

# 服装厂推框流水线 服装厂流水线 服装厂JIT单件流辅导

产品名称	服装厂推框流水线 服装厂流水线 服装厂JIT单件流辅导
公司名称	东莞市骏美机械科技有限公司
价格	28000.00/条
规格参数	品牌:骏美 型号:JM-16 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	0769-89917876 18027078328

## 产品详情

自动流水线系统是根据以下原理而设计的：将整件衣服的裁片单间放入个工作位篮筐，按照此款式工序前后顺序左右（单排）均衡编排车位，裁片自动送到各个车位旁。整条流水线的节拍系统设置控制。大幅度地减少折叠、捆绑、搬运、剪票据及数据统计等非针动生产时间，单件作业减少每个工序的库存数量，减少整个团队的半成品数量，养成自检、互检，可以避免不定时的质量隐患，从而提供不间断的工作流程，大大提高了工作效率和产品质量。提高企业的管理水平，给企业带来强劲的市场竞争力，以满足现代服装市场多款式、短工期、高质量的要求。让操作员、管理者和重要客户之间保持密切的联系，及时了解 and 监控生产情况“单元同步流”概念而设计，为客户创造出一个高工作效率与管理控制完美结合，有序、整洁的生产环境。

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、缩短生产周期，由于单件流是所有生产人员分制程的同步作业，的减少了人力资源的浪费，生产效率的提高大大的缩短了生产周期。2、降低在制品库存：由于单件流生产形式是后拉式的生产模式，既一道工序需要多少，前工序才生产多少，所以它的制造过程中就是每工序同步运作一次即一个成品出车间，如无特殊情况，几乎可达到无库存。3、节省生产空间：由于单件流是快速出成品的制程，在生产过程中无需库存任何材料，大大节省了生产空间。4、减少不良品数量：单件流的生产模式是以一件为批量，整条流水线同步作业一次即出一件成品，所以能及时发现问题，的减少了不良品发生的机率。5、提高生产力：单件流的精髓是单元同步，每个岗位即为一个单元。习惯性的同步协调，培养了团队

合作的精神、高度团结、高度集中精力的结果大大提高了生产力。四、产前准备：1、传统的生产方式，仓库只是用来临时周转货物，或者用来堆放库存，而单件流水生产方式，仓库已不再是以上两种功能，单件流水特别强调，产前准备要充分做好，做足，所以对仓库的功能进行改变，在台资或日资企业里，仓库不叫仓库而是叫备料课，或叫备料科，所谓备料，就是充分准备物料，（例如：水洗唛、丈巾、织带都是事先由备料部门按照制单要求先缩水剪好，这样可以避免生产时因用量不足临时补料，或时间上来不及，导致停产或减少成品因而引起客户索赔），2、业务部物料供应信息、到料情况必须公开、及时，对生产统筹要求更高更紧密；3、对设备、辅助性工具的要求更高，必须配合工业工程人员进行有效设备改造；4、对员工的技能必须根据不同的工种进行及时、有效培训；5、对生产办的工艺要求和标准要求更高，传统的生产办一般不考虑大货的方便与实际操作性，而工业工程的理念，要求工艺结构的改造必须从生产办开始，有效的工艺结构改善，有助于提高生产效率！