

Produto: Placa controle ótico

Modelo: BX18/ BX21





Para consultar a instrução do seu posto, clique na página (listagem abaixo) de sua atividade.

**Página Descrição**



- [1](#) Índice
- [2](#) Checagem do Semiacabado
- [3](#) Disposição da placa no palet
- [4](#) Inserção de componentes (1)
- [5](#) Inserção de componentes (2)
- [6](#) Inserção de componentes (3)
- [7](#) Revisão antes do DIP
- [8](#) DIP / Correção
- [9](#) Corte de terminais
- [10](#) Correção / Complementação
- [11](#) Desmembramento
- [12](#) Teste funcional
- [13](#) Embalagem
- [14](#) Histórico de alterações

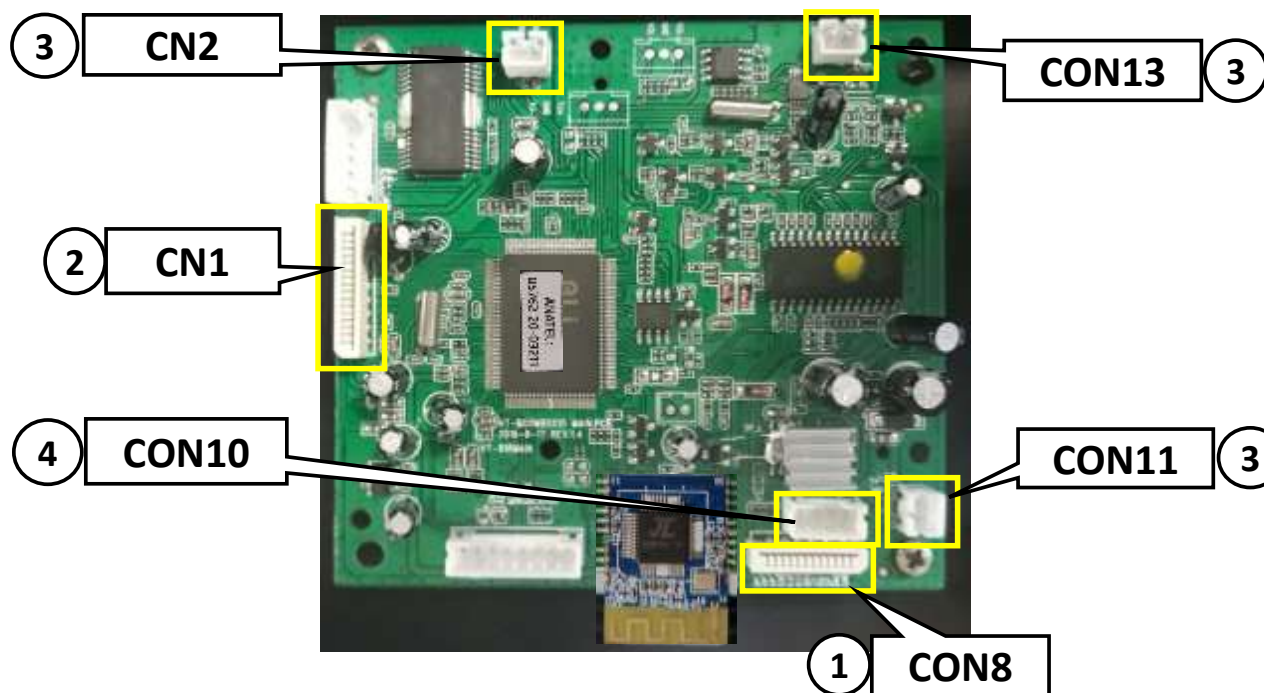
**Página Descrição****Página Descrição**



**Prod/Mod:** Placa controle ótico BX18/ BX21**Atividade:** Checagem do Semiacabado**Operação:** Montagem**Setor:** IM**Referência visual**

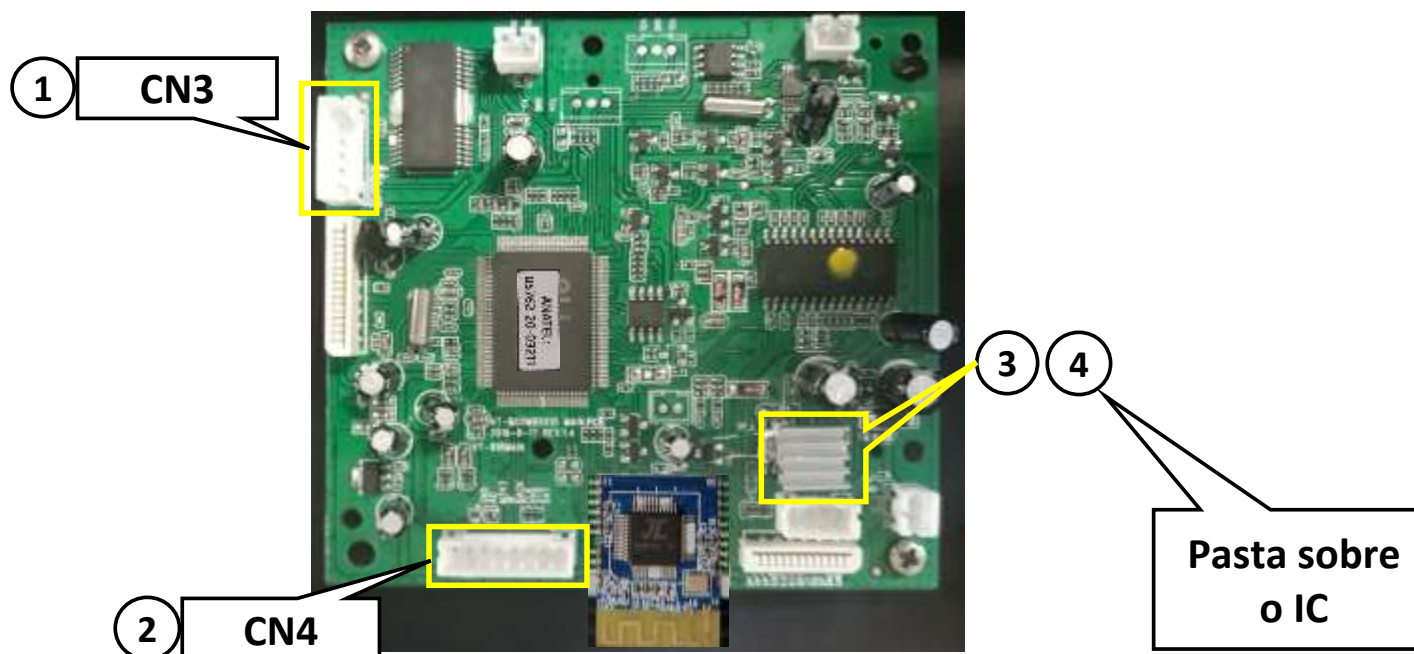
| It  | Código  | Descrição do Material              | Qtde | Torq. | Descrição de operações   |
|---|---------|------------------------------------|------|-------|--|
| 1   | 0219-07 | PCI CONTROLE OTICO BT BX18/BX21-MA | 1    |       | 1 - Antes de iniciar a montagem, checar o semiacadado no magazine. |
| 2   |         |                                    |      |       |  |
| 3   |         |                                    |      |       |  |
| 4   |         |                                    |      |       |  |
| <div><div><br/>* 4 1 1 5 8 8 0 0 2 *</div><div></div></div> |         |                                    |      |       |  |
| Ferramentas e dispositivos: Pulseira, sapato ou luva ESD.   |         |                                    |      |       |  |



**Prod/Mod:** Placa controle ótico BX18/ BX21**Atividade:** Disposição da placa no palet**Operação:** Montagem**Setor:** IM**Referência visual**

| It  | Código | Descrição do Material | Qtde | Torq. | Descrição de operações  |
|---|--------|-----------------------|------|-------|---|
| 1   |        |                       |      |       | 1 - Abrir as travas.<br>2 - Posicionar a placa no palet.<br>3 - Fechar as travas. |
| 2   |        |                       |      |       |   |
| 3   |        |                       |      |       |   |
| 4   |        |                       |      |       |   |
| <div><br/>* 4 1 1 5 8 8 0 0 3 *</div> <div></div> |        |                       |      |       |   |
| Ferramentas e dispositivos: Pulseira, sapato ou luva ESD.   |        |                       |      |       |   |

**Prod/Mod:** Placa controle ótico BX18/ BX21**Atividade:** Inserção de componentes (1)**Operação:** Montagem**Setor:** IM**Referência visual**

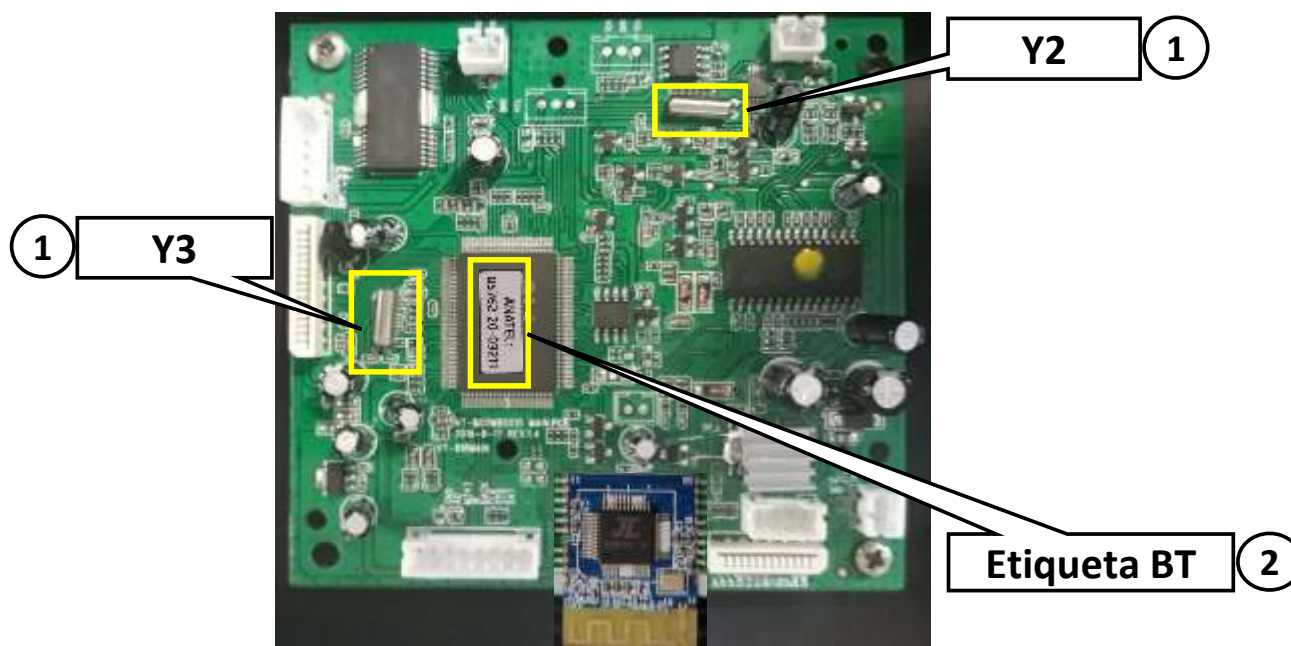
| It  | Código  | Descrição do Material          | Qtde | Torq. | Descrição de operações  |
|---|---------|--------------------------------|------|-------|---|
| 1   | 2467-88 | CONECTOR PARA PCI PH-1.0MM 12P | 1    |       | 1 - Inserir os componentes listados, conforme indicado na figura.<br>2 - Atentar para a polaridade dos componentes. |
| 2   | 2467-89 | CONECTOR PARA PCI PH-1.0MM 16P | 1    |       |   |
| 3   | 2467-90 | CONECTOR PARA PCI PH-2.0MM 2P  | 3    |       |   |
| 4   | 2467-91 | CONECTOR PARA PCI PH-2.0MM 4P  | 1    |       |   |
| <div><br/>* 4 1 1 5 8 8 0 0 4 *</div> <div></div> |         |                                |      |       |   |
| <b>Ferramentas e dispositivos:</b> Pulseira, sapato ou luva ESD.  |         |                                |      |       |   |



**Prod/Mod:** Placa controle ótico BX18/ BX21**Atividade:** Inserção de componentes (2)**Operação:** Montagem**Setor:** IM**Referência visual**

| It  | Código  | Descrição do Material            | Qtde | Torq. | Descrição de operações  |
|---|---------|----------------------------------|------|-------|---|
| 1   | 2467-92 | CONECTOR PARA PCI PH-2.0MM 6P    | 1    |       | 1 - Inserir os componentes listados, conforme indicado na figura.<br>2 - Atentar para a polaridade dos componentes. |
| 2   | 2467-93 | CONECTOR PARA PCI PH-2.0MM 8P    | 1    |       |   |
| 3   | 2467-94 | DISSIP CALOR METAL COMUM 9X5X9MM | 1    |       |   |
| 4   | 2430-30 | PASTA DISSIPATIVA SD933W 150ML   | 0,15 |       |   |
| <div><br/>* 4 1 1 5 8 8 0 0 5 *</div> <div></div> |         |                                  |      |       |   |
| Ferramentas e dispositivos:   |         |                                  |      |       | Pulseira, sapato ou luva ESD.   |

**Prod/Mod:** Placa controle ótico BX18/ BX21**Atividade:** Inserção de componentes (3)**Operação:** Montagem**Setor:** IM

## Referência visual

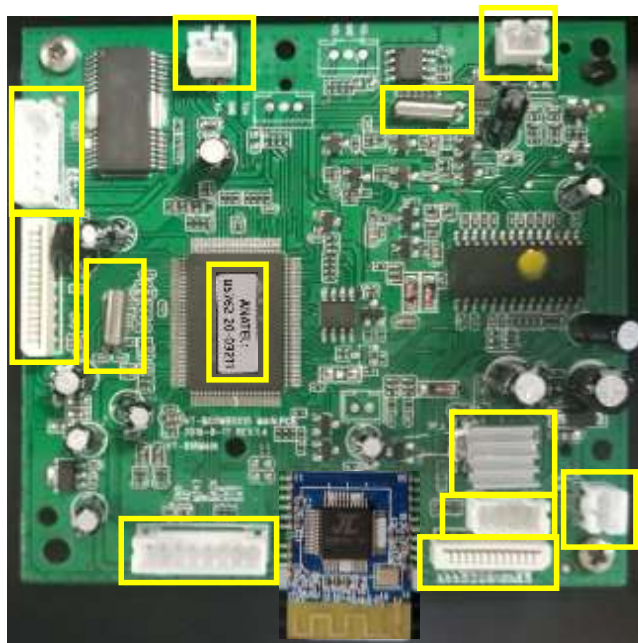




| It  | Código  | Descrição do Material                 | Qtde | Torq. | Descrição de operações  |
|---|---------|---------------------------------------|------|-------|---|
| 1   | 2424-02 | CRISTAL 32.768KHZ 3X8MM 20PPM         | 2    |       | 1 - Inserir os componentes listados, conforme indicado na figura.<br>2 - Atentar para a polaridade dos componentes. |
| 2   | 2017-09 | ETIQ PAPEL A-AD IMP BT 6X16MM JL2021A | 1    |       |   |
| 3   |         |                                       |      |       |   |
| 4   |         |                                       |      |       |   |
|   |         |                                       |      |       |   |
| <div><br/>* 4 1 1 5 8 8 0 0 6 *</div> <div></div> |         |                                       |      |       |   |
| <b>Ferramentas e dispositivos:</b> Pulseira, sapato ou luva ESD.  |         |                                       |      |       |   |



**Prod/Mod:** Placa controle ótico BX18/ BX21**Atividade:** Revisão antes do DIP**Operação:** Montagem**Setor:** IM

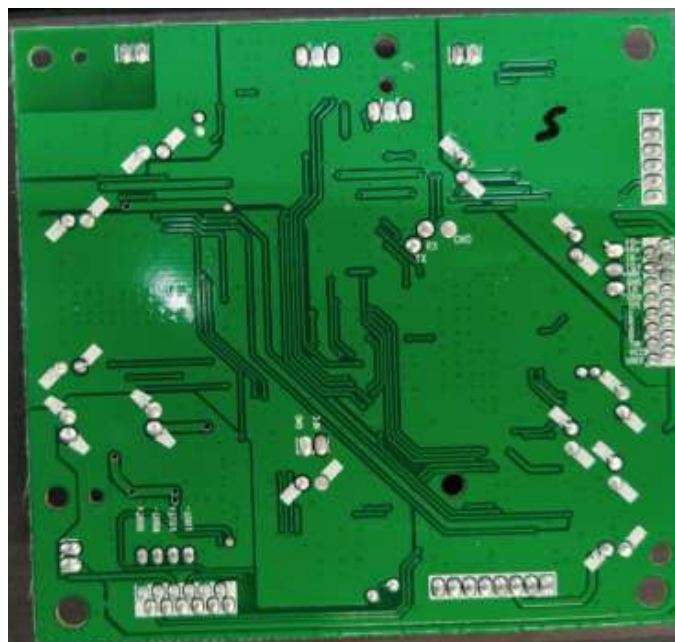
## Referência visual





| It   | Código | Descrição do Material   | Qtde | Torq. | Descrição de operações   |
|--|--------|---|------|-------|--|
| 1  |        |   |      |       | 1 - Verificar se as peças montadas na IM não apresentam erro de montagem: Polaridade, flutuando, inclinação, faltando, componentes encostando entre si, etc. |
| 2  |        |   |      |       |  |
| 3  |        |   |      |       |  |
| 4  |        |   |      |       |  |
| <br>* 4 1 1 5 8 8 0 0 7 * |        |  |      |       |  |
| Ferramentas e dispositivos:  |        |   |      |       | Pulseira, sapato ou luva ESD.  |

**Prod/Mod:** Placa controle ótico BX18/ BX21**Atividade:** DIP / Correção**Operação:** Montagem**Setor:** IM

Referência visual

**Temperatura do ferro de solda: 380°C ± 20°C.**

| It  | Código         | Descrição do Material   | Qtde  | Torq. | Descrição de operações                   |
|---|----------------|---|-------|-------|--|
| 1   | 081201-0002-01 | SOLDA EM BARRA TIN LEAD 63X37 63SN37PB  | 0,92  |       | 1 - Eliminar curto de solda e sem solda. |
| 2   | 081201-0003-01 | SOLDA EM FIO TIN LEAD   | 0,1   |       |  |
| 3   | 081101-0001-01 | FLUXO PARA SOLDAGEM PAFLX113  | 1,125 |       |  |
| 4   |                |   |       |       |  |
|  |                |  |       |       |  |
| <b>Ferramentas e dispositivos:</b> Pulseira, sapato ou luva ESD, ferro de solda     |                |   |       |       |  |



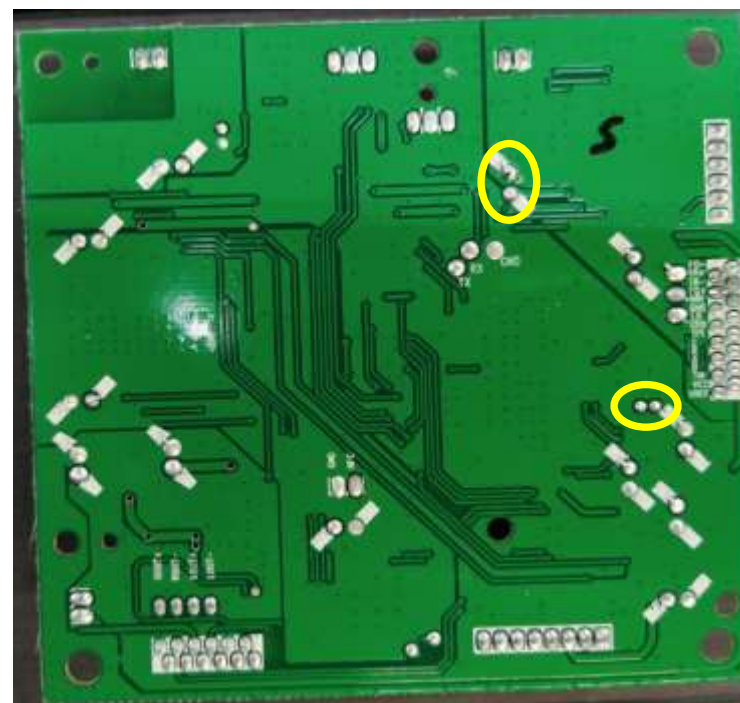
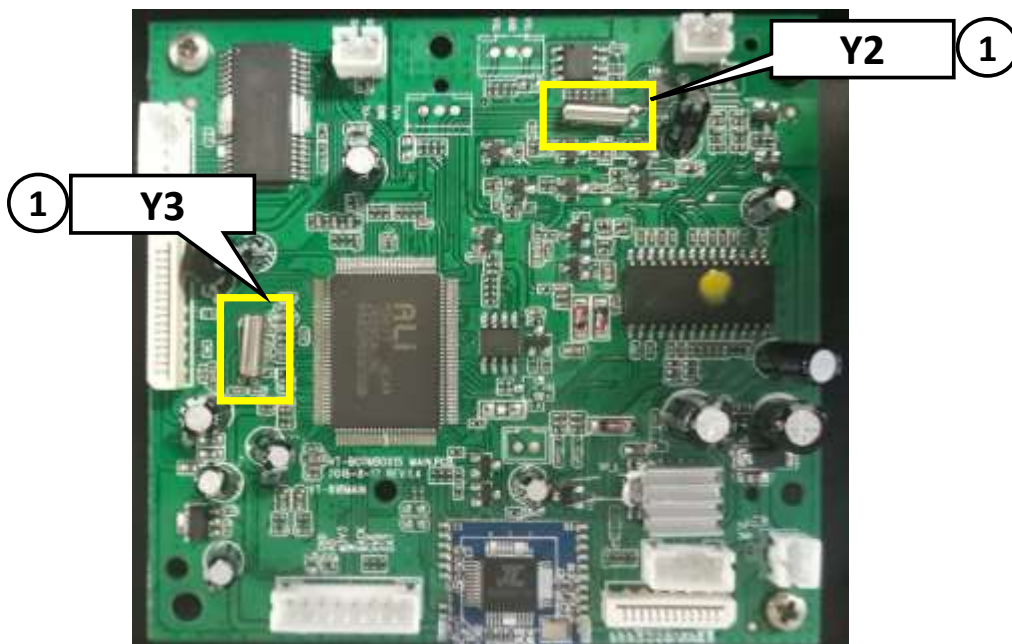
Prod/Mod: Placa controle ótico BX18/ BX21



Atividade: Corte de terminais

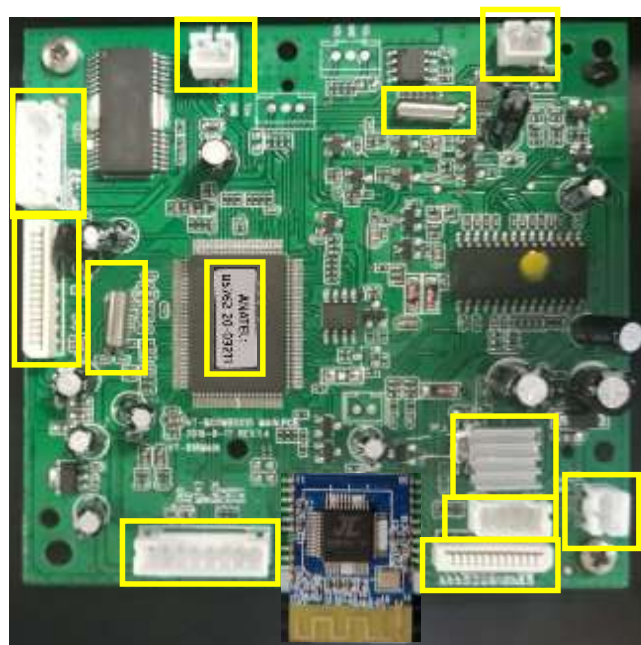
Operação: Montagem



Setor: IM

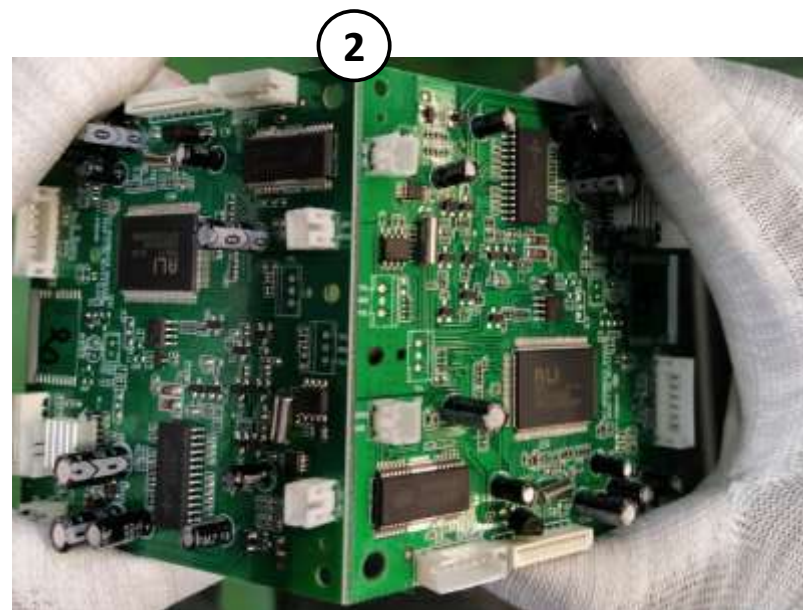
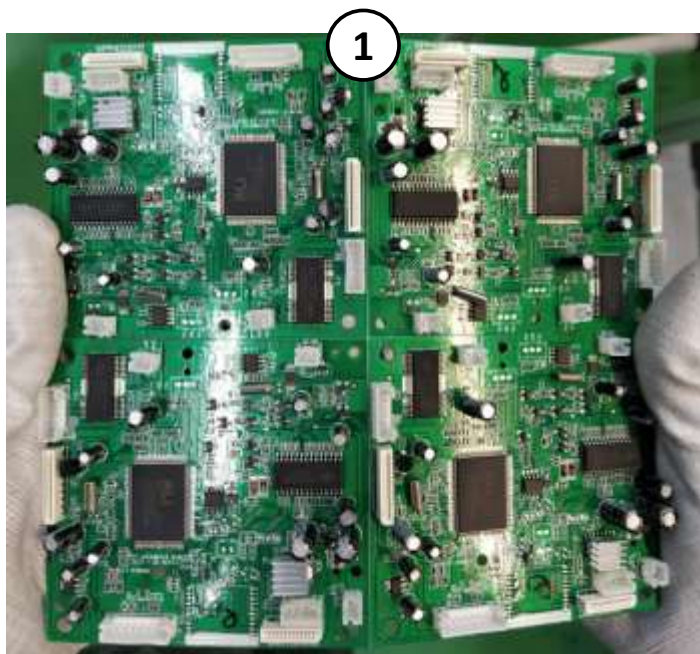
Referência visual





| It   | Código | Descrição do Material   | Qtde | Torq. | Descrição de operações  |
|--|--------|---|------|-------|---|
| 1  |        |   |      |       | 1 - Cortar os terminais dos componentes indicados ao lado. Após o corte, o local deverá receber retoque de solda. |
| 2  |        |   |      |       |   |
| 3  |        |   |      |       |   |
| 4  |        |   |      |       |   |
| <br>* 4 1 1 5 8 8 0 0 9 * |        |  |      |       |   |
| Ferramentas e dispositivos:  |        |   |      |       | Pulseira, sapato ou luva ESD.   |

**Prod/Mod:** Placa controle ótico BX18/ BX21**Atividade:** Correção / Complementação**Operação:** Montagem**Setor:** IM**Referência visual**

| It   | Código | Descrição do Material   | Qtde | Torq. | Descrição de operações  |
|--|--------|---|------|-------|---|
| 1  |        |   |      |       | 1 - Verificar se as peças montadas manualmente não apresentam erro de montagem: Polaridade, flutuando, inclinação, faltando, componentes encostando entre si, etc.<br>2 - Verificar se as peças indicadas acima estão isentas de flutuação ou inclinação. |
| 2  |        |   |      |       |   |
| 3  |        |   |      |       |   |
| 4  |        |   |      |       |   |
| <br>* 4 1 1 5 8 8 0 1 0 * |        |  |      |       |   |
| Ferramentas e dispositivos: Pulseira, sapato ou luva ESD.  |        |   |      |       |   |

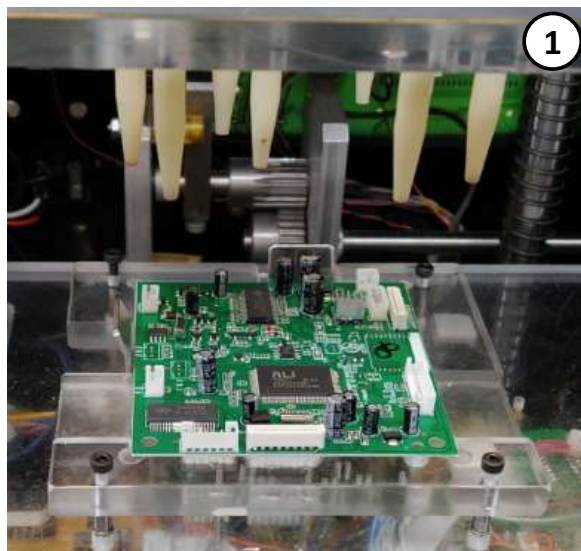
**Prod/Mod:** Placa controle ótico BX18/ BX21**Atividade:** Desmembramento**Operação:** Montagem**Setor:** IM**Referência visual**



| It  | Código | Descrição do Material  | Qtde | Torq. | Descrição de operações  |
|---|--------|--|------|-------|---|
| 1   |        |  |      |       | 1 - Metade da placa: Segurar a placa pelas áreas indicadas na figura e dobrar as laterais para baixo.<br>2 - Placas unitárias: Segurar a placa pelas áreas indicadas na figura e dobrar as laterais para baixo. |
| 2   |        |  |      |       |   |
| 3   |        |  |      |       |   |
| 4   |        |  |      |       |   |
|  |        |  Imagem ilustrativa |      |       |   |
| Ferramentas e dispositivos: Pulseira, sapato ou luva ESD.                           |        |  |      |       |   |



**Prod/Mod:** Placa controle ótico BX18/ BX21**Atividade:** Teste funcional**Operação:** Montagem**Setor:** IM**Referência visual****Procedimento**

- 1 - Posicionar a placa no berço do JIG e baixar a alavanca lateral a fim de fechar a tampa. O JIG iniciará o teste.
- 2 - Quando o programa finalizar o teste, caso a placa seja aprovada (OK), colocá-la na caixa de placas aprovadas.
- 3 - Em caso de reprovação:
  - a) Limpar os contatos e retestar a placa. Caso o resultado do reteste seja NG, segregar a peça para envio ao posto de revisão da linha de montagem; a placa deve ser retestada após vir do posto de revisão;
  - b) Caso o erro persista, deve-se segregar a placa para envio ao posto de conserto; a placa deve ser retestada após vir do posto de conserto.

**Aprovada**

| It  | Código | Descrição do Material | Qtde | Torq. | Descrição de operações |
|---|--------|-----------------------|------|-------|------------------------|
| 1   |        |                       |      |       |                        |
| 2   |        |                       |      |       |                        |
| 3   |        |                       |      |       |                        |
| 4   |        |                       |      |       |                        |
| <div><div><br/>* 4 1 1 5 8 8 0 1 2 *</div><div></div></div> |        |                       |      |       |                        |
| Ferramentas e dispositivos: Pulseira, sapato ou luva ESD.   |        |                       |      |       |                        |



**Prod/Mod:** Placa controle ótico BX18/ BX21**Atividade:** Embalagem**Operação:** Montagem**Setor:** IM

Referência visual



Duas placas  
por colméia



| It  | Código  | Descrição do Material                  | Qtde | Torq. | Descrição de operações   |
|---|---------|--|------|-------|--|
| 1   | 0219-08 | PLACA CONTROLE OTICO BT BX18/BX21 - IM | 1    |       | 1 - Armazenar em cada "colméia" apenas duas placas, conforme indicado na figura. |
| 2   |         |  |      |       |  |
| 3   |         |  |      |       |  |
| 4   |         |  |      |       |  |
| <div><div><br/>* 4 1 1 5 8 8 0 1 3 *</div><div></div></div> |         |  |      |       |  |
| Ferramentas e dispositivos: Pulseira, sapato ou luva ESD.   |         |  |      |       |  |

Modelo: BX18/ BX21

| Rev. | Data    | P. | Descrição                                 |
|------|---------|----|---|
| 0    | 09/2021 | -  | Oficialização                             |
| 1    | 02/2024 | -  | Revisão para template corrente (IT).      |
|      | 02/2024 | 9  | Adição da instrução "Corte de terminais". |