

手推滚筒输送流水线，量大从优值得信懒

产品名称	手推滚筒输送流水线，量大从优值得信懒
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 型号:WY-LSX 用途:装配
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	WY-LSX
用途	装配		

该线采用滚筒或增速作为传送，配以工装板，以人工手动方工产现工位的传递，采用dq308型材作为护边。平面环型配以万向球来实现横移过渡。适用于净水机、电焊机、小型发电机等整机的装配。

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。

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到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,还有半强制作业者按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。