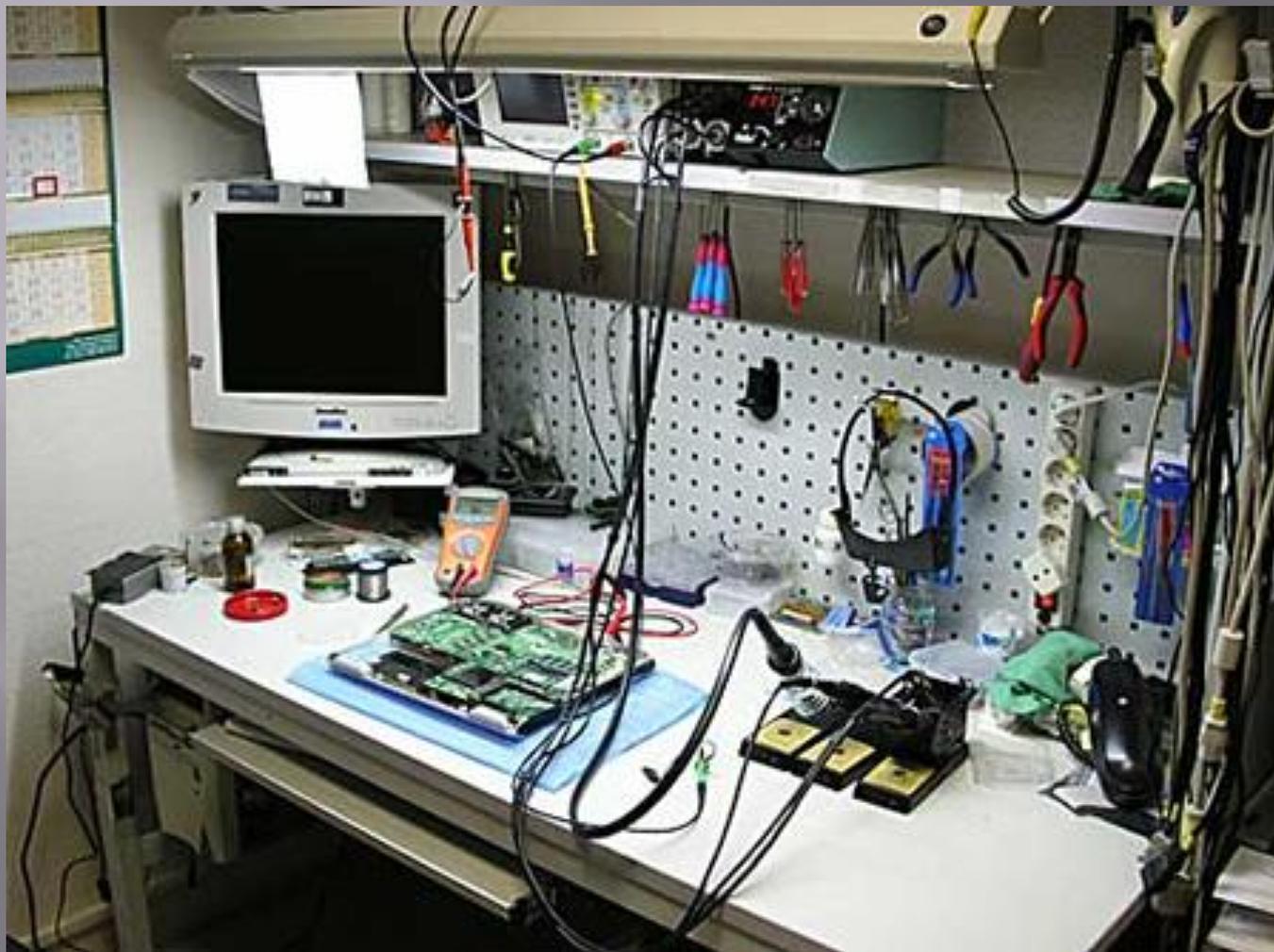


ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ ПАЙКИ МАТЕРИНСКИХ ПЛАТ.

Во время работы необходимо:

- 3.1. Содержать рабочее место в чистоте, не допускать его загромождения.
- 3.2. При выполнении работ соблюдать принятую технологию пайки изделий.
- 3.3. Паяльник, находящийся в рабочем состоянии, устанавливать в зоне действия местной вытяжной вентиляции.
- 3.4. Паяльник на рабочих местах устанавливать на огнезащитные подставки, исключаящие его падение.

Рабочее место.



- 3.5. Нагретые в процессе работы изделия и технологическую оснастку размещать в местах, оборудованных вытяжной вентиляцией.
- 3.6. При пайке крупногабаритных изделий применять паяльник со встроенным отсосом.
- 3.7. Для перемещения изделий применять специальные инструменты (пинцеты, клещи или другие инструменты), обеспечивающие безопасность при пайке.
- 3.8. Сборку, фиксацию, поджатие соединяемых элементов, нанесение припоя, флюса и других материалов на сборочные детали проводить с использованием специальных приспособлений или инструментов, указанных в технологической документации.
- 3.9. Излишки припоя и флюса с жала паяльника снимать с применением материалов, указанных в технологической документации (хлопчатобумажные салфетки, асбест и другие).

Инструменты для пайки.



- ▣ **3.10.** Пайку паяльником в замкнутых объемах проводить не менее чем двумя работниками. Для осуществления контроля безопасного проведения работ один из работников должен находиться вне замкнутого объема. Работник, находящийся в замкнутом объеме, кроме спецодежды должен применять: защитные каски (полиэтиленовые, текстолитовые или винипластовые), электрзащитные средства (диэлектрические перчатки, галоши, коврики) и предохранительный пояс с канатом, конец которого должен находиться у наблюдающего вне замкнутого объема.

3.11. Пайку паяльником в замкнутых объемах проводить паяльником с напряжением не выше 12 В и при непрерывной работе местной приточной и вытяжной вентиляции.

3.12. Пайку малогабаритных изделий в виде штепсельных разъемов, наконечников, клемм и других аналогичных изделий производить, закрепляя их в специальных приспособлениях, указанных в технологической документации (зажимы, струбцины и другие приспособления).

▣ 3.13. Во избежание ожогов расплавленным припоем при распайке не выдергивать резко с большим усилием паяемые провода.

3.14. Паяльник переносить за корпус, а не за провод или рабочую часть. При перерывах в работе паяльник отключать от электросети.

3.15. При нанесении флюсов на соединяемые места пользоваться кисточкой или фарфоровой лопаточкой.

3.16. При проверке результатов пайки не убирать изделие из активной зоны вытяжки до полного его остывания.

3.17. Изделия для пайки паяльником укладывать таким образом, чтобы они находились в устойчивом положении.

3.18. На участках пайки паяльником не производить прием и хранение пищи, а также