

服装厂智能流水线 服装厂流水线厂家 服装厂单件流水

产品名称	服装厂智能流水线 服装厂流水线厂家 服装厂单件流水
公司名称	东莞市骏美科技机械有限公司
价格	48000.00/条
规格参数	品牌:骏美 型号:JM 功率:0.75
公司地址	东莞市虎门镇北栅西坊工业区西兴四路八号
联系电话	18027078328

产品详情

服装吊挂流水线是目前广泛应用于服装生产制造中，较为先进的、实用、简捷、成熟稳定生产线物料传送设备，它改变了传统生产方式，将整件服装的裁片在流水线前端流进，末端流出。设备可以根据相关款式产品需要，调节节拍时间，准时将每道工序的裁片自动传输到员工手中，从而有效控制产品在库存、搬运、动作、管理等环节所造成的浪费，提高生产质量，提高生产效率，从而保证交货期，实现长远的合作。

吊挂流水的优点：

- 1、提高公司的整体形象，彰显公司的实力
- 2、提高生产效率
- 3、控制节拍时间
- 4、操作简单，轻松实现人性化管理
- 5、配套软件，数字化管理和目视化管理
- 6、jit精益生产模式，产出快，无半成品积压
- 7、规范现场管理。生产现场整洁、整齐
- 8、消除加工中转运、动作、管理、等待、返工、库存时间周期耗损。

单件流水的认识：一、什么是单件流水？ 单件流水又叫单元同步流水,单件流水是把人员、设备、物流进行综合有效利用,有组织、有计划、有目标的进度每个单元平衡生产！在生产活动中，生产批量以一个为批量，前后工序间无停滞，每完成一道工序自检一道工序，传递一个的生产方式称之为一个流的生产方式，简称单件流。 二、单件流水的特点：

1、目标管理：产能目标化，由工业工程人员把产品的每个单元（工序）进行目标产能设定；
2、时间管理：时间定量化，由工业工程人员把产品的每个单元（工序）进行目标操作时间的设定；
3、成品出产快，质量问题反应迅速，零批量品质事故； 4、前推后拉式：它与传统生产方式不同，传统生产方式，生产线处于被动，只能等待前部门的物料、开裁、绣花、印花来决定生产的正常运作，而单件流水生产它是处于主动，前工序必须满足生产线，一切为了生产而谋定。前推，不只是流水上的前推，它包括订单、物料供应、产品再加工。后拉，是为了满足客户需求，拉动整过生产与供应链的拉动。

三、为什么要推行单件流？

1、出成品快，能有效预防批量制作质量问题的发生：

jit单件流水能在很短（3小时内）时间内生产出第一件成衣，杜绝半成品积压，这样更可以将成衣做个完整的全检，杜绝捆包传统大流水形式下检查大批量不合格品的发生。

2、便于管理：

jit生产流水线讲的是连续性，前一工序做完后方就能进行后道工序的生产，所以这种紧迫感使工人不得不加快生产的速度，从而使生产现场气氛高涨，对于管理者而言不会在像以前那样费尽心思考虑如何去管理员工，因为员工都在一门心思的生产，从而监督了生产员工工作能力的同时也很好的约束了员工，真正做到了自我管理。

3、所需计时人员减少：

实施jit管理模式生产线后，因为流水先节拍带来的高效率及打造自动自发功能，比传统捆包流水时所需计时人员减少10%—20%，为企业大大减轻计时员工对公司的负载成本，比如住宿、保险、安全等配套费用。

4、提高产量：

鼎新jit管理系统贯穿应用于整个生产流程，连接每一道工序，一环紧扣一环，采用测时来平衡各员工作业，所以不会造成各道工序之间的堵塞。克服了传统模式的人工搬运方式费时费力的缺点，提高了生产效率，改善了车间7s环境。

5、缩短服装生产加工周期：

鼎新jit管理系统进行平衡生产同时能通过灵活控制配送中心计划的供应量及筹备量来尽可能的生产流程管理，从而最大程度地实现缩短订单的生产周期。很大程度上提高了应付紧急订货和突发情况的能力。

6、提高工人的积极性：

国内大多服装厂的工人均实行计件薪资，多劳多得。通过实施jit管理模式，提高了30%-80%的产量效率，企业也提高了30%-80%的利润；同时意味着员工收入在同一时间内提高了30%-80%，这对提高工人的劳动积极性大有帮助，企业做到了短时间高效率，在也不是用晚上加班很晚来满足客户货期，对企业招聘有着重大的优势。

7、充分利用厂房场地：

使用jit管理模式生产线可以减少半成品的堆放面积，使场地的使用最大化。同时使车间看起来更加整洁，从而提高企业自身形象，生产管理与国际接轨。

8、提高客户接单能力

jit新管理模式的使用，大多数服装需求客户均会将生产定单发放给使用jit管理模式的客户，因为我国的服装很多是外贸和品牌，而jit管理模式在国外的各行各业使用率已很普及，特别是日本丰田公司，所以使用jit管理模式的客户更容易接到订单、满足客户需求。