

# Регулировщик РЭАиП

Студент ЮУрГУ  
Савин С. Н.

# Выполняемые операции

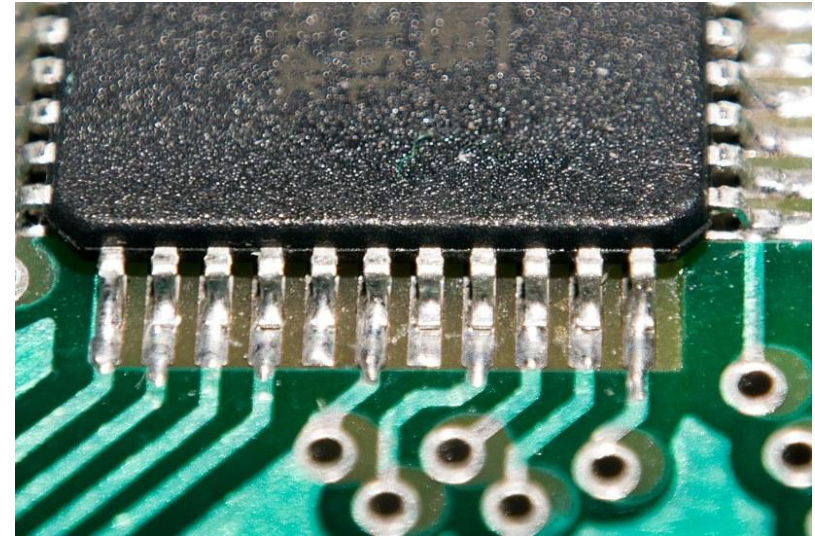
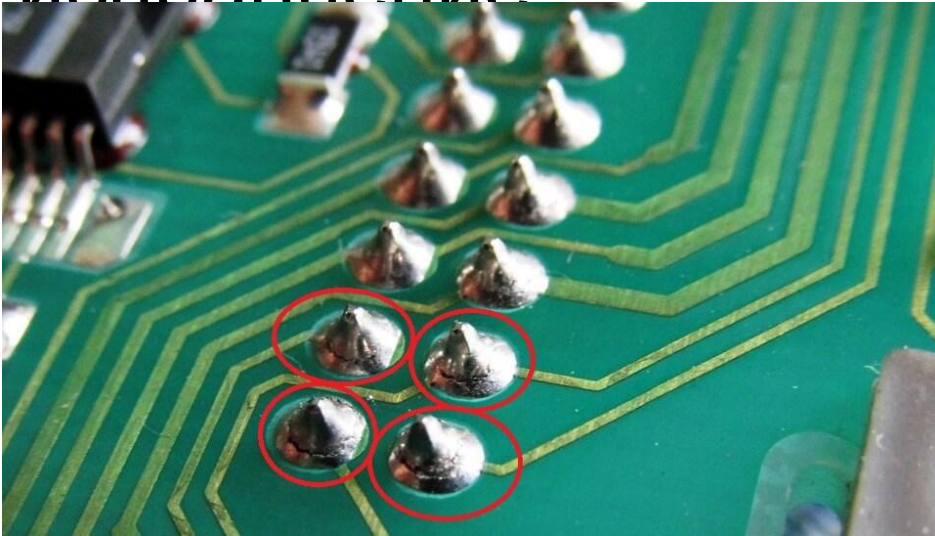
- ✓ Прозвонка;
- ✓ Проверка;
- ✓ Контроль параметров (согласно ТУ);
- ✓ Регулировка и настройка.

# Связанные процессы

- Разработка конструкторской документации;
- Подготовка плат (формовка, создание отверстий , металлизация)
- Монтаж;
- Пайка;
- Сборка;
- **Прозвонка и проверка на соответствие параметров;**
- **Регулировка и настройка (при необходимости);**
- Лакировка;
- Испытания печатной платы;
- **Повторный контроль и проверка**

# Описание действий регулировщика

- При обнаружении неисправностей описываю их в карте контроля и отдаю диспетчеру, который в свою очередь относит их монтажнику на доработку или исправление



# Описание действий регулировщика

- При отсутствии неисправностей во время проверки или настройки отдаю платы на дальнейшую лакировку.
- Также платы при необходимости проходят виброиспытания.
- После этого повторная проверка на участке регулировки.
- Сдача ОТК или заказчику.

- логистическая концепция – Точно в срок. Основная идея концепции заключается в следующем: если производственное расписание задано, то можно так организовать движение материальных потоков, что все материалы, компоненты и полуфабрикаты будут поступать в необходимом количестве, в нужное место и точно к назначенному сроку для производства, сборки или реализации готовой продукции.

# Анализ продвижения техпроцесса

Сборочно-монтажные операции выполняются вручную, однако не наблюдается задержка производства на данном этапе, поскольку монтажников много для каждого своего типа продукции.

Процесс регулировки занимает не очень продолжительное время, поэтому он также не затрудняет движение техпроцесса на производстве.

«Бутылочным горлышком», по моему мнению, является возможное отсутствие: 1 – заказов; 2 – материальной базы.