

شرایط عمومی مونتاژ خط SMT

بمنظور ایجاد نظم و هماهنگی بیشتر و همچنین جلوگیری از هرگونه مشکلات احتمالی در مونتاژ بردهای SMD رعایت موارد زیر ضروری می باشد:

- 1- تحویل قطعات، استنثیل و فیبرهای پروژه ها می بایست بصورت کامل به همراه پارت لیست به انبار شرکت صورت پذیرد.
- 2- قطعات تحویلی به انبار شرکت، حداقل 2 درصد بیشتر از مقدار مصرف قطعات مونتاژ شونده اعلام شده در پارت لیست باشد. بدیهی است در پایان پروژه قطعات اضافی به مشتری عودت داده می شود. قطعاتی که مونتاژ نمیشوند نیز حتماً در پارت لیست مشخص گردند.
- 3- فریم قابل قبول برای استنثیل $L*W=736*736mm$ و یا $L*W=650*550mm$ می باشد.
- 4- استنسیل و بردها می بایست از فیدبوشل بصورت HALF ETCH (نصف ضخامت استنسیل) برخوردار باشند. وجود این گزینه الزامی است.
- 5- فیدبوشل بصورت یک پد با مشخصات زیر تعریف شود:
 - 1-5 قطر سوراخ پد صفر باشد. 2-5 قطر پد یک میلیمتر و بصورت گرد در 4 گوشه هر برد باشد. 3-5 حداقل فاصله فیدبوشل تا لبه برد 5 میلیمتر باشد.
- 6- حداکثر اندازه بردها یا شیت های ارسالی $300*250$ میلیمتر و حداقل آنها $100*100$ میلیمتر باشد. پیشنهاد می گردد در بردهای کوچک شیت های چند تایی تهیه شود. وجود لبه 5mm در اطراف بردها یا شیت ها الزامی است
- 7- هیچگونه سوراخی نباید روی پدهای قطعات SMD وجود داشته باشد.
- 8- بردها باید دارای مارکاژ باشد. هیچگونه مارکاژی نباید بر روی پد المانهای مورد مونتاژ چاپ گردد.
- 9- در صورت وجود دستورالعمل برای مونتاژ قطعات خاص (نظیر نوع قلع، محدوده دمایی، مونتاژ اتوماتیک یا دستی، ESD و...) می بایست دستورالعمل مربوطه ارائه گردد.
- 10- ارسال قطعات می بایست تحت شرایط زیر صورت گیرد:
 - 1-10 قطعات بصورت Tape شده، بدون شکستگی و بر روی قرقه سالم قرار داده شود. 2-10 وجود سوراخهای نوار در سمت چپ قرقه ها باشد. 3-10 یکپارچه بودن Tape ها و عدم استفاده از نوار چسب برای Tape های ناقص. 4-10 چسبیده بودن کامل و فاسد نبودن پلاستیک روی Tape های قطعات SMD.
- 11- تحویل قطعات می بایست همراه پارت لیست مربوطه، شامل ستونهای زیر در هنگام تحویل به انبار شرکت صورت پذیرد:
 - 1-ردیف. 2-نام قطعه. 3-نام قطعه در برد. 4-مقدار قطعه. 5-تعداد هر قطعه مصرفی در هر برد. 6-مقدار هر قطعه مصرفی در هر شیت (در صورت شیت بندی بردها). 7-مقدار کل مصرفی هر قطعه. 8-مقدار کل تحویلی هر قطعه. نام قطعات پارت لیست تحویلی به انبار شرکت با نام قطعات در فایل ارسالی همخوانی کامل داشته باشند.
- 12- تطابق شمارش قطعات ارسالی توسط مسئول انبار بخش SMT شرکت با پارت لیست ارسالی می تواند در حضور نماینده مشتری یا در غیاب وی صورت گیرد. بدیهی است در صورت عدم حضور نماینده، آمار اعلامی توسط مسئول انبار، مورد قبول طرفین خواهد بود. در صورت وجود کسری در قطعات تحویلی، اگر زمان جبران قطعات کسری توسط مشتری از 48 ساعت تجاوز نماید، بدلیل جابجایی در نوبت انجام پروژه، هیچگونه مسئولیتی مبنی بر تحویل پروژه در زمان مورد توافق به متوجه شرکت نخواهد بود.
- 13- مبلغ اعلامی و مورد توافق پروژه در حالت عادی دارای اعتبار است. لذا در صورت بروز اشکالات در هنگام مونتاژ و یا برنامه ریزی خط مونتاژ از قبیل: خرابی یا فاسد بودن رول قطعات، اکسید بودن پایه قطعات در اثر تماس طولانی با هوا یا رطوبت یا ... ناهماهنگی مقدار قطعات با برچسب آنها، نصب دستی قطعات بدلیل نامناسب بودن پایه ها یا اندازه و وزن آنها (در بردهای دو رو)، نیاز به شارژ قلع بدلیل نامناسب بودن استنسیل و ... شامل هزینه های اضافی مربوطه خواهد شد. لذا خواهشمند است بمنظور جلوگیری از بروز هرگونه هزینه اضافی مونتاژ، قبل از ارسال استنثیل، قطعات و فیبر، کنترلها و بررسیهای لازم را از لحاظ سالم بودن پایه قطعات و همچنین نوع بسته بندی مربوطه بمنظور آسیب نرسیدن به Tape ها و سینیها (TRAY) مبذول فرمائید.
- 14- تحویل پروژه مونتاژ شده به مشتری از انبار شرکت، فقط با تائیدیه تسویه از سوی واحد مالی این شرکت صورت می پذیرد.