

标 题 热缩管热收缩作业指导书 文件编号 XHT-07-001	版本: XHT-07-001	页数: 1/1
	发行日期: 2012-5-18	

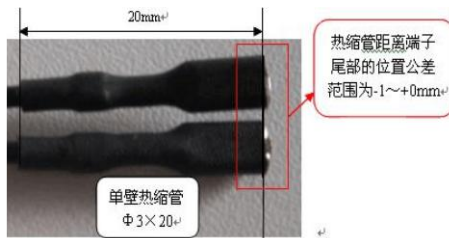
1. **目的:** 描述热缩管热收缩的生产操作过程, 确保热缩管热收缩的质量。
2. **范围:** 适用于车间热缩管热收缩的操作生产。
3. **职责:** 车间主任, 装配工序质检员及与烤热缩管相关的人员均有将本指导书付诸实施的责任。
4. **定义:** 无。
5. **工作程序:**

- 5.1 员工依据生产指令及工艺文件, 备齐所需的材料、半成品;
- 5.2 校对所备材料、半成品与生产指令及工艺文件的符合性;
- 5.3 正确使用电风枪进行热缩管热收缩的操作, 热缩管应紧套在收缩部分不得有移位现象。
- 5.4 热缩管热收缩的合格判定方法:

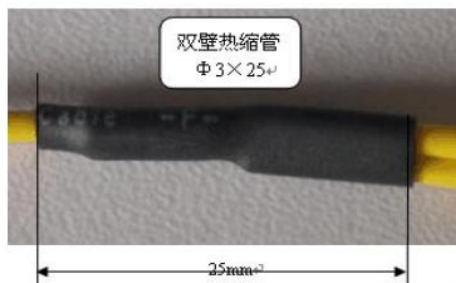
a、孔式接头尾部热缩管热收缩:



b、端子外部热缩管热收缩: 热缩管不得超出端子前端, 距离端子前端的在1mm内:



C、合点处热缩管热收缩: 先用PVC胶带将合点出进行包扎, 保证无铜丝翘起时; 再将热缩管移到合点处进行热收缩, 双壁管有胶溢出将起到充分的密封作用。



编制:		审核:		批准:	
职务:	技术工程师	职务:	技术部长	职务:	研发总经理