  | | | |
|  |  | | |  | |  | | |  |  | | | | | | | | | | | |  | | |  | |  | | |  | |  | | |  | | |  | | |  | |  | | | |  | | |  | | | |
| *О 28* | *Закрепить транзисторы VT7, VT8 на радиаторах с помощью винтов* | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | |  | | |  | |  | | | |  | | |  | | | |
|  |  | | |  | |  | | |  |  | | | | | | | | | | | |  | | |  | |  | | |  | |  | | |  | | |  | | |  | |  | | | |  | | |  | | | |
| *29* |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | |  | |  | | |  | |  | | |  | | |  | | |  | |  | | | |  | | |  | | | |
|  |  | | |  | |  | | |  |  | | | | | | | | | | | |  | | |  | |  | | |  | |  | | |  | | |  | | |  | |  | | | |  | | |  | | | |
| *А 30* | *045 0127 Промывка растворителями* | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | |  | |  | | |  | |  | | |  | | |  | | |  | |  | | | |  | | |  | | | |
|  |  | | |  | |  | | |  |  | | | | | | | | | | | |  | | |  | |  | | |  | |  | | |  | | |  | | |  | |  | | | |  | | |  | | | |
| *Б 31* | *Сборочно-монтажный стол* | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | |  | | |  | |  | | | |  | | | *2мин* | | | |
|  |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | |  | | |  | |  | | | |  | | |  | | | |
| *М 32* | *Изопропиловый спирт ГОСТ 9805-84.* | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | |  | | |  | |  | | | |  | | |  | | | |
|  |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | |  | | |  | |  | | | |  | | |  | | | |
| *О 33* | *Отмыть остатки флюса растворителем* | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | |  | | |  | |  | | | |  | | |  | | | |
| *МК* | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  |  |  |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| *ГОСТ 3.1118-82 Форма 1б* | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|  | | |  | | | |  | | | |  | |  | | | | |  |  | |  | | | | |  | | | |  | |  | |  | | |  | | |  | | | |  |
| *Дубл.* | | |  | | | |  | | | |  | |  | | | | |  |  | |  | | | | |  | | | |  | |  | |  | | |  | | |  | | | |  |
| *Взам.* | | |  | | | |  | | | |  | |  | | | | |  |  | |  | | | | |  | | | |  | |  | |  | | |  | | |  | | | |  |
| *Подл.* | | |  | | | |  | | | |  | |  | | | | |  |  | |  | | | | |  | | | |  | |  | |  | | |  | | |  | | | |  |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | *3* | |
|  | |  | | |  | | |  | | | |  | |  |  |  |  | | | | | |  | |  | | | *ИУ4.11.03.03.21.73.001* | | | | | | | | | | | *ИУ4.11.03.03.21.73.*  *10.0.00.00002* | | | | | |
|  | |  | | |  | | |  | | | |  | |  |  |  |  | | | | | |  | |  | | |
|  | |  | | |  | | |  | | | |  | |  |  |  |  | | | | | |  | |  | | |
| *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* | | | | | | | | | | | | | | | | | | | *Обозначение, код* | | | | | | | | | | | | | *ОПП* | | | *ЕВ* | | *ЕН* | | | *КИ* | *Н. расх.* | | |
|  |  | | |  | |  | | |  |  | | | | | | | | | |  | |  | |  | | |  | |  | |  | |  | | |  | |  | | |  |  | | |
| *А 34* |  | | |  | |  | | | *050* | *0379 Контроль оптический* | | | | | | | | | |  | |  | |  | | |  | |  | |  | |  | | |  | |  | | |  |  | | |
|  |  | | |  | |  | | |  |  | | | | | | | | | |  | |  | |  | | |  | |  | |  | |  | | |  | |  | | |  |  | | |
| *Б 35* | *Цифровой микроскоп Andonstar ADSM301* | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | |  | |  | | |  | |  | |  | |  | | |  | |  | | | *2мин* | *5мин* | | |
|  |  | | |  | |  | | |  |  | | | | | | | | | |  | |  | |  | | |  | |  | |  | |  | | |  | |  | | |  |  | | |
| *О 36* | *Контроль паяных соединений производить визуально-оптическим* | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | | |  | | |  | |  | | |  |  | | |
|  |  | | |  | |  | | |  |  | | | | | | | | | |  | |  | |  | | |  | |  | |  | |  | | |  | |  | | |  |  | | |
| *А 37* | *0505 0392 Контроль функционирования* | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | |  | |  | | |  | |  | |  | |  | | |  | |  | | |  |  | | |
|  |  | | |  | |  | | |  |  | | | | | | | | | |  | |  | |  | | |  | |  | |  | |  | | |  | |  | | |  |  | | |
| *Б 38* | *Двухканальный осциллограф МЕГЕОН 15022* | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | |  | |  | | |  | |  | |  | |  | | |  | |  | | | *2мин* | *5мин* | | |
|  |  | | |  | |  | | |  |  | | | | | | | | | |  | |  | |  | | |  | |  | |  | |  | | |  | |  | | |  |  | | |
| *О 39* | *Контроль функциональный по ГОСТ 23752.1-92.* | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | | |  | | |  | |  | | |  |  | | |
|  |  | | |  | |  | | |  |  | | | | | | | | | |  | |  | |  | | |  | |  | |  | |  | | |  | |  | | |  |  | | |
| *А 40* | *060 7427 Лакирование кистью* | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | |  | |  | | |  | |  | |  | |  | | |  | |  | | |  |  | | |
|  |  | | |  | |  | | |  |  | | | | | | | | | |  | |  | |  | | |  | |  | |  | |  | | |  | |  | | |  |  | | |
| *Б 41* | *Сборочно-монтажный стол* | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | |  | |  | | |  | |  | |  | |  | | |  | |  | | |  | *5мин* | | |
|  |  | | |  | |  | | |  |  | | | | | | | | | |  | |  | |  | | |  | |  | |  | |  | | |  | |  | | |  |  | | |
| *М 42* | *Лак КО-945 по ГОСТ 16508-7* | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | |  | |  | | |  | |  | |  | |  | | |  | |  | | |  |  | | |
|  |  | | |  | |  | | |  |  | | | | | | | | | |  | |  | |  | | |  | |  | |  | |  | | |  | |  | | |  |  | | |
| *О 43* | *Покрыть поверхность печатной платы и ЭРИ лаком* | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | |  | |  | | |  | |  | |  | |  | | |  | |  | | |  |  | | |
|  |  | | |  | |  | | |  |  | | | | | | | | | |  | |  | |  | | |  | |  | |  | |  | | |  | |  | | |  |  | | |
| *А 44* | *065 0171 Сушка атмосферная* | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | | |  | | |  | |  | | |  |  | | |
|  |  | | |  | |  | | |  |  | | | | | | | | | |  | |  | |  | | |  | |  | |  | |  | | |  | |  | | |  |  | | |
| *Б 45* | *Сборочно-монтажный стол* | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | |  | |  | | |  | |  | |  | |  | | |  | |  | | |  | *10мин* | | |
|  |  | | |  | |  | | |  |  | | | | | | | | | |  | |  | |  | | |  | |  | |  | |  | | |  | |  | | |  |  | | |
| *О 46* | *Подождать, пока высохнет лаковое покрытие* | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | |  | |  | | |  | |  | |  | |  | | |  | |  | | |  |  | | |
|  |  | | |  | |  | | |  |  | | | | | | | | | |  | |  | |  | | |  | |  | |  | |  | | |  | |  | | |  |  | | |
| *47* |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | | |  | | |  | |  | | |  |  | | |
|  |  | | |  | |  | | |  |  | | | | | | | | | |  | |  | |  | | |  | |  | |  | |  | | |  | |  | | |  |  | | |
| *48* |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | |  | |  | | |  | |  | |  | |  | | |  | |  | | |  |  | | |
|  |  | | |  | |  | | |  |  | | | | | | | | | |  | |  | |  | | |  | |  | |  | |  | | |  | |  | | |  |  | | |
| *49* |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | |  | |  | | |  | |  | |  | |  | | |  | |  | | |  |  | | |
|  |  | | |  | |  | | |  |  | | | | | | | | | |  | |  | |  | | |  | |  | |  | |  | | |  | |  | | |  |  | | |
| *50* |  | | |  | |  | | |  |  | | | | | | | | | |  | |  | |  | | |  | |  | |  | |  | | |  | |  | | |  |  | | |
| *МК* | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |