# 精品喷涂流水线，量大从优

| | |
|---|---|
| 产品名称 | 精品喷涂流水线，量大从优 |
| 公司名称 | 温岭市万宇输送机械设备厂 |
| 价格 | .00/个 |
| 规格参数 | 品牌:万宇<br>型号:PDX<br>用途:输送 |
| 公司地址 | 中国 浙江 温岭市 浙江省温岭市箬横工业区 |
| 联系电话 | 86-0576-6630870 |

# 产品详情

品牌 万宇 型号 PDX
用途 输送

一、型号种类:1、骨架采用：钢材结构、铝材结构；2、工作台选择方式：飞机台、独立工作台、长条工作台；3、流道要求：单边流道、双边流道 ；、速度设定：恒速、电磁调速、变频调速；二、可配置选项:1、气管、风扇、日光灯、装饰板、工艺看板、仪表搁台、抽屉、工具箱、２４ｖ电源、2、工作台面：a.贴防火板 b.贴防静电胶皮三、特点:本厂生产的皮带运输生产线运输平稳，可按客户要求定制，并有多种皮带可选用（pvc防静电胶皮、橡胶皮带、食品专用皮带等），可广泛应用于电子电器，塑胶，化工，食品等行业。

电 话： 86 0576 86630870,86630860

温岭市万宇输送机械设备厂是一家专业设计制造输送流水线设备的企业。现企业组建了一支素质高,业务精的管理人才队伍，并建立起一套完整的全面质量管理体系。本着以“ 诚信、务实、创新的方针，不断加强和完善企业管理，发展企业规模，开发新产品，使企业走在国内流水线制造行业的前沿。 产品涉及电动车、电子、电器、玩具、锁具、工艺品、五金工具、阀门、机电、老化测试等各个领域。流水线设备主要有：电器装配流水线、电动工具装配线、电动车装配生产流水线、阀门装配输送线、线路板插件流水线、电动工具老化流水线、汽车部件组装生产线、电动车装配线、电器装配线、仪器仪表装配生产线、皮带流水线；健身运动器材装配线及各类成套涂装线等输送生产线。锁具装配线、轴承装配线、童车装配线、减震器装配线、沙滩车装配线、水泵输送线、装配线；麻将机装配流水线、洗衣机装配输送线、变速器装配流水线、消毒柜流水线、灯具装配流水线、电饭煲流水线

、电器组装生产线、电子装配线等各类工业流水线设备。也可根据客户的实际需要对生产流水线设备进行合理适应性的设计制造。产品全部免费保修一年，保修期满，将根据需要随时提供优良的售后服务，确保设备顺畅运转。竭诚欢迎国内外客商咨询和光

| 详细信息 | | | |
|---|---|---|---|
| 主营产品或服务： | 流水线、;装配流水线;流水线设备;生产线;装配线;输送线;装配生产线;工业流水线;生产流水线;电子流水线;组装生产线;涂装线; | 主营行业： | 家电制造设备;电子电器生产线;其他电子产品制造设备;包装生产线;电脑产品制造设备;汽摩产品制造设备 |
| 经营模式： | 生产加工 | 企业类型： | 私营独资企业 |
| 公司注册地： | 中国 浙江 台州 | 主要经营地点： | 浙江省温岭市箬横工业区 |
| 公司成立时间： | 2006 | 法定代表人/负责人： | 潘海均 |
| 年营业额： | 人民币 100 万元/年 - 200 万元/年 | 员工人数： | 11 - 50 人 |
| 经营品牌： | 万宇流水线 | 注册资本： | 无需验资 |
| 主要客户群： | 家用电器行业、电子产品行业、汽摩行业 | 主要市场： | 大陆、东南亚、 |
| 年出口额： | | 年进口额： | |
| 开户银行： | 中国农行温岭支行松门分理处 | 帐号： | 929501040005170 |
| 是否提供oem服务？ | 是 | 研发部门人数： | 5 - 10 人 |
| 月产量： | 套 | 厂房面积： | 350 平方米 |
| 质量控制： | 内部 | 管理体系认证： | |

联系方式

温岭市万宇输送机械设备厂潘海均 先生 (经理)

| | |
|---|---|
| 地 址： | 中国 浙江 温岭市 浙江省温岭市淋川工业区 |
| 邮 编： | 317500 |
| 传 真： | 86 0576 86630830 |
| 电 话： | 86 0576 86630870,86630860 |
| 公司主页： | http://www.zjwylsx.com |
| | http://wylsx.cn.alibaba.com |


流水线优化 流水线在工业生产中扮演着重要的角色，优化流水线直接关系着产品的质量和生产的效率，因此成为企业不得不关注的话题。 1、优化流水线第一站的作业时间, 及多久放一片板子, 此为满足生产计划量所必须的投入cycle时间。但在实际上, 瓶颈站的作业时间必然大于第一站, 第一站一定不是瓶颈站, 所以第一站不一定会完全依要求的cycle时间去投入, 因为瓶颈站已脱拖慢他的速度, 故管理的角度来看, 要确实要求第一站作业者依规定速度投入。流水线的输送带速度也可反推算出日产量, 下面为输送带速度的公式： 输送带的pitch时间 = 整日的上班时间/日产量*(1+不良率) 输送带的速度= 记号间隔距离/输送带的pitch时间 所谓记号间隔距离, 在流水线的皮带上所做的记号间的距离, 希望作业者依记号流经的速度完成作业并放置在皮带线上; 但炼条线并没有做记号, 就以板子的长度当做记号间隔距离。为何要用输送带? 除了运送物品外, 还有半强制作业者依计划完成作业的功能, 但不是一味地加快去试试看, 而应依上述公式去计算求得。 2、观察流水线上哪一站是瓶颈站： (1)永远忙个不停的站； (2)老是将板子往后拉的站； (3)从该站开始, 原本一片接着一片的板子, 中间出现了间隔。 上面三点是目视就可察觉的, 再来就是用秒表量, 作业时间是所有站中最长的。 瓶颈站的作业时间就变成了整条流水线实际产出的cycle时间, 而日产量公式如下: 日产量 = 实整日的上班时间/际cycle时间 故现场干部只要减少其作业时间, 就可明显提升产量, 如将零件拿一些给别站做、使用治工具以节省动作、改善作业域的配置等等。但在解决瓶颈站后, 可能会出现新的瓶颈站, 所以又要对此新的瓶颈站进行改善, 因此持续盯着瓶颈站改善, 整条流水线的效率就会日日提升。 3、观察流水线最后一站收板子的cycle时间, 也就是实际产出的cycle时间, 这站的cycle时间必相等于瓶颈站。从这站可推算出这条流水线线的效率如何, 公式如下: 效率 = 投入cycle时间/实际cycle时间 = 第一站的作业时间/最后一站的作业时间 当然也可用瓶颈站的作业时间来算, 不过观察最后一站总是较简单、实际。 在流水线上的在制品数量就等于: ( 最后一站的作业时间 - 第一站的作业时间 ) * （整日的上班时间/最后一站的作业时间）

4、稼动率的观察 稼动率 = 在作业的时间 / 整日的上班时间
所谓稼动就是流水线上有效的工作,
作业者坐在位子上并不表示他有在工作, 有在工作才能做出产品来,
所以要观察作业者在作业的时间。但在实际上,
不可能全天对每个作业者进行测量,
所以有种工作抽查的手法来仿真测量,
其实说穿了就是不时去看作业者在做什么。
5、流水线作业者坐在位子上并不表示他有认真在工作,
所以最后就是观察每一个作业者的作业速度,
速度是一个很抽象的概念, 光从目视很难来比较跟量化,
所以在心里建立起一个标准速度, 快过它就算好,
动作精简、固定而有节奏地进行, 往往有较好的作业速度,
反之不佳, 如此来观察就比较简单。
流水线作业不过不是快就是好, 其动作必须是有附加价值的,
所以还要看其动作是否简单扼要, 所以要求动作经济原则的观念,
简单地说, 人类手部的动作可分为移动、握取、放开、前置、组立
、使用、分解, 还有一种心理的精神作用,
其中严格来说只有两种动作有附加价值: 组立、使用,
所以在能满足生产要求的条件下,
尽量排除或简化其它的动作。其原则如下: 1、移动: 使物料自动到
达所要的位置、缩短移动距离、减少需移动物品的重量、移动路
径周围避免有东西会妨碍移动、让料盒斜置以缩短绕过边缘的距
离等。 2、握取: 料盒里的物料尽可能整齐排放,
不要杂乱堆积、不方便拿取的东西能先预留握取的空间等。
3、前置: 同握取一样, 料盒里的物料尽可整齐排放,
不要杂乱堆积等。 4、组立: 以治工具代替手作业等。 5、使用:
使机械全自动化等。 6、精神作用:
利用机械取代人为判断、减少作业者目光的移动等。