

定做各种生产线 流水线 装配线 包装线 输送线

产品名称	定做各种生产线 流水线 装配线 包装线 输送线
公司名称	苏州易良自动化设备有限公司
价格	面议
规格参数	加工定制:是 品牌:易良 型号:ylpd
公司地址	苏州市吴中区横泾镇南新路3号
联系电话	13402577627 13706138476

产品详情

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，因为瓶颈站已拖慢他的速度，故从管理的角度来看，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。

流水线安装注意事项:

流水线的平面设计应当保证零件的运输路线最短，生产工人操作方便，辅助服务部门工作便利，最有效地利用生产面积，并考虑流水线安装之间的相互衔接。为满足这些要求，在流水线平面布置时应考虑流水线的形式、流水线安装工作地的排列方法等问题。

流水线安装时工作地的排列要符合工艺路线，当工序具有两个以上工作地时，要考虑同一工序工作地的排列方法。一般当有两个或两个以上偶数个同类工作地时，要考虑采用双列布置，将它们分列在运输路线的两例。但当一个人看管多台设备时，要考虑使工人移动的距离尽可能短。

设备知识

流水线设备知识专题为您提供专业的流水线设备,生产线设备,装配线设备相关的概念和知识,以及流水线相关的设备,诸如输送设备,输送带等设备的概念和操作方法,方便你正确的使用和保养流水线设备.

倍速、差速链流水线特点：

1. 链式流水线是以链条作为牵引和承载体输送物料，链条可以采用普通的套筒滚子输送链，也可采用其它各种特种链条；
2. 输送能力大，可承载较大的载荷；
3. 输送速度准确稳定，能保证精确的同步输送；
4. 易于实现积放输送，可用做装配生产线或作为物料的储存输送；
5. 可在各种恶劣的环境（高温、粉尘）下工作，性能可靠；
 - a、采用特制铝型材制作，易于安装；
 - b、结构美观，实用噪音低；
 - c、多功能，自动化程度高。

生产流水线

生产流水线的特征是每一道工序都有特定的人去完成，一步一步地加工，每个人做一个特定的工作。

优点是生产起来会比较快，因为每个人只需要做一样事，对自己所做的事都非常熟悉。

缺点是工作的人会很觉得很乏味。

各种流水线特点

板链式装配流水线

特点：承载的产品比较重，和生产线同步运行，可以实现产品的爬坡；生产的节拍不是很快；以链板面作为承载，可以实现产品的平稳输送。

滚筒式流水线

特点：承载的产品类型广泛，所受限制少；与阻挡器配合使用，可以实现产品的连续、节拍运行以及积放的功能；采用顶升平移装置，可以实现产品的离线返修或检测而不影响整个流水线的运行。

皮带式流水线

特点：承载的产品比较轻，形状限制少；和生产线同步运行，可以实现产品的爬坡转向；以皮带作为载体和输送，可以实现产品的平稳输送，噪音小；可以实现轻型物料或产品较长距离的输送。

差速输送流水线

特点：差速输送流水线采用倍速链牵引，工装板可以自由传送，采用阻挡器定位使工件自由运动或停止，工件在两端可以自动顶升，横移过渡。还可以在线体上或线体旁安装旋转（90度、180度。。。）、专机、检测设备、机械手等装置。

本产品的加工定制是是，品牌是易良，型号是ylpd，别名是流水线装配线包装线输送线，适用领域是服装厂电子厂塑胶厂物流公司医药厂，输送能力是根据客户需求而定，输送物品是服装电子产品塑胶产品，规格是根据客户需求而定