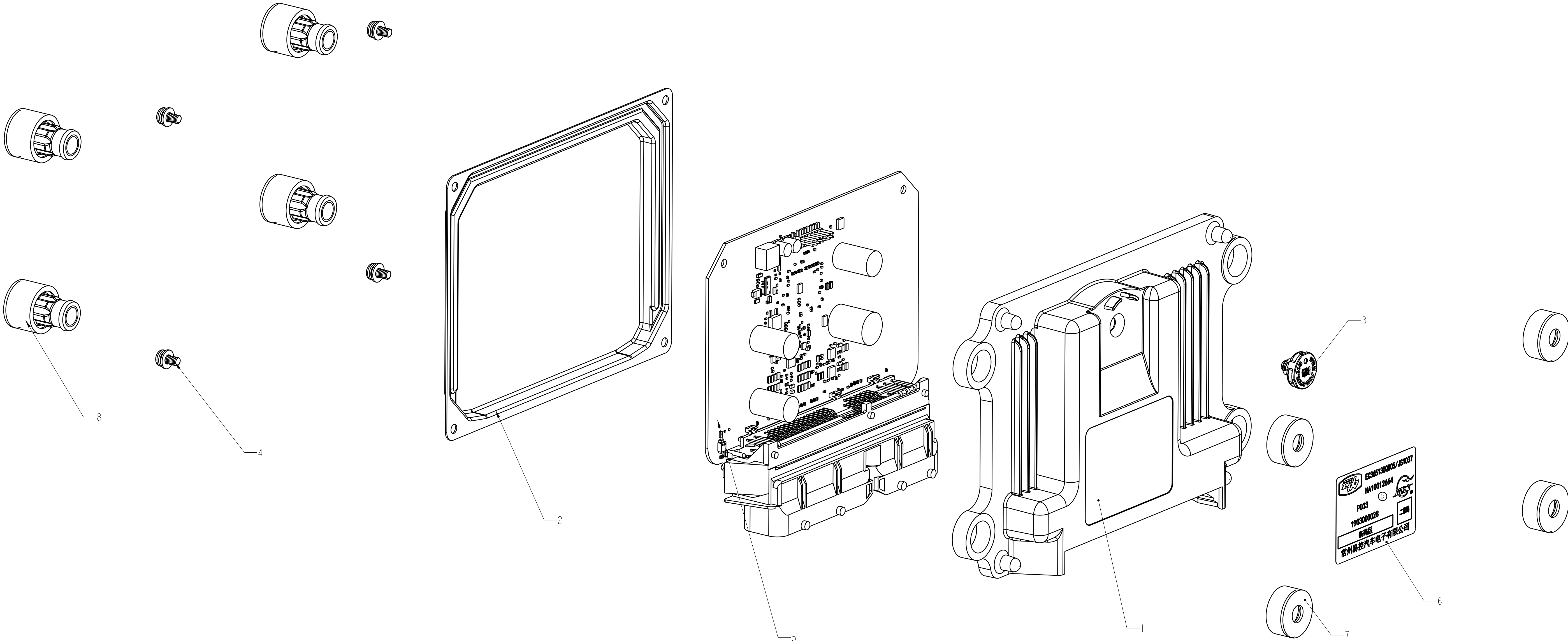




序号	区域	产品关键特性				更改记录						
		点号	类型	点数	变更描述 / 说明	区域	变更日期	标记	次数	变更描述	文件号	工程师
						F12	2019.08.28	①	1	修改标签信息	WS26-YN38CR-2019-001	郑杰



结构装配工艺要求

- 在序号5的指定元器件位置涂覆器件固定胶；
- 使用专用打胶设备在序号1与序号5接触的散热区域涂覆导热胶，胶条宽度3~5mm；
- 使用专用打胶设备在序号1与序号5的连接器配合区域涂覆密封胶，然后装上PCBA组件在序号1的一周涂覆密封胶（包含序号5的连接器上表面胶槽）；
- 装上序号2罩盖，然后用扭力扳手装配序号4螺钉，锁紧力矩1.2N.m；
- 必须进行气密性测试，测试压力20±2kPa，测试通过后装上序号3防水透气阀；
- 在适当工序粘贴序号6标签，标签位置及方向与图纸一致；
- 包装前装上减震垫（序号7和8）。

8	ECUC-14-000002	减震垫	丁腈橡胶	4	
7	ECUC-14-000001	减震垫	丁腈橡胶	4	
6	ECUB-15-000005	标签	哑银PET标签纸	1	
5	ECUB-PA-000003	PCBA组件		1	
4	STD-49-000003	螺钉	304不锈钢	4	
3	ECUC-13-000001	防水透气阀	尼龙6	1	
2	ECUC-11-000003	罩盖	304不锈钢	1	
1	ECUC-10-000003	壳体	ADC12	1	

序号	图号	名称	规格	数量	备注
图号	图号	名称	规格	数量	备注
	A1				
设计		工艺检查			
校核		审定			
审核		批准			
标准检查					

图号	图号	名称	规格	数量	备注
A1		MD0-01C			
图样标记	版本号	重量(kg)	比例		
SAB		0.72kg	1:1		
共	2	张	第	2	张
材料					

苏州国方汽车电子有限公司