

Im Interesse einer effizienten und zuverlässigen Angebotserstellung legen wir besonderen Wert auf die Bereitstellung vollständiger Daten, die für die Bewertung und Produktion auf Anfrage benötigt werden. Um die Material- und Produktionskosten im Auftrag des Projekts abzuschätzen, benötigen wir die folgenden Dateien und Eingabedaten:

1. Stückliste (BOM).

Es ist vorzuziehen, dass die Stückliste in Form einer bearbeitbaren Datei (Tabellenkalkulation) bereitgestellt wird, in der die Zeilen nachfolgende Komponenten und die Spalten detaillierte Informationen enthalten. Das Folgende ist ein Beispiel für eindeutige Informationen, die in die Stückliste aufgenommen werden sollten, um eine eindeutige Identifizierung von Komponenten zu ermöglichen:

Designator	Value	Footprint	Description	Assembly	Quantity	Manufacturer	Manufacturer Number	Part	Supplier 1	Supplier Part Number 1	Supplier 2
C58	15pF	201	Ceramic Capacitor COG, NPO 0201, ±5% 25V	SMT	1	Walsin	0201N150J250CT		Digi-Key	1292-1138-1-ND	
C62	150pF	201	Ceramic Capacitor COG, NPO 0201, ±5% 25V	SMT	1	Murata	GRM0335C1E151JA01D		Digi-Key	1292-1138-1-ND	
L7	2.2µH	1212	Ferrite Inductor, Shielded, 1.5A, 72mOhm	SMT	1	Taiyo Yuden	NR3015T2R2M		Digi-Key	587-1648-1-ND	Farnell
P7	Pin List 1x8	LIST_1x8_SMD	Pin List 1x8, 2.54mm (100mil), SMD	Not mounted	0	W-CON	1125-1108S0M116R2		Cabcon	1125-1108S0M116R2	Samtec
P13, P15, P17	Pin Header 2x8	HDR_2x8	Pin Header 2x8, 2.54mm (100mil)	THT	1						
Bag_1	Bag antistatic		Antistatic bag with ZipLock 100x100mm	Mechanical	1						

2. Pick and Place (PnP) -Datei.

Wir bevorzugen die Bereitstellung der PnP-Datei im CSV-TXT-Format mit Daten zur Positionierung von SMD-Komponenten auf der Leiterplatte.

Designator	B/T	Center-X(mm)	Center-Y(mm)	Rotation
C54	T	48.5902	19.8120	180
C14	T	50.4952	15.0876	360
C55	T	44.5770	19.8120	180
R36	T	57.0214	48.4282	180
R35	T	57.0214	47.3614	180
R34	B	57.0214	46.2946	180
R33	B	57.0214	45.2278	180
C47	B	53.5176	43.8854	360

8. Aufbringen der Schutzbeschichtung.

Wenn der Umfang des Angebots den Lackierprozess umfasst, muss der erwartete Lackierbereich einschließlich der zu vermeidenden Elemente angegeben werden. Von den Kanten der Leiterplatte, den Steckverbindern, den Befestigungslöchern und den verbotenen Bereichen wird ein Rand von 3 mm verwendet, der der Bereich des Lackflusses ist. Dieser Bereich ist möglicherweise nicht zu 100% lackiert. Schutzbeschichtungen werden mit Electrolube APL Acryllack hergestellt.

9. Harzapplikation (Vergießen).

Wenn der Umfang des Angebots den Prozess des Gießens von Harz umfasst, muss der erwartete Anwendungsbereich angegeben werden. Das Gießen erfolgt mit Elan-tron® PU 501LR / PH 3 Material.

10. IKT-, FCT- und EOL-Tests

Wenn der Umfang des Angebots den IKT-, FCT- oder EOL-Testprozess umfasst, müssen Software, Programmier- / Testanweisungen und Informationen zum verwendeten Tester / Programmierer bereitgestellt werden. InterPhone Service kann nach Absprache mit dem Kunden auch die Station und die Testsoftware vorbereiten.

11. Produktmuster / Fotos.

Es ist eine gute Praxis für den Kunden, das Gerätemodell oder die Fotos zur Überprüfung bereitzustellen

12. Verpackung.

Es ist wichtig, Verpackungsspezifikationen für das Produkt anzugeben. Wenn der Besteller keine Verpackungsspezifikation hat, schlagen wir nach Absprache eine bequeme Form von Verpackungsprodukten vor.

13. Qualitätskontrolle.

Bitte geben Sie bei der qualitativen Bewertung der Details und des Produkts die erforderlichen Unterlagen für Komponenten und das Produkt an.

14. Anvertraute Komponenten.

Komponenten sollten nach Rücksprache mit InterPhone Service auf Rollen, Tablett und gelegentlich in Röhrchen geliefert werden. Die Komponenten sollten mit einer Vorkehrung für Prozessentlüftungen geliefert werden. Für den Fall, dass der Besteller SMD-Komponenten liefert, die nicht für die automatische Montage geeignet sind (sogenannte "lose" verpackte), kann es erforderlich sein, spezielle Montageschalen herzustellen. Tablett sind ein zusätzliches kostenpflichtiges Element und ihre Anzahl hängt von der Größe der bestellten Produktionsserie ab. Die Lieferung von Komponenten, die nicht den oben genannten Richtlinien entsprechen, kann zu Verzögerungen bei den Produktionsterminen und zu Änderungen des im ursprünglichen Angebot enthaltenen Preises führen.

15. Bestückung.

InterPhone Service führt die Montage von Komponenten gemäß dem IPC-A-610F-Standard durch. Die Installation erfolgt gemäß Klasse II. Für den Fall, dass der Kunde die Implementierung von gedruckten Schaltungen oder Baugruppen gemäß IPC der Klasse III benötigt, müssen wir dies in der Bewertungsphase wissen. Die Installation erfolgt in Übereinstimmung mit dem vom öffentlichen Auftraggeber bestätigten vereinbarten Umfang.