

МТ.ИРИС-02.04.МК
маршрутная карта

Разработал:
Вадимов

Проверил:
Афанасьев

Проверил:
Новиков

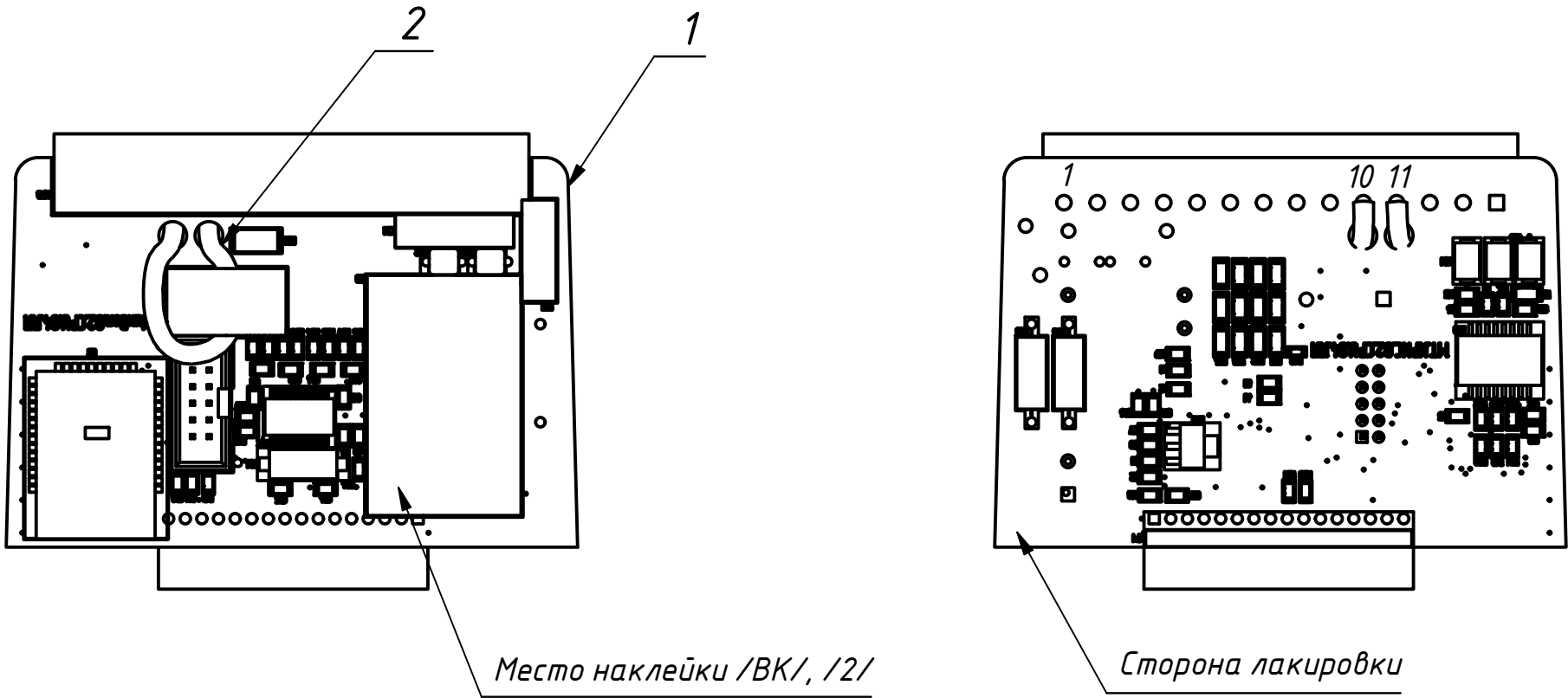
Проверил:
Панфилов

Утвердил:
Пирогов

НПП "МИКРОПРОЦЕССОРНЫЕ ТЕХНОЛОГИИ"
Чебоксары 2025

№ пп	Артикул	Наименование	Кол-в о, шт.	Примечание
1	МТ.ИРИС.02.CPU.XX.XX.ЭС	Электронная сборка МТ.ИРИС.02.CPU.XX.XX.ЭС	1	
2	ПУГВ – 1,5мм2 ГОСТ	Провод ПУГВ – 1,5мм2 ГОСТ	0,1	м

МТ.ИРИС.02.CPU.XX.XX.ЭС (1 : 1)

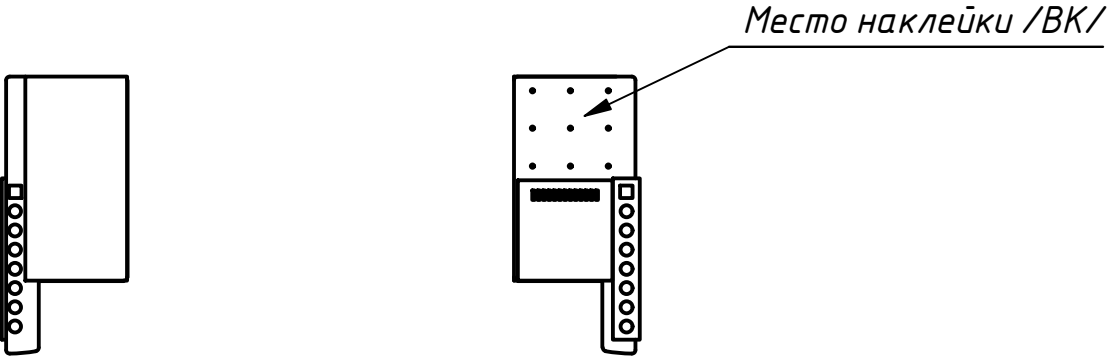


МТ.ИРИС.02.LCD.XX.XX.ЭС (1 : 1)

МТ.ДСП.Инстр.МТ.ИРИС.02.LCD.05.01.ЭС



МТ.ИРИС.02.IPS.XX.XX.ЭС (1 : 1)



Операция 1:

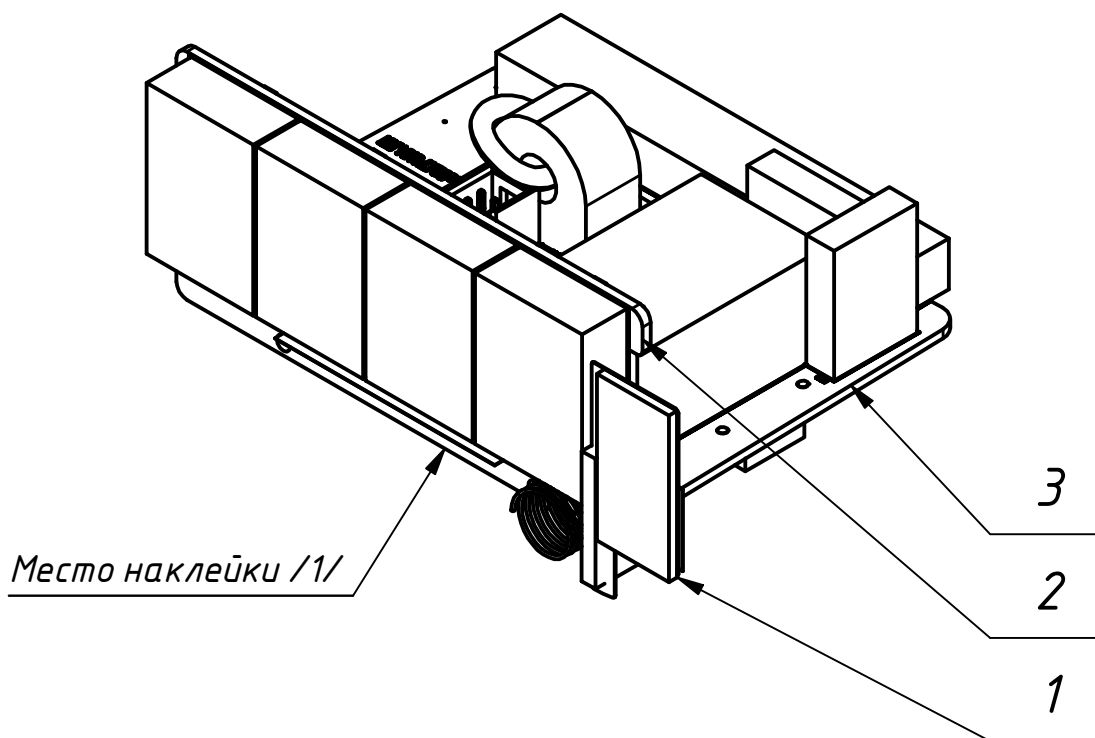
1. Подготовить провод L=10 см;
2. Пропустить провод через Т1 (ЭС CPU) и припаять его к контактам №10–11 (отсчет слева) вилки ХРЗ;
3. Место пайки отчистить от флюса.

Операция 2:

1. Проверить наличие наклейки /BK/;
2. Убедиться в целостности электронных сборок;
3. (LCD) Если в сборке участвует МТ.ИРИС.02.LCD.05.01.ЭС доработать ЭС согласно инструкции МТ.ДСП.Инстр.МТ.ИРИС.02.LCD.05.01.ЭС. Инструкция теряет свою актуальность при использовании 05.02.ЭС и выше.
4. Все разъемы, трансформаторы и клеммы расположенные на МТ.ИРИС.02.CPU.XX.XX.ЭС заклеить малярным скотчем. Убедиться в герметичности;
5. Нанести слой лака Plastik 70/71 толщиной 50 мкм (лакуем только ЭС CPU с одной стороны);
6. Через 15 минут проверить равномерность покрытия и отсутствие незалакированных участков ультрафиолетовой лампой;
7. После высыхания лака убрать малярный скотч и нанести наклейку /2/.

					МТ.ИРИС–02.04.МК				
					Цифровой измерительный прибор ИРИС–02 Маршрутная карта	Лит.	Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата					
Разраб.	Вадимов			05.02.2025				0,0	1 : 1
Пров.	Афанасьев								
Т. контр.									
Нач.отд.	Илюхин								
Н. контр.						Лист	2	Листов	5
Утв.	Пирогов					НПП “МТ”			

№ пп	Артикул	Наименование	Количес тво, шт.	Приме чание
1	МТ.ИРИС.02.IPS.XX.XX.ЭС	Электронная сборка МТ.ИРИС.02.IPS.XX.XX.ЭС	1	
2	МТ.ИРИС.02.LCD.XX.XX.ЭС	Электронная сборка МТ.ИРИС.02.LCD.XX.XX.ЭС	1	
3	МТ.ИРИС.02.CPU.XX.XX.ЭС	Электронная сборка МТ.ИРИС.02.CPU.XX.XX.ЭС	1	



Операция 3:

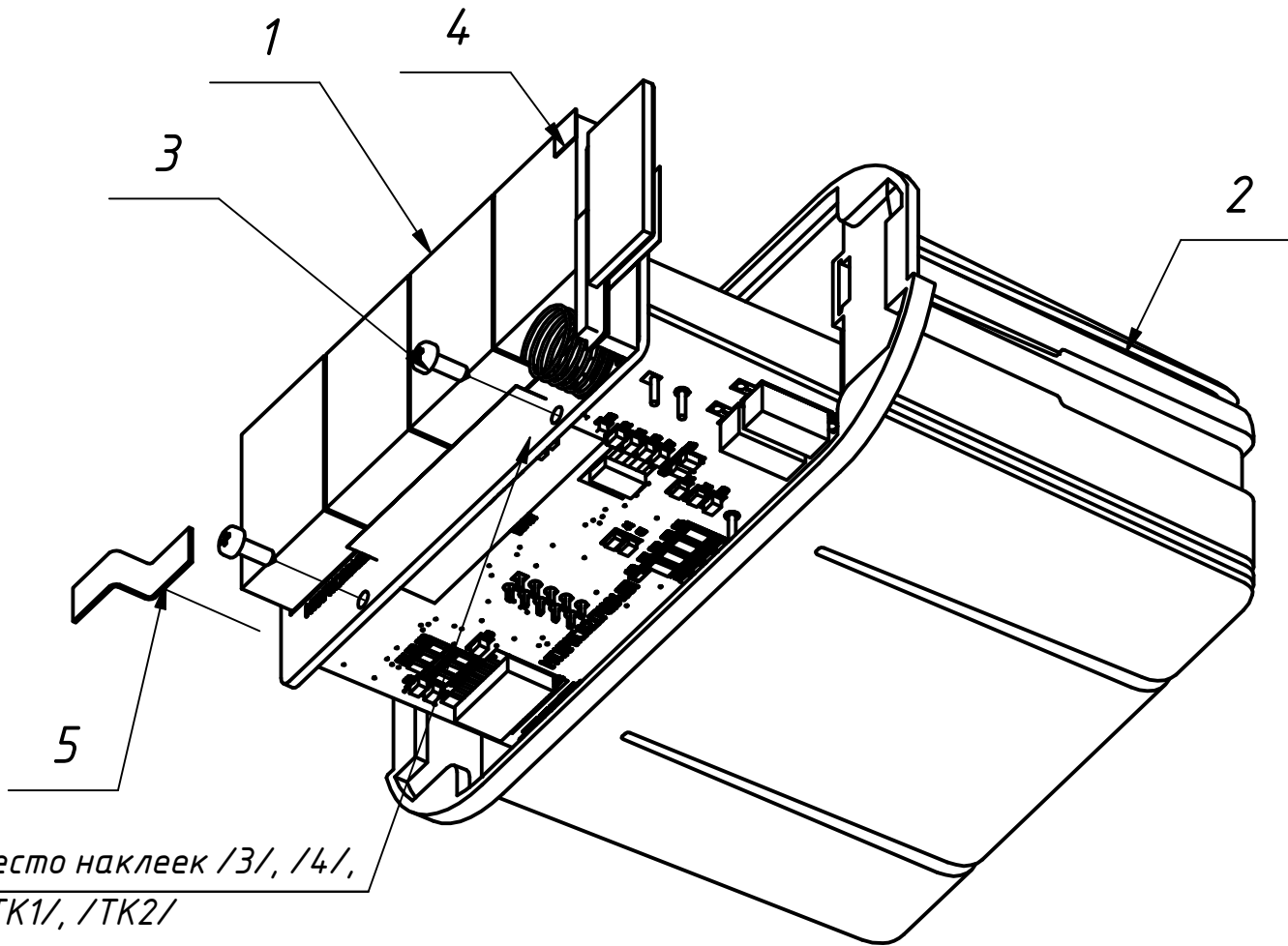
1. Припаять ЭС IPS поз. 1 к ЭС LCD поз. 2 так, чтобы плоскость дисплеев была на одном уровне с плоскостью индикаторов;
2. Место пайки отчистить от флюса;
3. Соединить полученную сборку с ЭС CPU поз. 3.

Операция 4:

1. Произвести программирование устройства согласно инструкции "...";
2. Нанести наклейку /1/.

					МТ.ИРИС-02.04.МК			
					Цифровой измерительный прибор ИРИС-02 Маршрутная карта	Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата				
Разраб.	Вадимов			05.02.2025			0,0	1:1
Пров.	Афанасьев							
Т. контр.						Лист	3	Листов
Нач.отд.	Илюхин							5
Н. контр.						НПП "МТ"		
Утв.	Пирогов							

№ пп	Артикул	Наименование	Количес тво, шт.	Приме чание
1		ЭС после операции 4	1	шт.
2	MT.IRIS-02.CAP.04	Крышка MT.IRIS-02.CAP.04	1	шт.
3	DIN 7981 PH 2,2x6,5	Саморез DIN 7981 PH 2,2x6,5	2	шт.
4	8300-074	Пленка "ORACAL" 8300-074	0,005	шт.
5	Термомарк 3389-210297	Полиэстер серебристый матовый для печати маркировочной информации	1	шт.



Операция 5:

1. Убедиться в наличии наклеек /БК/, /1/, /2/;
2. Индикаторы из состава ЭС LCD тонировать пленкой поз. 4;
3. ЭС после операции 4 поз. 1 установить в корпус поз. 2, используя направляющие;
4. Зафиксировать ЭС в корпусе, используя саморезы поз. 3;
5. Наклеить гарантийный стикер поз. 5 между ЭС LCD и корпусом поз. 2, как показано на чертеже;
6. Нанести наклейку /3/.

Операция 7: ТК1

1. Проверка в соответствии с "Инструкция по проведению технического контроля изделия".

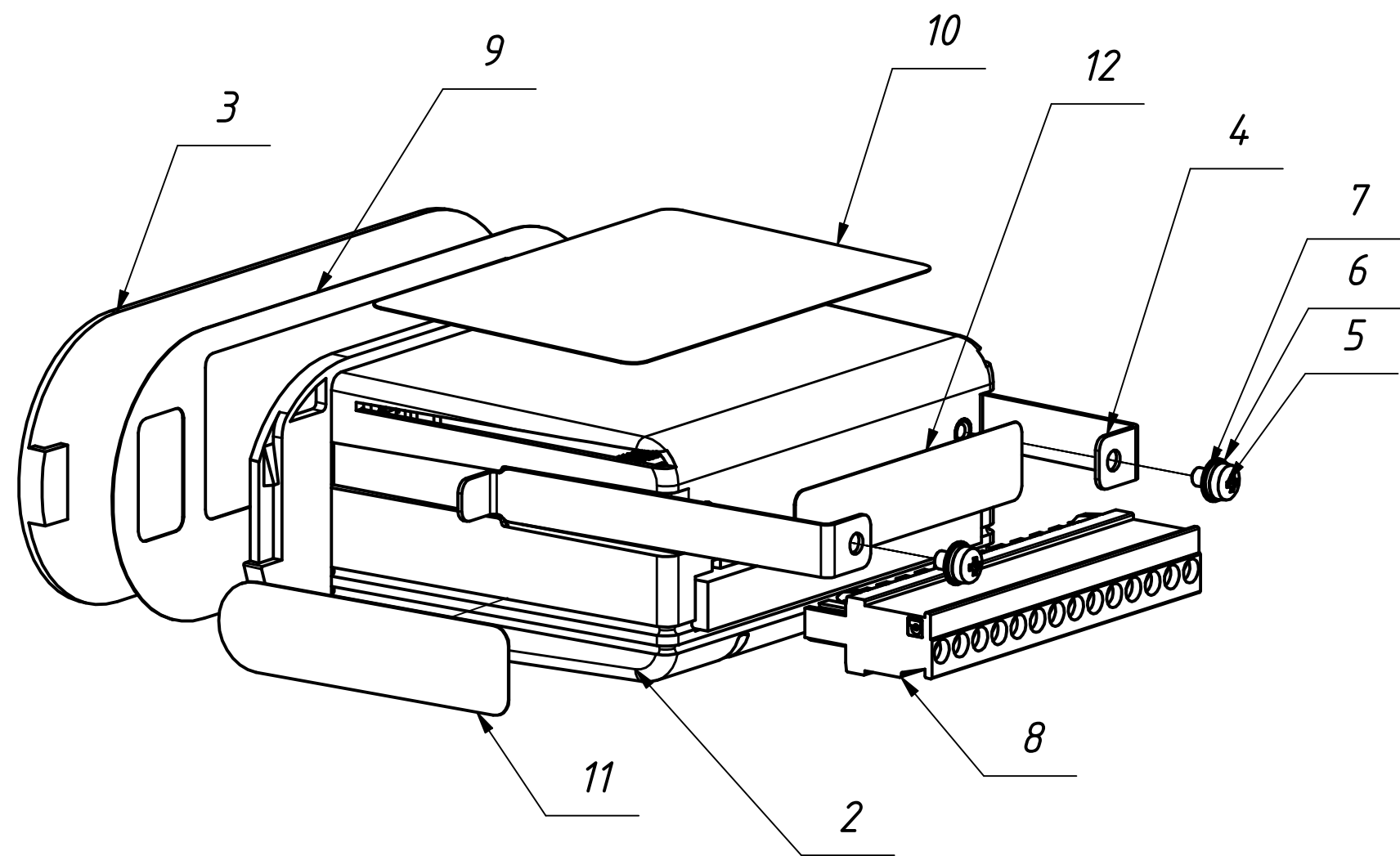
Операция 8:

1. Проверить наличие наклеек /1/, /2/, /БК/, /ТК1/;
2. Выполнить настройку (калибровку) устройства на стенде;
3. Нанести наклейку /4/.

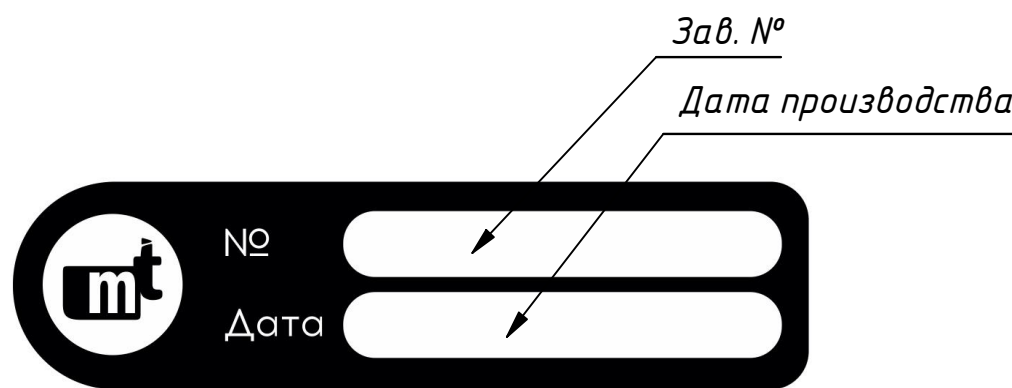
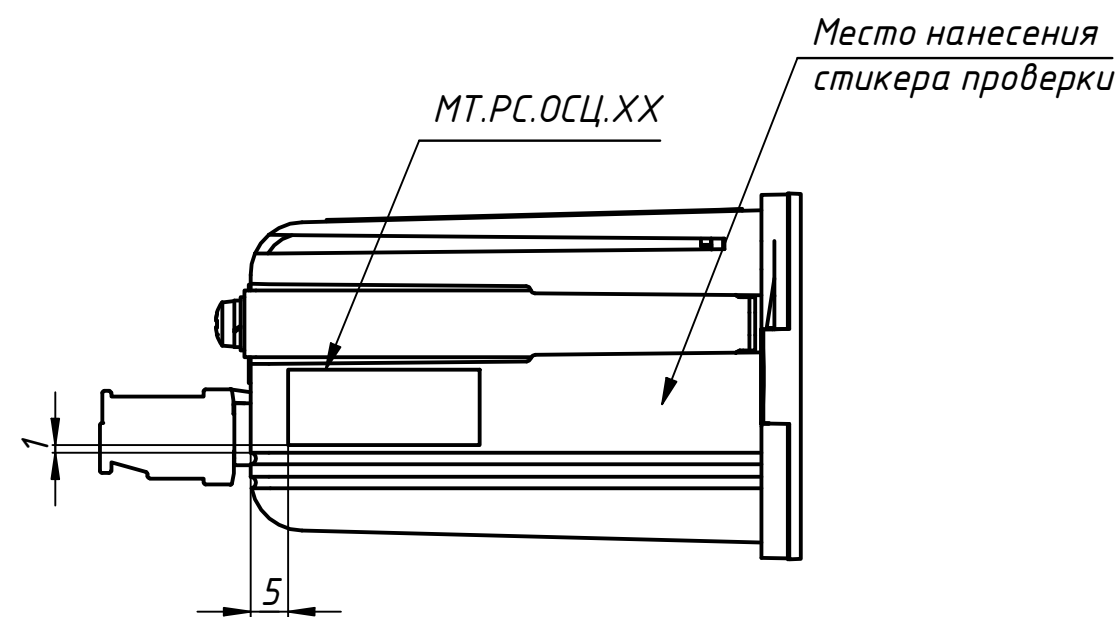
Операция 9: ТК2

1. Проверка в соответствии с "Инструкция по проведению технического контроля изделия".

					MT.IRIS-02.04.MK			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Цифровой измерительный прибор ИРИС-02	Лит.	Масса	Масштаб
							0,0	1: 1
						Маршрутная карта		
						Лист	4	Листов 5
Разраб.		Вадимов		05.02.2025	НПП "МТ"			
Пров.		Афанасьев						
Т. контр.								
Нач.отд.		Илюхин						
Н. контр.								
Утв.		Пирогов						



Нанесение МТ.РС.ОСЦ.ХХ (1 : 1)



заводской номер устройства (БН).

Операция 12: Упаковка

- Убедиться в наличии гарантийного стикера и стикера проверки;
- Упаковка, согласно "Инструкция по упаковке и комплектации готовых изделий для отправки";
- *Заводской номер, формулу заказа и дату производства наносить на МТ.ИРИС-02.СТИКЕР.01 и клеить его на дно упаковки.

№ пп	Артикул	Наименование	Кол-во, шт.	Примечание
1		ЭС после операции 9	1	шт.
2	MT.IRIS-02.CAP.04	Крышка МТ.ИРИС-02.САР.04	1	шт.
3	MT.IRIS-02.PF.01	Панель лицевая МТ.ИРИС-02.РФ.01	1	шт.
4	MT.IRIS-02.D.FASTENING.01	Крепление МТ.ИРИС-02.Д.ФАСТЕНИНГ.01	2	шт.
5	DIN 7985 (H) - M3x10-H	Винты с цилиндрической головкой и сферой невыпадающие - Тип H DIN 7985 (H) - M3x10-H	2	шт.
6	DIN 125 - A 3,2	Шайба DIN 125 - A 3,2	2	шт.
7	DIN 127 - A 3	Шайба пружинная DIN 127 - A 3	2	шт.
8	2EDGKB-5.08-14P-14-00A(H)	Розетка 2EDGKB-5.08-14P-14-00A(H)	1	шт.
9	МТ.ИРИС-02.НАКЛАДКА.ХХ	Накладка МТ.ИРИС-02.НАКЛАДКА.ХХ	1	шт.
10	МТ.ИРИС-02.НВ.ХХ	Наклейка верхняя МТ.ИРИС-02.НВ.ХХ	1	шт.
11	МТ.ИРИС-02.НБ.ХХ	Наклейка боковая МТ.ИРИС-02.НБ.ХХ	1	шт.
12	МТ.ИРИС-02.НЗ.ХХ	Наклейка задняя МТ.ИРИС-02.НЗ.ХХ	1	шт.

Операция 10:

- Убедиться в наличии наклейки /ТК2/;
- Нанести с помощью гравировки зав. № и дату производства на наклейку поз. 11, как показано на чертеже;
- Наклейки поз. 10, 11 и 12 нанести на корпус поз. 2 сверху, слева и сзади соответственно (если смотреть на устройство со стороны разъема);
- Нанести наклейку /5/ на ЭС LCD;
- Нанести накладку поз. 9 на лицевую часть корпуса поз. 2;
- Установить панель лицевую поз. 3;
- Установить розетку поз. 8;
- Зафиксировать крепление поз. 4, используя метизы поз. 5, 6, 7;
- Очистить корпус;
- На левую боковину устройства нанести рекламный стикер МТ.РС.ОСЦ.ХХ в соответствии с чертежом.

Операция 11: ТКЗ

- Проверка, в соответствии с "Инструкция по проведению технического контроля изделия".
- После положительной функциональной проверки и калибровки нанести стикер проверки. Стикер должен содержать квартал и год производства, заводской номер. Допускается не указывать

					МТ.ИРИС-02.04.МК			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Цифровой измерительный прибор ИРИС-02	Лит.	Масса	Масштаб
	Разраб.	Вадимов		05.02.2025			0,0	1:1
	Пров.	Афанасьев			Маршрутная карта	Лист	5	Листов
	Т. контр.	Илюхин						5
					НПП "МТ"			
					Копировал			
					Формат А4х3			