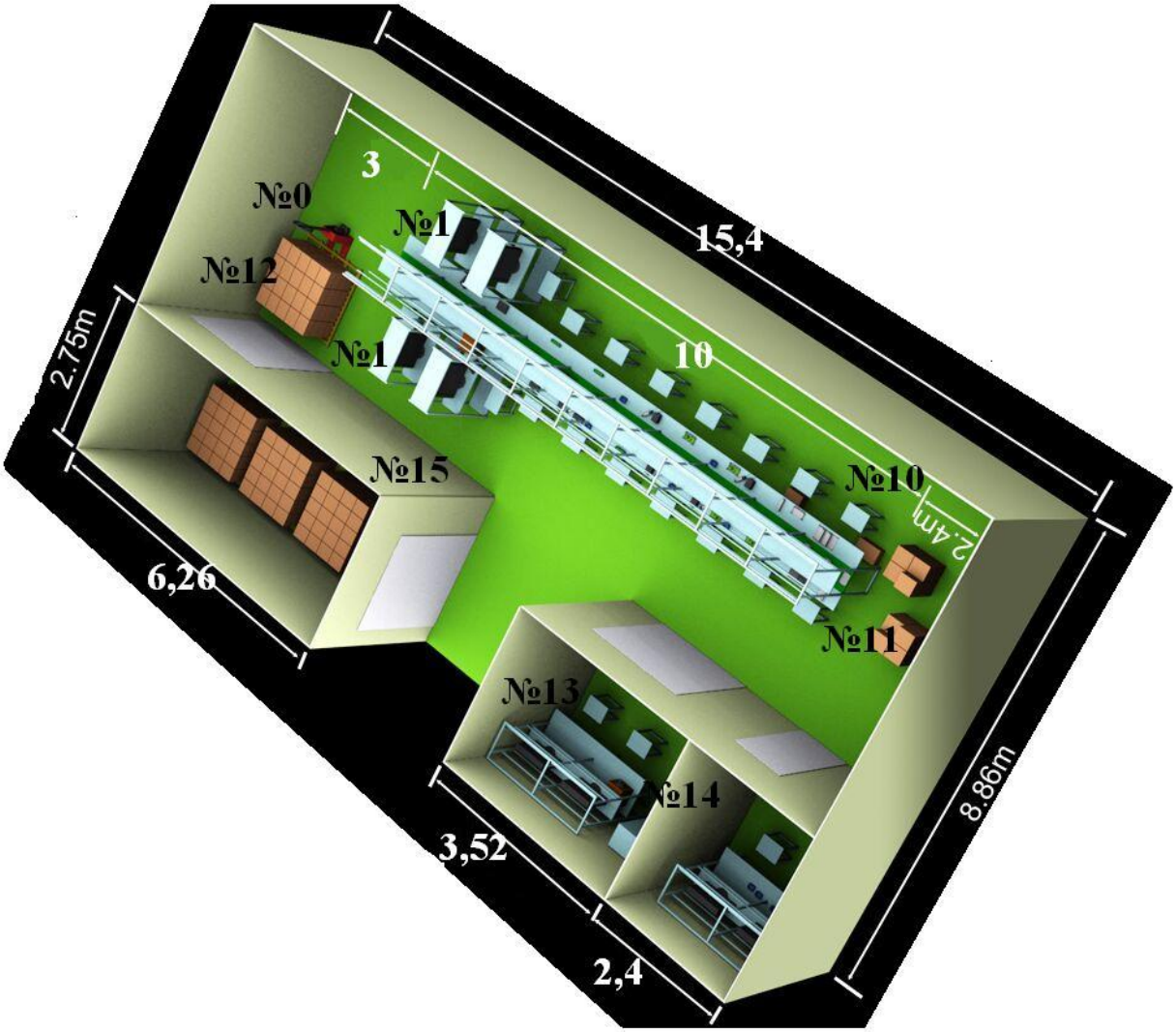
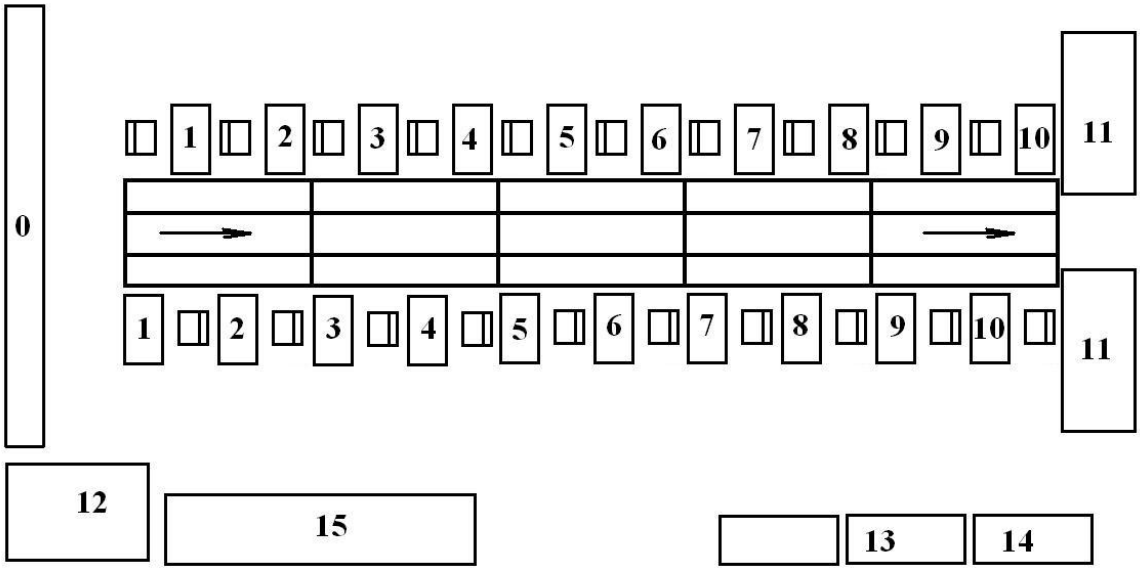
Сборочный конвейер

Фото конвейера





Организация производства

Производительность конвейера определяется длительностью и количеством технологических операций. Ниже представлен пример расчета мощности конвейера при сборке приставок DVB-T2.

Технологическая карта сборочного производства
цифровой телевизионной приставки DVB-T2 AS 1950 HD

Перечень основных специальностей по классификатору профессий (для двух линий):

№0	комплектовщик (1 чел. на 1 линию)	2 чел. на 2 линии
№1-3	сборщик изделий электронной техники (3 чел. на 1 линию)	6 чел. на 2 линии
№5-10	контролер качества (6 чел. на 1 линию)	12 чел. на 2 линии
№11	укладчик изделий (3 чел. на 1 линию)	6 чел. на 2 линии
№15	бригадир участка (1 чел.) (бригадир основного производства)	1 чел.
№4	определяется по хронометражу	

Перечень вспомогательных специальностей по классификатору профессий (для двух линий):

№12	лаборант-радиоэлектроник (1 чел.)	(оператор термосоединений)	1 чел.
№13	слесарь-механик РЭА (1 чел.)	(наладчик КИПиА)	1 чел.
№14	инженер-электроник (1 чел.)	(инженер КИПиА)	1 чел.
		итого:	30 чел. на 2 линии

Расчет персонала по хронометражу:

1 полный цикл = 40 сек./ приставка

1.	Подготовка к сборке - затраты: 1 комплектовщик, цикл 40 сек.	**За 4 мин. д.быть подготовлено 6 комплектов**
	*** обслуживание 3-х сборщиков**	(для 2-х линий 12 комплектов)
2.	Сборка 120 сек. - затраты: 3 сборщика, по 1/3 цикла по 40 сек.	**За 4 мин. д.быть собрано 6 комплектов**
	*** пооперационная сборка**	(для 2-х линий 12 комплектов)
3.	Проверка 240 сек.- затраты: 6 контролеров полный цикл	**За 4 мин. д.быть проверено 6 комплектов**
	*** одинаковый цикл**	(для 2-х линий 12 комплектов)
4.	Упаковка 120 сек.- затраты: 3 упаковщика по 1/3 цикла	**За 4 мин. д.быть упаковано 6 комплектов**
	*** пооперационная упаковка**	(для 2-х линий 12 комплектов)

**** За 4 мин. д.быть изготовлено, проверено и упаковано 6 комплектов на каждой линии.**