
Processo produtivo SMT

Mapeamento do processo produtivo SMT

V1.0.0 (JAN/2024)

Sumário

1	Introdução	3
2	Processo de produção smt	4
2.1	Pontos discutidos na reunião do dia 21/12	4
2.2	Regras extraídas dos requisitos:	5
3	Change log	6
3.1	Versão 1.0.0	6
3.2	Versão 1.0.1	6

1 Introdução

O presente levantamento de requisitos oferece uma visão abrangente do processo operacional na SMT (Solda em Montagem de Superfície). Por meio da integração com o IMS (Information Management System) e com o suporte do PCP (Planejamento e Controle da Produção), detalhamos as etapas desde o recebimento de materiais até a produção, embalagem, e controle de qualidade na SMT. Este panorama busca fornecer uma compreensão concisa e estruturada das operações, destacando a importância da eficiência e precisão em cada fase do processo.

2 Processo de produção smt

2.1 Pontos discutidos na reunião do dia 21/12

- SISTEMA IMS -> criação de OF SMT pelo PCP.
 - Atraves do IMS é disponibilizado a sequencia de produção da SMT.
 - A produção só pode ser iniciada após a gravação de CI e gravação de barcode;
- Ao receber os insumos, a produção faz o checkup dos itens recebidos pelo almoxarifado pelo IMS.
 - O recebimento do material é realizado por um PDA, onde é realizado a leitura dos REE-LID(Etiqueta com informações sobre a OF do IMS);
- A equipe de produção recebe o material do almoxarifado, realiza o setup da máquina tanto externo quanto interno(tem a media de duração de 2:40, dependendo da quantidade).
 - Feeder = o maquinário da externa.
 - Taper = Rolo com os componentes.
 - Os tapers são montados no feeder pelos funcionarios internos da produção na externa, e na interna, com esses feeders montados, será montado na máquina, o que é chamado de setup interno.
 - Durante o setup interno é feito a conferência do BOMlist com os códigos dos componentes disponibilizados pelo almoxarifado e inseridos na máquina para produção.
 - Para toda PCBA existe uma TDS especifica e única.
- O operador mantenedor precisa realizar ajustes após o setup, para poder assim realizar a produção, feito diretamente no software da máquina;
 - Se houver, divergencias ou problemas nesses ajustes ou precisar de suporte a equipe de processo é acionada.
- Ao produzir a primeira placa é feito a conferência com a placa padrão para checar algum erro.
 - Se houver componente ausente aciona a equipe de processo.
- Ao produzir uma nova placa, pela primeira vez, ao finalizar será enviada para a equipe de qualidade e engenharia para checagem de padrão da placa e qualidade da mesma, para só assim ser usada como padrão.
- Ao finalizar o processo produtivo da placa, é feito a embalagem SMT, onde são conferidos, através do BOM, as informações da PCBA é disponibilizado como saldo para o estoque do IMS;
 - Se estiverem OK, a embalagem é feita com sucesso;

- Se não estiver OK, verificar o erro e atuar conforme a msg;
- Após a embalagem SMT, as PCBAs vão pro estoque virtual, via IMS;
 - Ao embalar as PCBAs é criado um REELID para o “lote” produzido e gerado estoque no IMS;
- Barcode é a numeração da PCBA, que é gerado durante a geração de of de SMT;

2.2 Regras extraídas dos requisitos:

- **Atraves do IMS é disponibilizado a sequência de produção da SMT, disponibilizado pela equipe do PCP (Verificar com PCP);**
- Equipe de produção deve receber a matéria prima do almoxarifado, através do IMS, para poder realizar o setup externo para produção das placas;
- O barcode e CI devem ser gravados na etiqueta e colados em suas respectivas PCBAs;
- Ao finalizar o processo produtivo da placa, é feito a embalagem SMT, onde são conferidos, através do BOM, as informações da PCBA e disponibilizado como saldo para o estoque do IMS;

3 Change log

3.1 Versão 1.0.0

- Criação do documento para levantamento de requisitos do fluxo de produção SMT.

3.2 Versão 1.0.1

- Alteração do texto e atualização do corpo do documento.