

Postup kontroly osazovacího materiálu (součástek) dobávaného zákazníkem

Cíl: tento dokument popisuje **kroky procesu kontroly materiálu** (součástek) pro osazení desek plošných spojů, **dobávaného zákazníkem**. Cílem kontroly je ověření správnosti a počtu materiálu tak, aby následná výroba probíhala v souladu s časovým plánem a termínovým plněním zakázky. Kontrola eliminuje rizika spojená se správností, pro funkčnost osazené desky použitého materiálu a s prodloužením termínu expedice celé zakázky.

Kontrola materiálu dobávaného zákazníkem obsahuje následující body:

- kontrola požadovaného množství na danou zakázku,
- kontrola štítku (jednoznačného a nezpochybnitelného popisu součástky), který má definovanou „hodnotu“ součástky + označení výrobce součástky (na kotouči, v prutu, v platu, v sáčku či obdobně vhodném balení) v závislosti na zákazníkem dodaný seznam součástek (tzv. BOM).

V případě zjištění nesrovnalostí nebo jakýchkoliv pochybností o zákazníkem dodaném materiálu, je zákazník kontaktován s žádostí o vysvětlení, upřesnění či nápravu. Dojde-li v této situaci (vysvětlení či dodání správného materiálu) ke zpoždění, zakázka bude pravděpodobně přeplánována na pozdější termín plnění, který je ovlivněn samotným prodloužením a také změnou plánu dalších zakázek.

Kontrola materiálu dobávaného zákazníkem neobsahuje porovnávání jednotlivých součástek (velikosti pouzder) s velikostí a roztečí pájecích plošek na desce plošného spoje. Dále kontrola neobsahuje zjišťování (měření) skutečné „hodnoty“ součástky s popisem uvedené „hodnoty“ na štítku či obalu.

Vypracoval: Pavel Mucha
Revidoval: Martin Mucha

Schválil: Ing. Martin Mucha, Ph.D.

Brno, 5.6.2023