

МТ.ИРИС-DIN.4A14A0.04.МК
маршрутная карта

Разработал:
Федорова

Проверил:
Вадимов

Проверил:
Афанасьев

Проверил:
Акимов

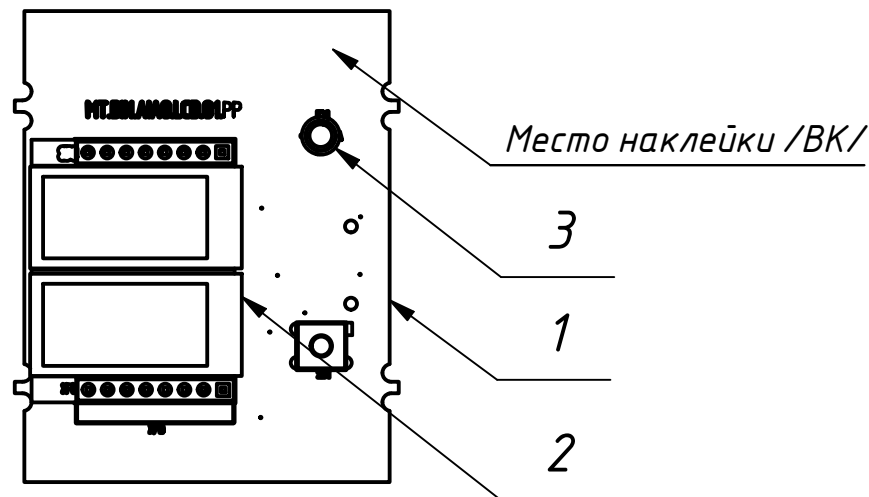
Проверил:
Новиков

Проверил:
Панфилов

Утвердил:
Илюхин

НПП "МИКРОПРОЦЕССОРНЫЕ ТЕХНОЛОГИИ"
Чебоксары 2026

MT.DIN.AIAO.LCD.XX.XX.ES
MT.DIN.AIAO.LCD.IPS.XX.XX.ES



№ пп	Наименование	Артикул	Кол-во, шт.	Примечание
1	Электронная сборка MT.DIN.AIAO.LCD.XX.XX.ES	MT.DIN.AIAO.LCD.XX.XX.ES	1	
2	Электронная сборка MT.DIN.AIAO.LCD.IPS.XX.XX.ES	MT.DIN.AIAO.LCD.IPS.XX.XX.ES	1	
3	Термоусадочная трубка ТУТнз-4/2 черная	ТУТнз-4/2	0,01	м
4	Электронная сборка PWR		1	В соответствии с таблицей 1

Таблица 1

Электронная сборка PWR	Исполнение
MT.DIN.AIAO.PWR.XX.XX.ES	ИРИС-DIN-96-4AI/4AO.XX
MT.DIN.AIAOKIS.PWR.XX.XX.BOM	ИРИС-DIN-96-4AI/4AO-КИС.XX

Операция 0:

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

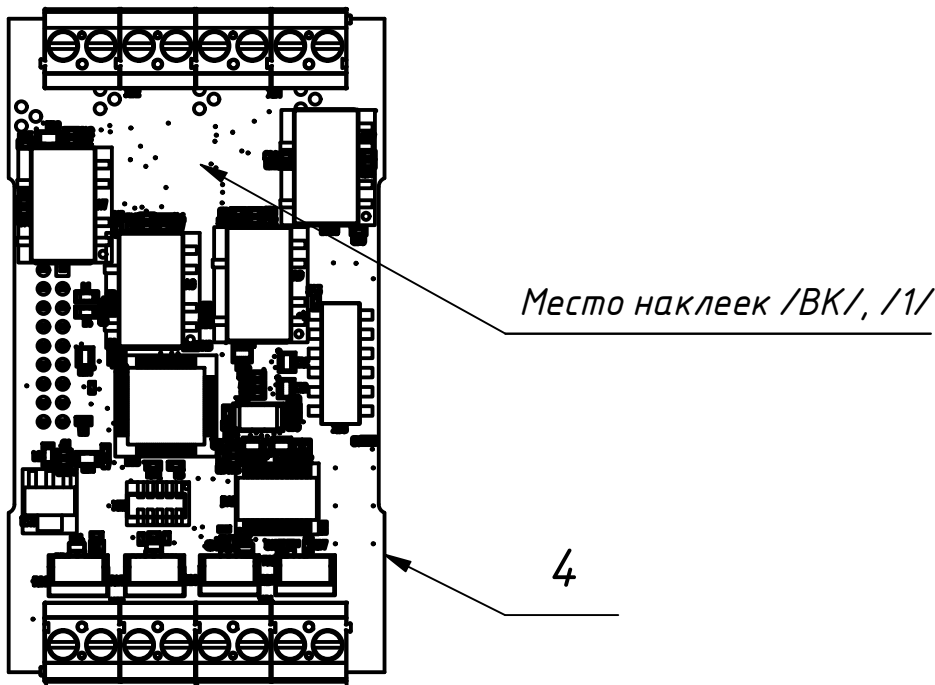
Операция 1:

1. Убедиться в целостности электронныхборок LCD поз. 1 и LCD.IPS поз. 2. Электронные сборки должны поступить спаянными, в противном случае спаять их как показано на чертеже MT.DIN.AIAO.LCD.XX.XX.PCBA;
2. Проверить наличие наклеек /BK/;
3. Подготовить трубку ТУТнз поз. 3 L=6 мм;
4. Усадить трубку поз. 3 на светодиод ЭС LCD поз. 1.

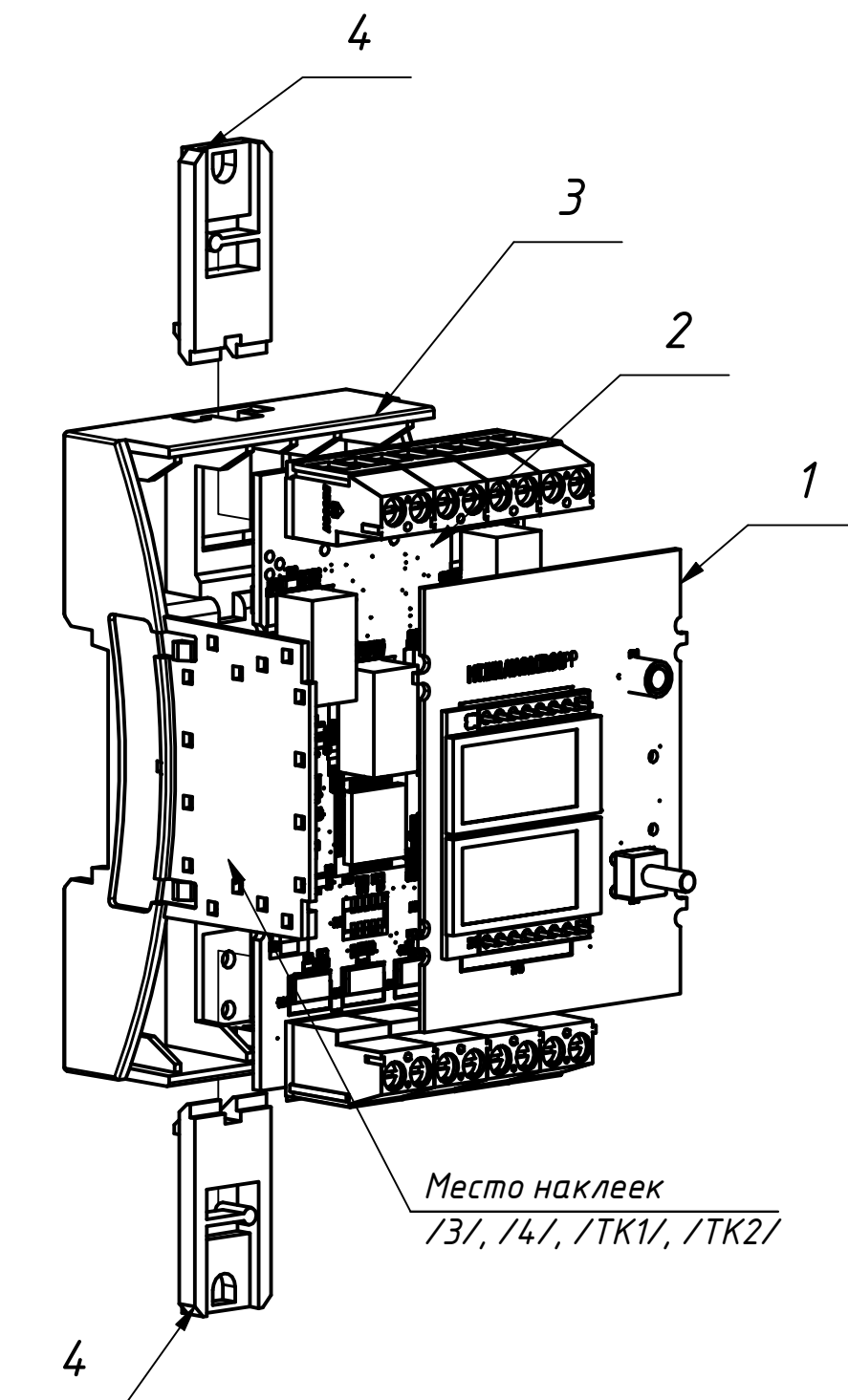
Операция 2:

1. Убедиться в целостности электронной сборки PWR поз. 4;
2. Проверить наличие наклейки /BK/;
3. Произвести программирование ЭС PWR поз. 4 согласно инструкции "...";
4. Нанести наклейку /1/.

MT.DIN.AIAO.PWR.XX.XX.ES



					МТ.ИРИС-DIN.4A14AO.04.MK					
					Модуль расширения ИРИС-DIN Маршрутная карта	Лит.		Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата					1:1	
Разраб.		Федорова		19.08.2026						
Пров.		Афанасьев								
Т. контр.						Лист 2		Листов 4		
Нач.отд.		Вадимов				ООО НПП "Микропроцессорные технологии"				
Н. контр.										
Утв.		Илюхин								



№ пп	Наименование	Артикул	Кол-во, шт.	Примечание
1	ЭС LCD + LCD.IPS	LCD + LCD.IPS	1	
2	Электронная сборка MT.DIN.AIA0.PWR.XX.XX.ES	MT.DIN.AIA0.PWR.XX.XX.ES	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 3:

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 4: TK1

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

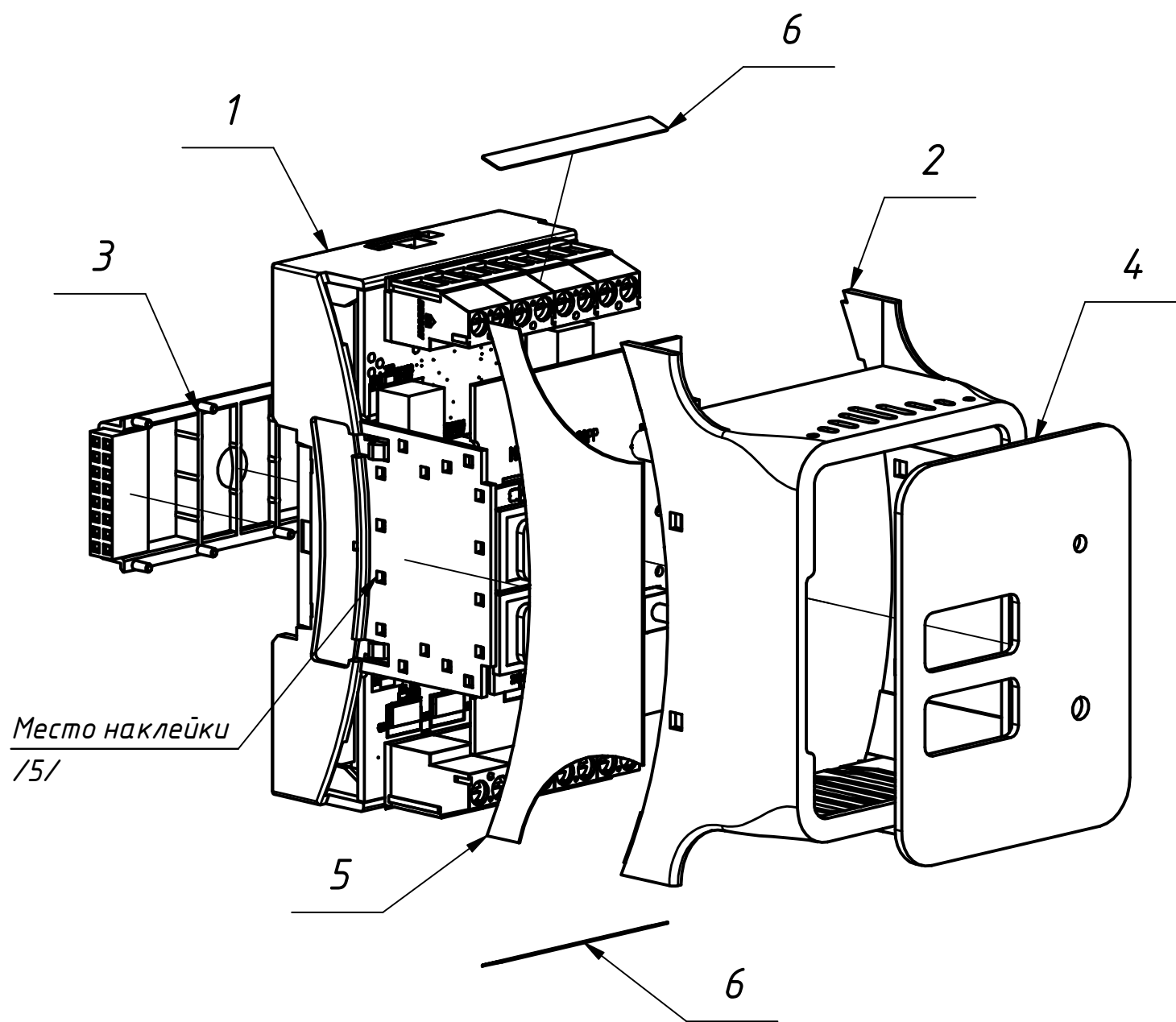
Операция 5:

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

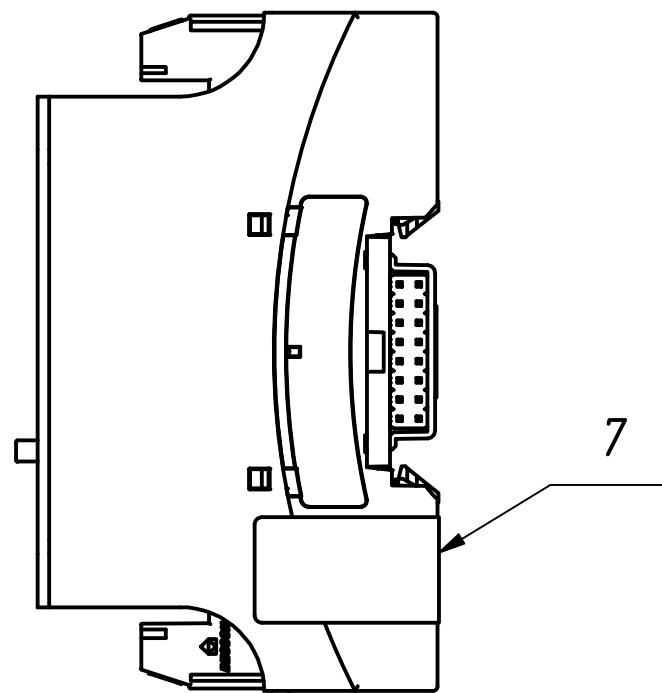
Операция 6: TK2

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

					МТ.ИРИС-DIN.4A14A0.04.MK				
					Модуль расширения ИРИС-DIN	Лит.		Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата					1:1
Разраб.		Федорова		19.08.2026					
Пров.		Афанасьев							
Т. контр.					Маршрутная карта	Лист	3	Листов	4
Нач.отд.		Вадимов				ООО НПП "Микропроцессорные технологии"			
Н. контр.									
Утв.		Илюхин							



Место наклейки
/5/

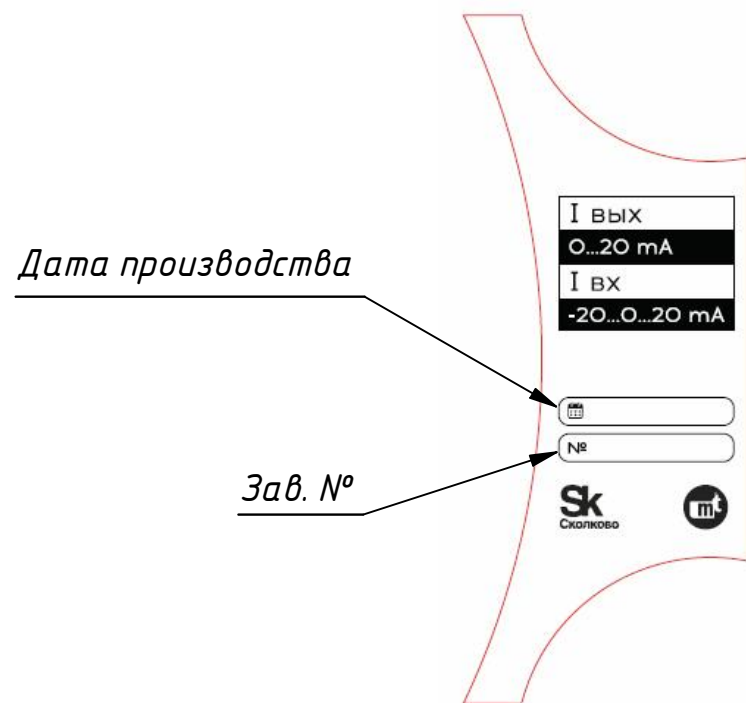


MT.IRIS-DIN.4A14A0.BTTS.XX

Верхнюю наклейку наносить так, чтобы "+" был слева
Нижнюю наклейку наносить так, чтобы "+" был справа



MT.IRIS-DIN.4A14A0.LS.XX



2. Наклеить гарантийный стикер поз. 7, как показано на чертеже.

Операция 10: Упаковка

1. Убедиться в наличии гарантийного стикера поз. 7;
2. Упаковка, согласно "Инструкция по упаковке и комплектации готовых изделий для отправки";
3. *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 6		1	
2	Верхняя часть корпуса MT.PC.BC53,6.TOP.XX	MT.PC.BC53,6.TOP.XX	1	
3	Шинный соединитель ШС-DIN	MT.ШС-DIN.XX.XX	1	
4	Панель лицевая		1	В соответствии с таблицей 1
5	Наклейка на левую боковину		1	В соответствии с таблицей 2
6	Наклейка на клеммники MT.IRIS-DIN.4A14A0.BTTS.XX	MT.IRIS-DIN.4A14A0.BTTS.XX	2	
7	Наклейка (32x14мм) с логотипом (красная)	Термомарк 6002-3214-ТТ	1	

Таблица 1

Панель лицевая	Исполнение
MT.IRIS-DIN.4A14A0.FP.XX	ИРИС-DIN-96-4A1/4A0.XX
MT.IRIS-DIN.4A14A0-KIS.FP.XX	ИРИС-DIN-96-4A1/4A0-KIS.XX

Таблица 2

Наклейка на левую боковину	Исполнение
MT.IRIS-DIN.4A14A0.LS.XX	ИРИС-DIN-96-4A1/4A0.XX
MT.IRIS-DIN.4A14A0-KIS.LS.XX	ИРИС-DIN-96-4A1/4A0-KIS.XX

Операция 7:

1. Убедиться в наличии наклейки /TK2/;
2. Нанести наклейку /5/;
3. Установить верхнюю часть корпуса поз. 2;
4. Установить шинный соединитель поз. 3 в нижнюю часть корпуса;
5. Нанести на левую боковину корпуса поз. 2 наклейку поз. 5, предварительно обезжирив поверхность спиртом. Наклейку выбрать согласно таблице 2;
6. Нанести панель лицевую поз. 4 на верхнюю часть корпуса поз. 2, предварительно обезжирив поверхность спиртом. Панель лицевую выбрать согласно таблице 1;
7. Нанести на клеммники платы PWR наклейки поз. 6, предварительно обезжирив поверхность спиртом. Наклейки нанести согласно чертежу.

Операция 8:

1. Нанести с помощью гравировки зав. № XXXXX и дату производства на наклейку поз. 5, как показано на чертеже;
2. Очистить корпус.

Операция 9: ТКЗ

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

					МТ.ИРИС-DIN.4A14A0.04.MK				
					Модуль расширения ИРИС-DIN	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								