

MT.ИРИС-DIN.BASE.06.MK

маршрутная карта

*Разработал:
Федорова*

*Проверил:
Вадимов*

*Проверил:
Афанасьев*

*Проверил:
Акимов*

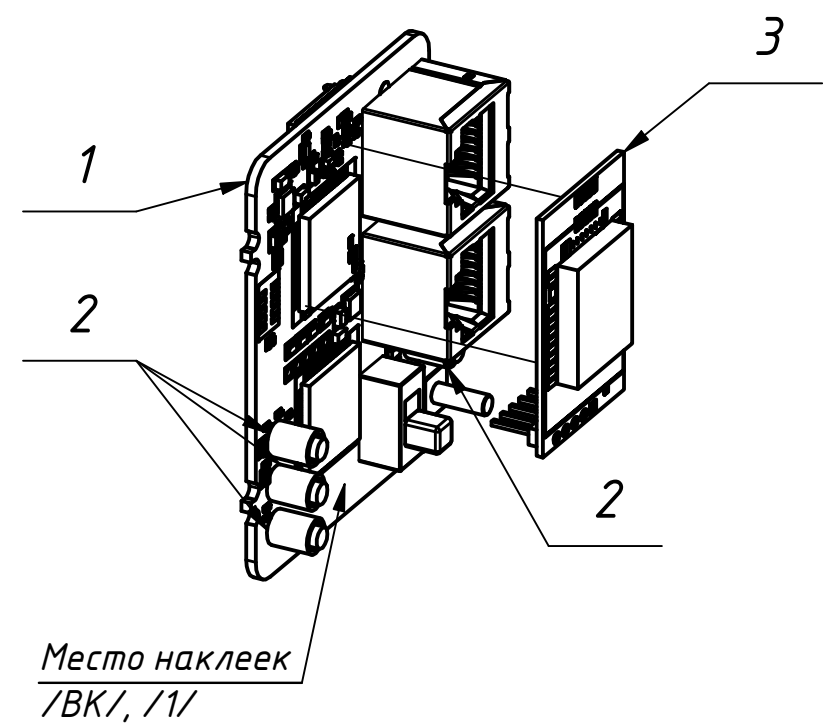
*Проверил:
Новиков*

*Проверил:
Панфилов*

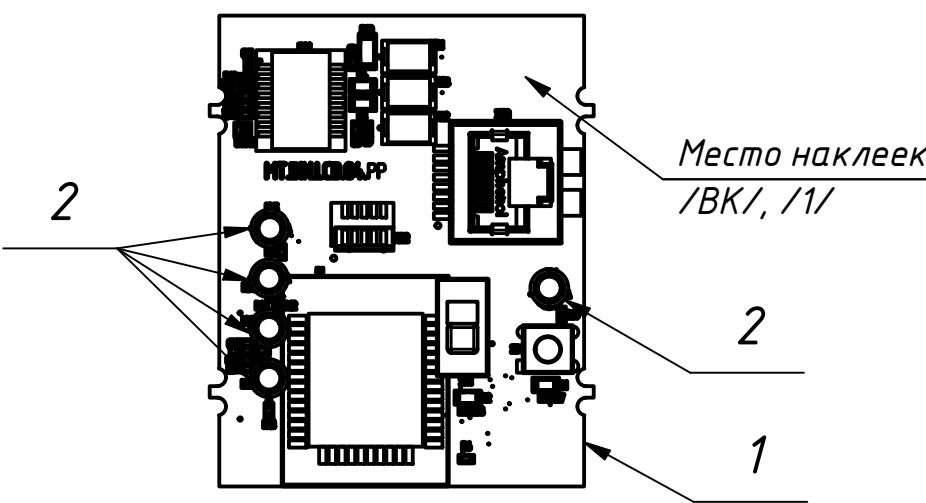
*Утвердил:
Илюхин*

*НПП "МИКРОПРОЦЕССОРНЫЕ ТЕХНОЛОГИИ"
Чебоксары 2026*

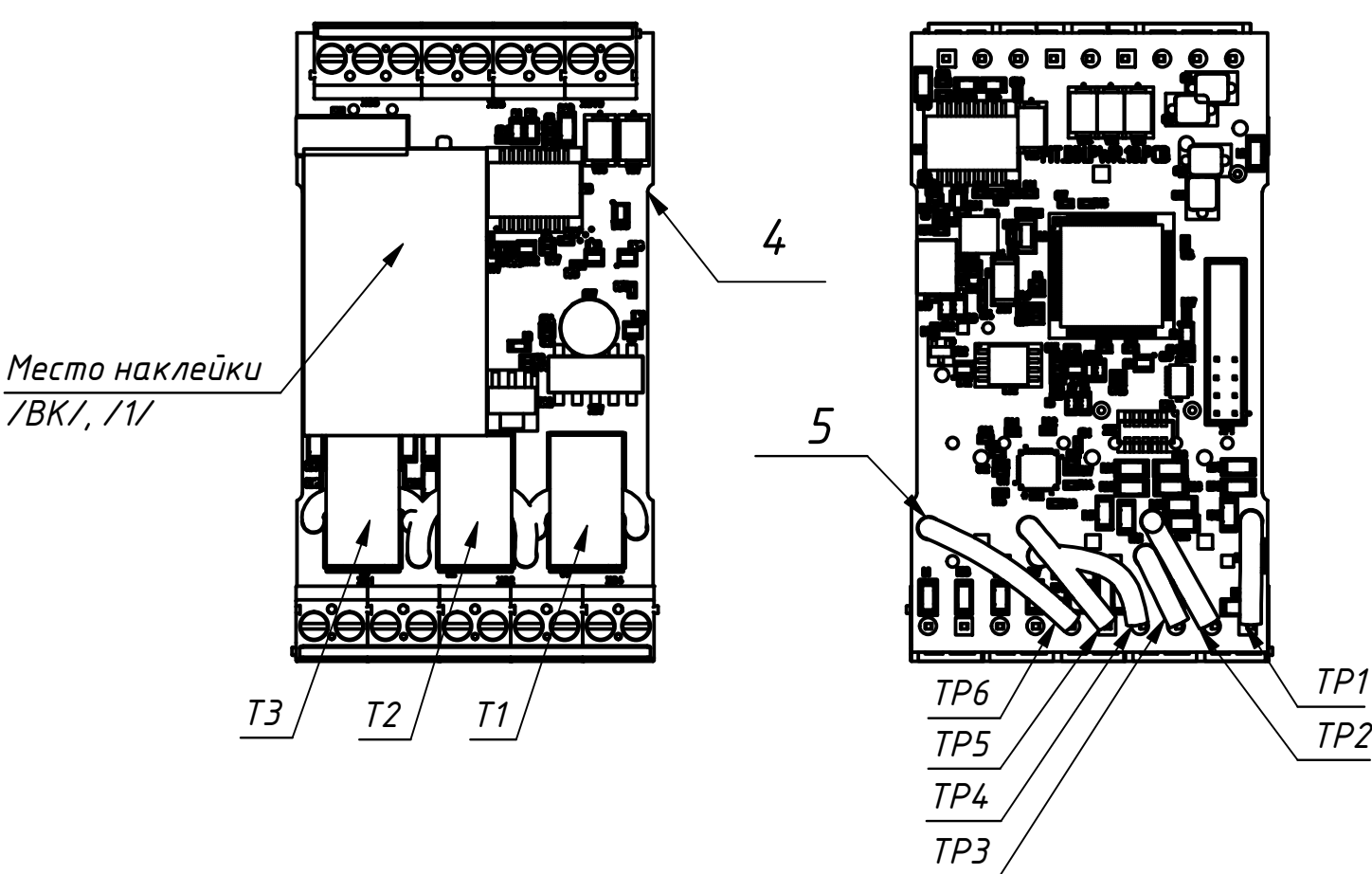
MT.DIN.LCD2ETH.XX.XX.BOM MT.DIN.ESP2ETH.XX.XX.BOM



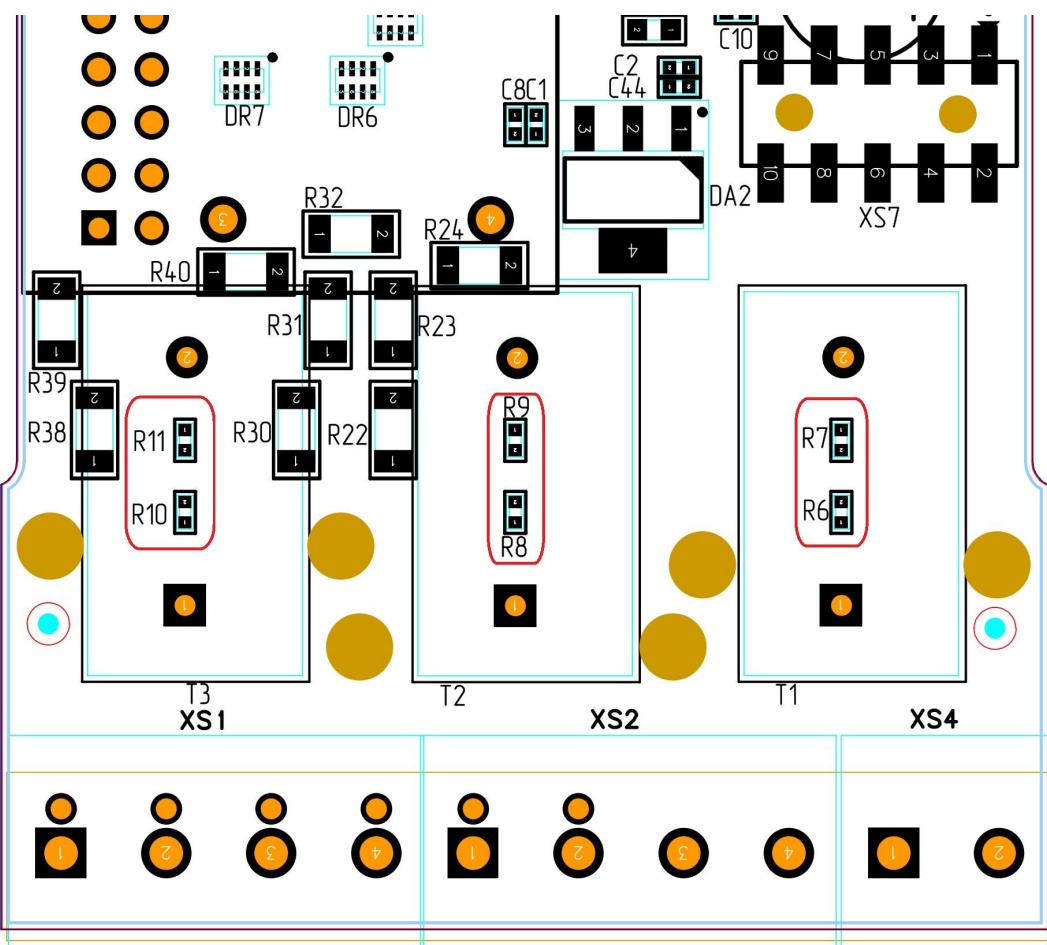
MT.DIN.LCD.XX.XX.ES



MT.DIN.PWR.XX.XX.BOM



Резисторы, которые нужно заменить на ЭС PWR для изготовления исполнения "PAC"



3. Подготовить пять трубок ТУТнз поз. 2 L=6 мм;
4. Усадить трубки поз. 2 на светодиоды ЭС LCD поз. 1.

Операция 3:

1. Убедиться в целостности электронной сборки PWR поз. 4;
2. Проверить наличие наклейки /BK/;
3. Подготовить три провода поз. L=85 мм;
4. Пропустить провод №1 через T3 и припаять его к контактам TP1 и TP2;
5. Пропустить провод №2 через T2 и припаять его к контактам TP3 и TP4;
6. Пропустить провод №3 через T1 и припаять его к контактам TP5 и TP6;
7. Место пайки очистить от флюса.

Операция 4:

1. Произвести программирование ЭС LCD поз. 1 согласно инструкции "...";
2. Нанести наклейку /I/;
3. Произвести программирование ЭС ESP поз. 3 согласно инструкции "...";
4. Нанести наклейку /I/;
5. Произвести программирование ЭС PWR поз. 4 согласно инструкции "...";
6. Нанести наклейку /I/.

№ пп	Наименование	Артикул	Кол-во, шт.	Примечание
1	Электронная сборка LCD		1	В соответствии с таблицей 1
2	Термоусадочная трубка ТУТнз-4/2 черная	ТУТнз-4/2	0,03	
3	Электронная сборка MT.DIN.ESP2ETH.XX.XX.BOM	MT.DIN.ESP2ETH.XX.XX.BOM	1	
4	Электронная сборка PWR		1	В соответствии с таблицей 2
5	Провод ПуГВ (ПВ-3) 1x1 мм, белый	ПуГВ (ПВ-3) 1x1 мм, белый	0,3	м

Таблица 1

Электронная сборка LCD	Напряжение	Исполнение
MT.DIN.LCD.XX.XX.BOM	24 V	MT.ИРИС-DIN-96.V.A.24V.2RSTX.XX
MT.DIN.LCD.XX.XX.BOM	110 V	MT.ИРИС-DIN-96.V.A.110V.2RSTX.XX
MT.DIN.LCD.XX.XX.BOM	220 V	MT.ИРИС-DIN-96.V.A.220V.2RSTX.XX MT.ИРИС-DIN-96.V.A.220V.2RS2TX.x.x.PAC.XX
MT.DIN.LCD2ETH.XX.XX.BOM	24 V	MT.ИРИС-DIN-96.V.A.24V.2RS2TX.XX
MT.DIN.LCD2ETH.XX.XX.BOM	220 V	MT.ИРИС-DIN-96.V.A.220V.2RS2TX.XX MT.ИРИС-DIN-96.V.A.220V.2RS2TX.x.x.PAC.XX.XX

Таблица 2

Электронная сборка PWR	Напряжение	Исполнение
MT.DIN.PWR.XX.XX.BOM	110 V	MT.ИРИС-DIN-96.V.A.110V.2RSTX.XX
MT.DIN.PWR.XX.XX.BOM	220 V	MT.ИРИС-DIN-96.V.A.220V.2RSTX.XX MT.ИРИС-DIN-96.V.A.220V.2RS2TX.XX MT.ИРИС-DIN-96.V.A.220V.2RSTX.x.x.PAC.XX MT.ИРИС-DIN-96.V.A.220V.2RS2TX.x.x.PAC.XX.XX
MT.DIN.PWR24.XX.XX.BOM	24 V	MT.ИРИС-DIN-96.V.A.24V.2RSTX.XX MT.ИРИС-DIN-96.V.A.24V.2RS2TX.XX

Операция 0:

1. Выбор электронной сборки LCD поз. 1 зависит от заказа и выбирается согласно таблице 1;
2. Выбор электронной сборки PWR поз. 4 зависит от заказа и выбирается согласно таблице 2.

Операция 1 (только для исполнения "PAC"):

1. Выпаять ТТ ZMCT102 с платы PWR поз. 4;
2. Заменить резисторы R6-R11 на Резистор SMD 0402 6.34 Ом 1%, RC0402FR-076R34L (см. чертеж);
3. Место пайки очистить от флюса;
4. Припаять ТТ ZMCT102 обратно;
5. Место пайки очистить от флюса.

Операция 2:

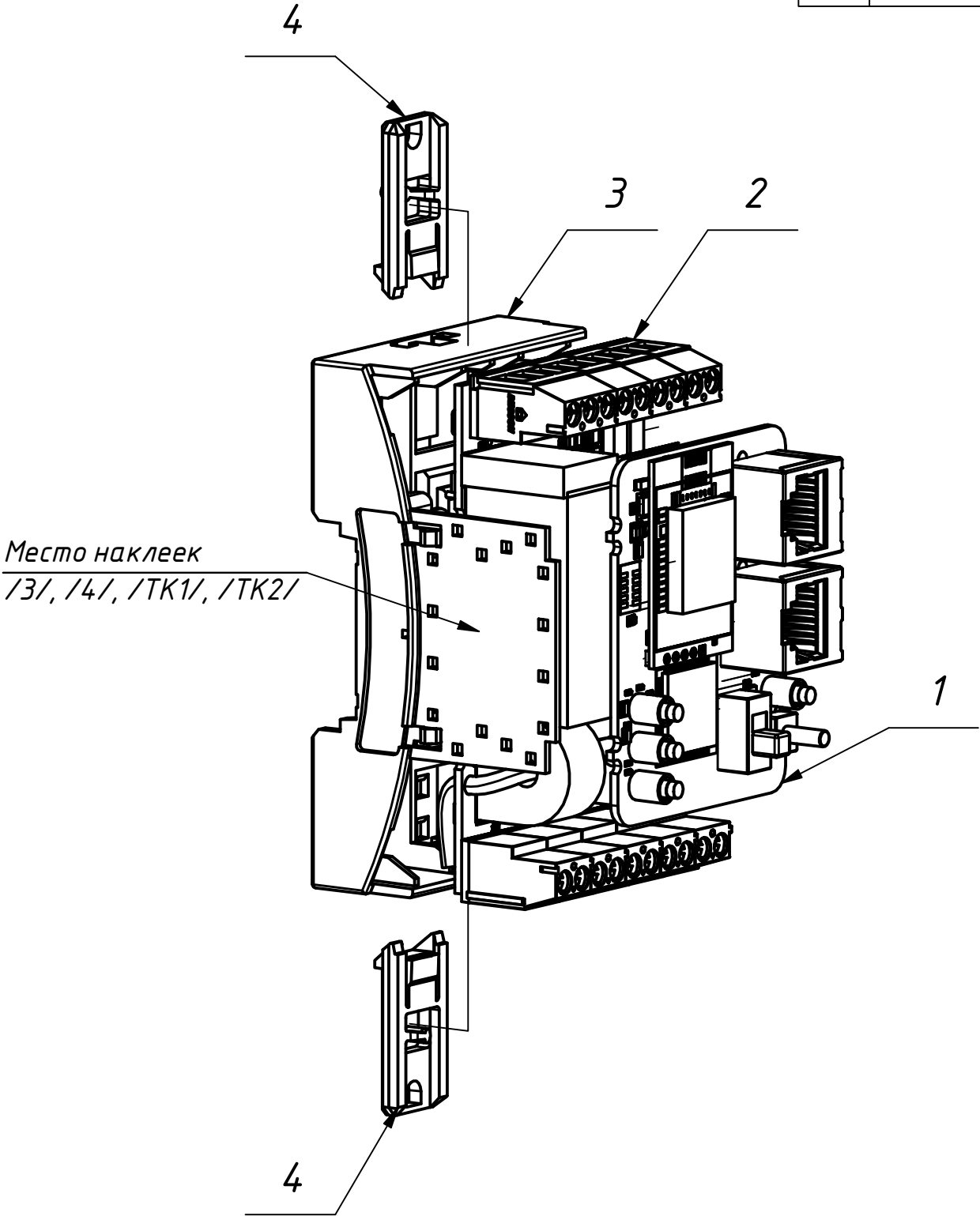
1. Убедиться в целостности электронной сборки LCD поз. 1;
2. Убедиться в целостности электронной сборки ESP поз. 3;
3. Проверить наличие наклейки /BK/;
4. К электронной сборке LCD поз. 1 припаять электронную сборку ESP поз. 3;
5. Подготовить четыре трубки ТУТнз поз. 2 L=6 мм;
6. Усадить трубки поз. 2 на светодиоды ЭС LCD поз. 1.

Операция 2 (только для исполнения 2RSTX):

1. Убедиться в целостности электронной сборки LCD поз. 1;
2. Проверить наличие наклейки /BK/;

					МТ.ИРИС-DIN.BASE.06.МК				
					Цифровой измерительный прибор ИРИС	Лит.		Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата					1:1
Разраб.		Федорова		19.08.2026					
Пров.		Афанасьев							
Т. контр.									
Нач.отд.		Вадимов			Маршрутная карта	Лист 2		Листов 4	
Н. контр.						ООО НПП "Микропроцессорные технологии"			
Утв.		Илюхин							

№ пп	Наименование	Артикул	Кол-во, шт.	Примечание
1	Электронная сборка LCD после операции 4		1	
2	Электронная сборка PWR после операции 4		1	
3	Нижняя часть корпуса MT.PC.BC53,6.BOTTOM.XX	MT.PC.BC53,6.BOTTOM.XX	1	
4	Фиксатор MT.PC.BC53,6.MOUNTING.XX	MT.PC.BC53,6.MOUNTING.XX	2	



Операция 5:

1. Проверить наличие наклейки /1/ на ЭС PWR поз. 2;
2. Установить фиксаторы поз. 4 в нижнюю часть корпуса поз. 3;
3. ЭС PWR поз. 2 защёлкнуть в нижнюю часть корпуса поз. 3;
4. ЭС LCD поз. 1 установить в пазы боковых стенок корпуса поз. 3. Вилка ЭС PWR должна соединиться с розеткой ЭС LCD;
5. Нанести наклейку /3/.

Операция 6: TK1

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

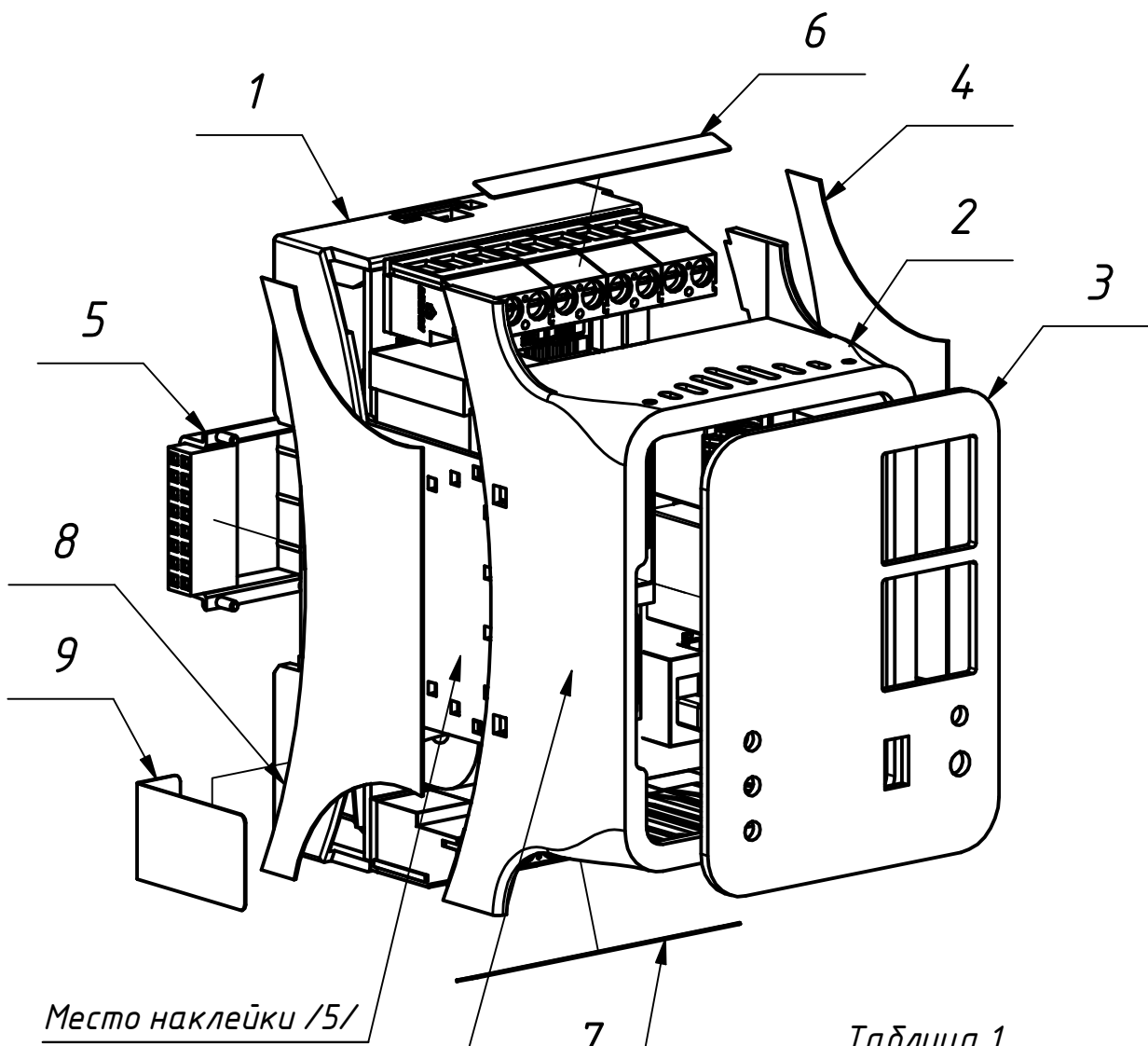
Операция 7:

1. Проверить наличие наклейки /3/, /TK1/;
2. Выполнить настройку (калибровку) устройства на стенде;
3. Нанести наклейку /4/.

Операция 8: TK2

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

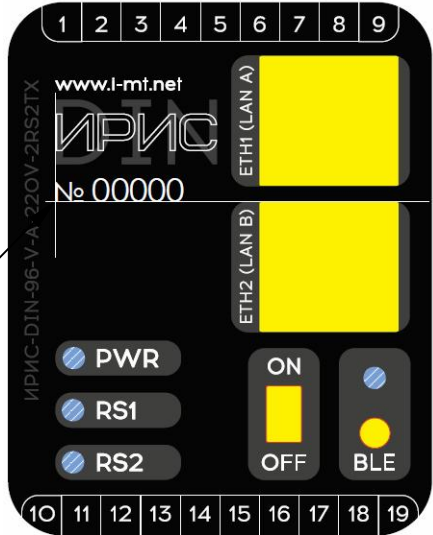
					МТ.ИРИС–DIN.BASE.06.МК				
					Цифровой измерительный прибор ИРИС	Лит.		Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата					1:1
Разраб.		Федорова		19.08.2026					
Пров.		Афанасьев							
Т. контр.									
Нач.отд.		Вадимов			Маршрутная карта	Лист	3	Листов	4
Н. контр.						ООО НПП “Микропроцессорные технологии”			
Утв.		Илюхин							



Место наклейки /5/

Место нанесения
стикера проверки

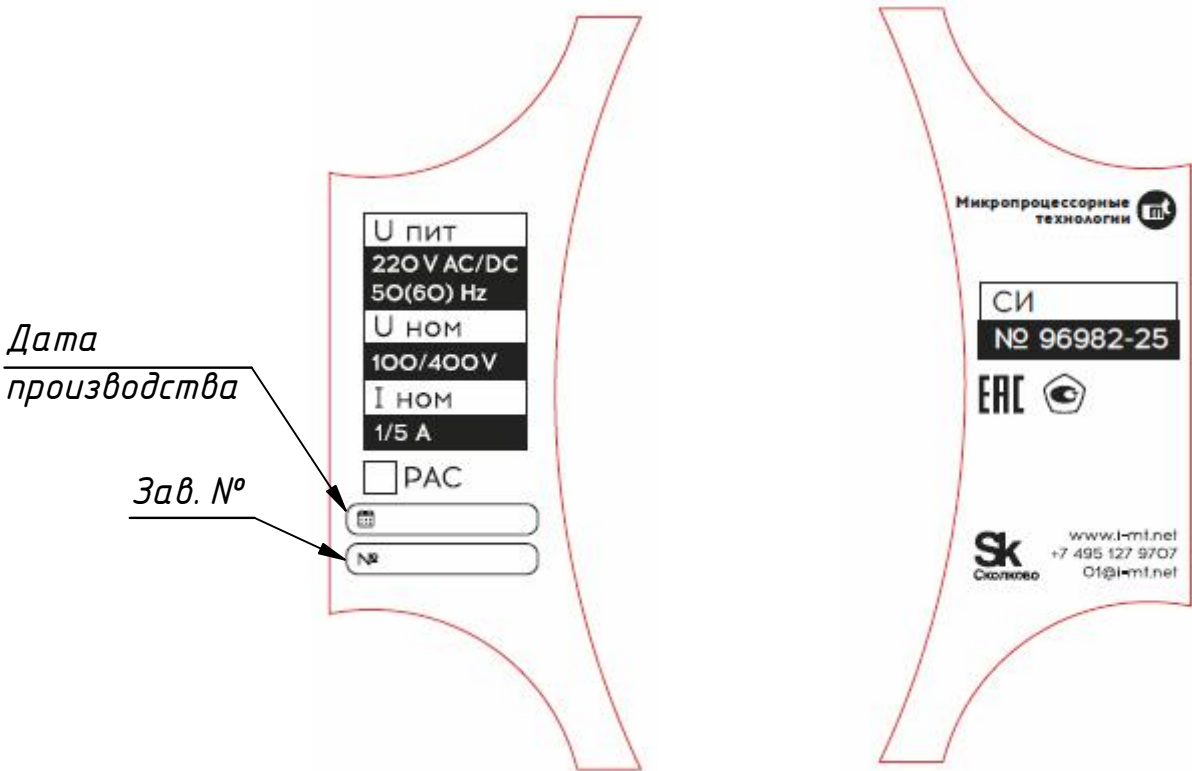
MT.IRIS-DIN.BASE-2TX.FP.XX



Нанести зав. №

MT.IRIS-DIN.BASE.RS.XX

MT.IRIS-DIN.BASE-TM.LS.XX



Дата
производства

Зав. №

Таблица 1

Исполнение	Напряжение	Панель лицевая	Наклейка на правую боковину	Наклейка на верхние клеммы	Наклейка на нижние клеммы
MT.ИРИС-DIN-96.V.A.24V.2RSTX.XX	24V	MT.IRIS-DIN.BASE-24V.FP.XX	MT.IRIS-DIN.BASE-24V.RS.XX	-	-
MT.ИРИС-DIN-96.V.A.24V.2RS2TX.XX	24V	MT.IRIS-DIN.BASE-2TX-24V.FP.XX	MT.IRIS-DIN.BASE-24V.RS.XX	MT.IRIS-DIN.BASE-2TX.TTS.XX	MT.IRIS-DIN.BASE-2TX.BTS.XX
MT.ИРИС-DIN-96.V.A.110V.2RSTX.XX	110V	MT.IRIS-DIN.BASE-110V.FP.XX	MT.IRIS-DIN.BASE-110V.RS.XX	-	-
MT.ИРИС-DIN-96.V.A.220V.2RSTX.XX	220V	MT.IRIS-DIN.BASE.FP.XX	MT.IRIS-DIN.BASE.RS.XX	-	-
MT.ИРИС-DIN-96.V.A.220V.2RS2TX.x.x.PAC.XX	220V	MT.IRIS-DIN.BASE-2TX.FP.XX	MT.IRIS-DIN.BASE.RS.XX	MT.IRIS-DIN.BASE-2TX.TTS.XX	MT.IRIS-DIN.BASE-2TX.BTS.XX
MT.ИРИС-DIN-96.V.A.220V.2RS2TX.x.x.PAC.XX.XX	220V	MT.IRIS-DIN.BASE-2TX-RAS.FP.XX	MT.IRIS-DIN.BASE.RS.XX	MT.IRIS-DIN.BASE-2TX.TTS.XX	MT.IRIS-DIN.BASE-2TX.BTS.XX

Операция 11: ТКЗ

- Проверка в соответствии с "Инструкция по проведению технического контроля изделия".
- Наклеить гарантийный стикер поз. 9, как показано на чертеже;
- После положительной функциональной проверки и калибровки нанести стикер проверки. Стикер должен содержать квартал и год производства, заводской номер. Допускается не указывать 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";
- *Нанести стикер с заводским номером и стикер с QR-кодом на упаковку. В случае их отсутствия – нанести заводской номер, дату производства и модификацию устройства в соответствующие поля упаковки.

№ пп	Наименование	Артикул	Кол., шт.	Примечание
1	Сборка после операции 8		1	
2	Верхняя часть корпуса MT.PC.BC53,6.TOP.XX	MT.PC.BC53,6.TOP.XX	1	
3	Панель лицевая MT.IRIS-DIN.BASE.FP.XX	MT.IRIS-DIN.BASE.FP.XX	1	В соответствии с таблицей 1
4	Наклейка на правую боковину		1	В соответствии с таблицей 1
5	Шинный соединитель ШС-DIN	MT.ШС-DIN.XX.XX	1	
6	Наклейка на верхние клеммы MT.IRIS-DIN.BASE-2TX.TTS.XX	MT.IRIS-DIN.BASE-2TX.TTS.XX	1	В соответствии с таблицей 1
7	Наклейка на нижние клеммы MT.IRIS-DIN.BASE-2TX.BTS.XX	MT.IRIS-DIN.BASE-2TX.BTS.XX	1	В соответствии с таблицей 1
8	Наклейка на левую боковину MT.IRIS-DIN.BASE-TM.LS.XX	MT.IRIS-DIN.BASE-TM.LS.XX	1	
9	Наклейка (32x14мм) с логотипом (красная)	Термомарк 6002-3214-TT	1	

MT.IRIS-DIN.BASE-2TX.TTS.XX

L(+)
N(-)
G
A1
B1
G1
A2
B2
G2

MT.IRIS-DIN.BASE-2TX.BTS.XX

Ia*
Ia
Ib*
Ib
Ic*
Ic
Ua
Ub
Uc
Un

Операция 9:

- Убедиться в наличии наклейки /TK2/;
- Нанести наклейку /5/;
- Установить верхнюю часть корпуса поз. 2;
- Установить шинный соединитель поз. 5 в нижнюю часть корпуса;
- Нанести наклейки поз. 4, 6-7 в соответствии с чертежом, предварительно обезжирив поверхность спиртом. Наклейку выбрать согласно таблице 1;
- Нанести на левую боковину корпуса поз. 2 наклейку поз. 8, предварительно обезжирив поверхность спиртом;
- Наклеить панель лицевую поз. 3 на корпус поз. 2, предварительно обезжирив поверхность спиртом. Наклейку выбрать согласно таблице 1.

Операция 10:

- Нанести с помощью гравировки зав. № XXXXX и дату производства на наклейку поз. 4, как показано на чертеже;
- Нанести с помощью гравировки зав. № XXXXX на панель лицевую поз. 3 шрифтом Century Gothic, соблюдая выравнивание, как показано на чертеже;
- Очистить корпус.

					МТ.ИРИС-DIN.BASE.06.МК				
					Цифровой измерительный прибор ИРИС	Лит.	Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата				1:1	
Разраб.	Федорова			19.08.2026					
Пров.	Афанасьев								
Т. контр.									
Нач.отд.	Вадимов				Маршрутная карта	Лист	4	Листов	4
Н. контр.						ООО НПП "Микропроцессорные технологии"			
Утв.	Илюхин								

Копировал

Формат А2