

<div><div>GJB</div><div>SCC 深南电路股份有限公司 SHENNAN CIRCUITS CO.,LTD.</div></div>	<div>工作指示 (工艺目录) NON-RoHS Manufacture PCBA Instruction</div>	深南产品编码:外观维修	文档密级:内部公开 页数:1/1
		客户产品型号:外观维修	工序:外观维修
		工艺属性:有铅	MI版本:A0
		拟制:王沅清 2024.03.19	审核:黄武领

工艺目录

生产工位	工位号		MI版本
更改记录表	.....		A0
辅料、工装工具、仪器清单	.....		A0
流程图	.....		A0
涂抹助焊剂	.....	W10 .....	A0
片式器件拆除	.....	W10 .....	A0
焊盘整理	.....	W20 .....	A0
清洁	.....	W30 .....	A0
定位焊接	.....	W40 .....	A0
清洁	.....	W50 .....	A0
自检	.....	W60 .....	A0
	.....	.....	
	.....	.....	
	.....	.....	

<div><div>GJB</div><div>SCC 深南电路股份有限公司 SHENNAN CIRCUITS CO.,LTD.</div></div>	<div><div>SCC</div><div>工作指示</div><div>Manufacture</div><div>Instruction</div><div>NON-ROHS</div><div>PCCA</div></div>	深南产品编码:外观维修	页数:1/1
		客户产品型号:外观维修	工序:外观维修
		工艺属性:有铅	MI版本:A0
		拟制:王沅清 2024.03.19	审核:黄武领

更改记录表

日期	原因	变更内容	对应工位号	工位变更前 MI版本	工位变更后 MI版本
2024.03.19	返工方案	无	ALL	/	A0

<div><div>GJB</div><div>SCC 深南电路股份有限公司 SHENNAN CIRCUITS CO.,LTD.</div></div>	<div>工作指示</div> <div>Manufacture</div> <div>NON-RoHS</div> <div>Instruction</div> <div>PCBA</div>	深南产品编码:外观维修	页数:1/1
		客户产品型号:外观维修	工序: 外观维修
		工艺属性: 有铅	MI版本: A0
		拟制: 王沅清 2024.03.19	审核:黄武领

辅料、工装工具、仪器清单

序号	辅料、工装工具、仪器名称	型号	编号	使用工位号	需要数量
1	OKI	烙铁MX-5200	N/A	W10	1把
2	烙铁头	SMTC-126/138/136/137 (370-390℃±10℃)	N/A	W10	1支
3	烙铁头	SMTC-038/036/037 (330-350℃±10℃)	N/A	W10	1支
4	烙铁头	PTTC-703/702 (360-380℃±10℃)	N/A	W10	1支
5	锡线	TP Core Solder Wire ALPHA TELECORE PLUS Sn63Pb37 081mm非RoHS	112103897	W10	1卷
6	吸锡带	吸锡线 2.0MM CP-2015	120100274	W10	1卷
7	助焊剂	AS Flux Alpha RF800 RoHS	109101651	W10	1瓶
8	无尘布	4寸*4寸无尘擦拭布110G	113100117	W20, W30, W40, W50, W60, W70	1盒
9	异丙醇	TP 试剂类 异丙醇 AR级 A 异丙醇 AR级（分析纯） 99.7%	109100907	W20, W30, W40, W50, W60, W70	1瓶
10	有铅锡膏	Sn63Pb37	112103977	W60	1瓶
11	茶色胶带	纸-高温遮蔽胶纸- 12mm*33m-波峰焊压接孔遮蔽, 茶色	T9002210000492	W40, W60	1卷
12	防静电镊子	陶瓷镊子 镊子头白色本土 防静电黑色 不锈钢+陶瓷	120112646	W10, W40, W60	1把
		防静电金属镊子 ESD-11	120100276	W10, W40, W60	1把
13	放大镜	高清40倍手持放大镜 120*35*25mm 型号: FE09	120113095	W30, W50, W70	1支
		高清20倍手持放大镜 120*35*25mm 型号: FE10	120113096	W30, W50, W70	1支
14	涂覆排笔	涂覆排笔 NT823 20.5CMX0.5CM 黑体白毛	116100149	W10, W40, W60	1支
15	热风枪	QUICK/861DW	N/A	W10, W40, W60	1台
16	热风筒	QUICK/885W	N/A	W10, W40, W60	1台
17	紫光手电筒	HOT 紫光365nm 滤镜30W	N/A	W10, W40, W60	1把
18	乳胶手套	乳胶手套12" L码	119100085	W10, W40, W60	双



SCC  
工作指示 (流程)  
NON-ROHS  
Manufacture  
Instruction  
PCBA

深南产品编码:外观维修

页数:1/1

客户产品型号:外观维修

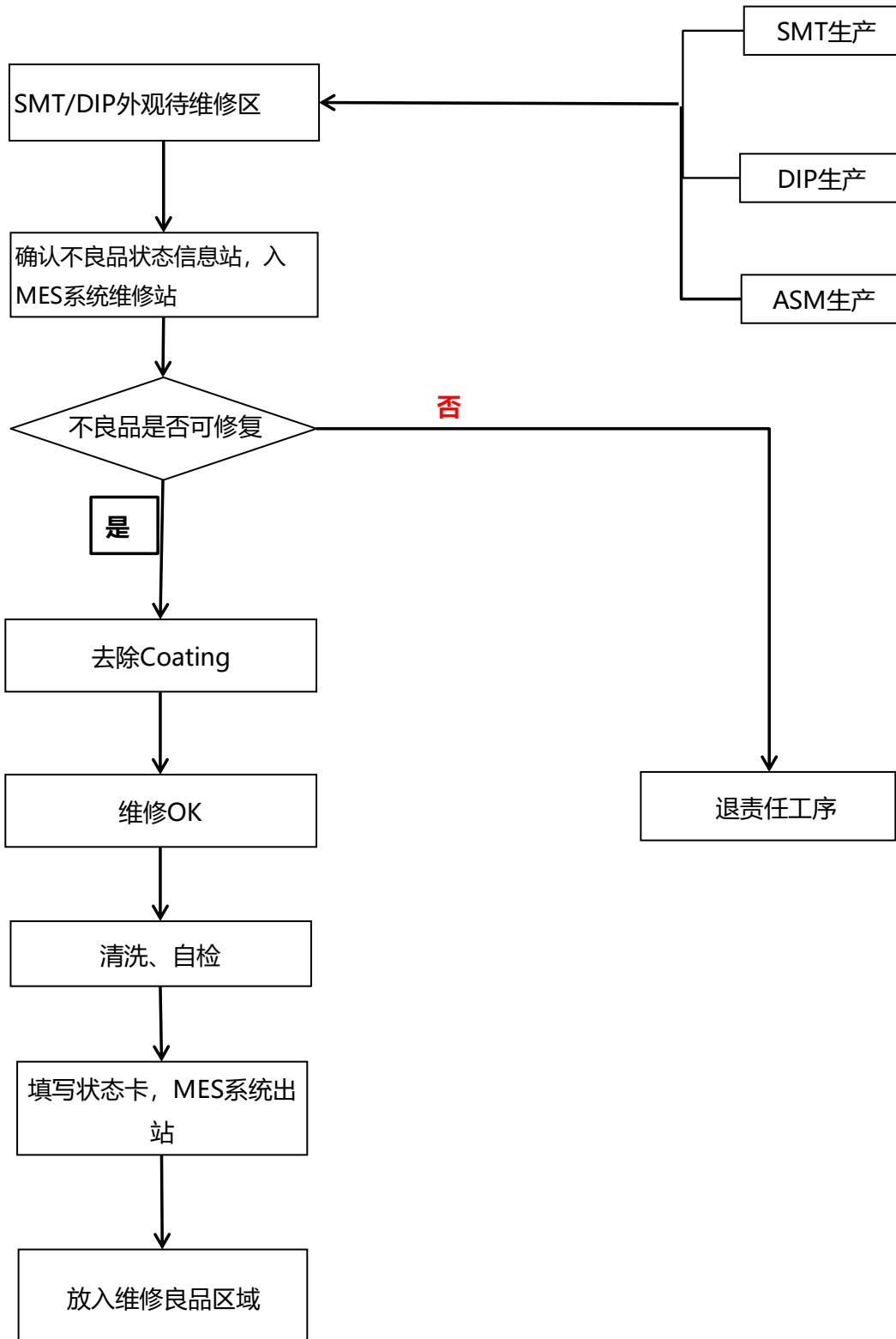
工序: FA

工艺属性: 有铅

MI版本: A0

拟制: 王沅清 2024.03.19

审核:黄武领



<div><div>GJB</div><div>SCC 深南电路股份有限公司 SHENNAN CIRCUITS CO.,LTD.</div></div>	<div><div>工作指示</div><div>NON-ROHS Manufacture Instruction</div></div>	深南产品编码:外观维修	客户产品型号:外观维修	工艺属性:有铅	页数: 1/1	MI版本: A0
		工位: W10	工位名称: 热剥法返工Coating	拟制: 王沅清2024.5.12		审核: 黄武领

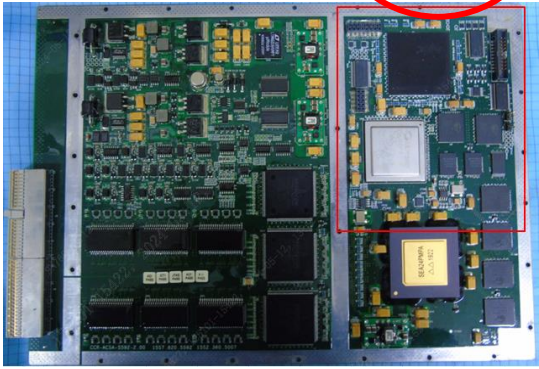


图1 返工B面红色框区域

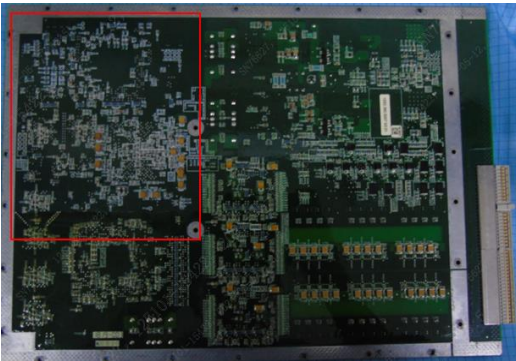


图2 返工T面红色框区域



图3 热风枪温度设置



图4 Coating返工工具



图5 热剥法返工

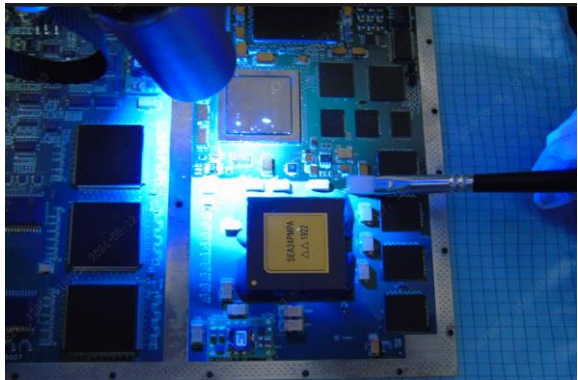


图6 清洁

### 1. 材料部件:

物料编码	物料描述	配量
NA	紫光手电筒 HOT 紫光365nm 滤镜30W	1把
NA	热风枪QUICK/861DW	适量
119100085	乳胶手套12" L码	1双
109100907	Material Descripton:试剂 异丙醇 AR级 A	1瓶
113100117	4寸*4寸无尘擦拭布110G	适量
116100149	涂覆排笔 NT823 20.5CMX0.5CM 黑体白毛	适量

### 2. 辅料. 工装工具. 仪器:

2.1、热风枪: QUICK/861DW, 乳胶手套、无尘布、防静电手环、防静电手指套、紫光手电筒。

### 3. 操作步骤:

- 3.1、确认返工区域防护、去除Coating准备、设置参数、去除、清洁;
- 3.2、先将返工周边区域, 连接器类器件和敏感器件贴高温胶纸防护 (见图1/2) ;
- 3.3、《热风枪操作规范》点检要求选用设置温度 $120^{\circ}\text{C}\pm 10^{\circ}\text{C}$ , 风速设置在70/min。见图3
- 3.4、选用返工去除Coating工具 (见图4)
- 3.5、使用热风枪和紫光手电筒对PCBA预热30S, 再用工具对Coating层剥离。(图5)
- 3.6、对PCBA和器件引脚间隙内的Coating多余残留物使用涂覆排笔蘸取少量异丙醇清洁 (见图6)
- 3.7、器件完成使用紫光手电筒对去除区域检验确认;

### 4. 注意事项:

- 4.1、戴防静电手环、防静电手套或手指套操作。
- 4.2、热风枪: QUICK/861DW温度和风速设置在 $120^{\circ}\text{C}\pm 5^{\circ}\text{C}/70$ 速率。
- 4.3、去除Coating层时确保预热软化后,去除工具需轻轻水平移动,不能用力在板面进行拖拉,以免损伤PCBA油墨。
- 4.4、去除Coating层或清洁时发现PCBA板面异常, 应立刻停止作业反馈相关管理人员。
- 4.5、返工时注意产品工艺属性, 不可交叉作业