

INSTRUCTIVO DE PRODUCCION			Preparo	Producción	Calidad	Sello	Numero de Control IMTECH-AVPROD-069
Rev.:	001	Fecha:	15-feb-23				



SUB00028 SUB ENSAMBLE FLEX MEDIDOR ULTRASÓNICO

Antes de iniciar la operación verificar que tenemos lo siguiente en la estación:

Soldadura en pasta



FLEX00001



Pinzas twister



Pistola de calor.



Jeringa con aguja de catéter.



CS00040
CAP CER 33PF 0603



Nota: Imagen solo a efectos ilustrativos.

IC00157
IC RFID TRANSP 13.56MHZ 8XQFN



Nota: Imagen solo a efectos ilustrativos.

1.- Tomar un FLEX00001 y la jeringa con pasta de soldadura y colocar pasta de soldadura en la posición del CS00040 Y



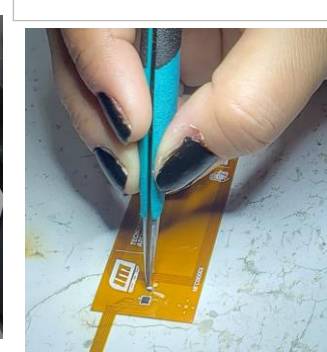
2.- Tomar un IC00157 con las pinzas y colocarlo en su posición. Aplicarle calor hasta que seque la soldadura.



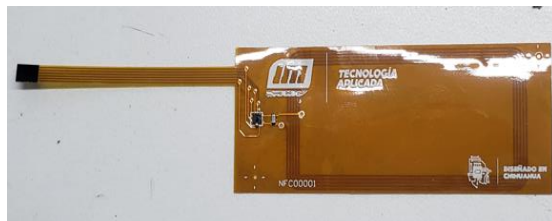
Nota: La pistola de calor debe estar a una temperatura de 260° y la presión del aire en 4.5



3.- Tomar un CS00040 con las pinzas y colocarlo en su posición. Aplicarle calor hasta que seque la soldadura.



4.- Colocar el FLEX terminado en el bin de prueba y llevar al Ingeniero o persona asignada para realizar la prueba.



5.- Colocar los FLEX que hayan pasado la prueba en el bin de producto terminado. Los que hayan fallado la prueba reparar y anotar en el formato IMTECH-FPROD-001.

