

# 家具工厂生产线规划方案

产品名称	家具工厂生产线规划方案
公司名称	广东数夫软件有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	广东省东莞市南城区宏图路86号南信产业国际C座8-9楼
联系电话	400-1166-002 15814178558

## 产品详情

家具工厂生产线如何规划？家具工厂产品品种、设备设施、工艺技术、管理手段、生产规模、生产模式千变万化，所涉及的产品变化之丰富、工艺流程之繁杂、生产规模之悬殊、生产组合方式之多，都是其它行业很少有的。家具工厂规划设计较一般行业要复杂得多。具体是怎样呢？家具工厂生产线规划：一、产品分析产品分析是家具生产线规划设计的基础，家具生产线的功能就是为了多快好省地生产出所需要的产品，因此在设计规划生产线之前，必须对产品进行详尽的分析。1.材料分析：细、聚、省所谓细，是指全面细致，要将产品所涉及的各种零部件全部列出，同时要列明所使用的原料的规格、等级，包括所采用的五金；所谓聚，是指要将零部件按材料、形状、特征等进行归类，以便于下一步的具体分析；例如橱柜，可以将侧板、顶底板、抽屉单独进行归类；所谓省，是指对原料进行初步分析，尽可能将材料的规则种类压缩至最小，同时对材料的利用率进行分析，利用率较低的材料如何通过改变规格、改变品种、改变材质等手段提高其利用率。例如橱柜背板的利用率可以通过采用大规格的原料（6X8尺或者8X8尺的板材）增加其利用率。2.工艺流程：顺、短、快根据归纳好的零部件数据，进行工艺流程分析，应遵循以下原则：顺：是指要按照加工的工艺顺序进行排列，包括前后工序中用到同一种设备的排列，这在部件加工中尤其要注意；

短：是指要尽可能采用较短的工艺路线，以缩短加工流程，减少零部件加工基准面定位的次数；快：是指对相似工艺流程再进行细分，以达到加工速度最大化的需要。3 工序能力：精、准、全根据生产线设定的产能需求，对各工序能力进行计算，为合理选择设备和生产线布局提供数据支持。所谓精，是指工序能力必须达到工艺设计的品质要求，不能片面追求加工能力而降低质量标准；所谓准，是指工序能力的计算必须准确，计算结果必须控制在较小的误差范围内；所谓全，是指工序能力必须全面计算，所涉及的工序必须全部囊括其中，不能遗漏。二、工艺设计1.零件或者原料的标准化对零件的规格、加工特征、原料等进行再分析，在不影响外观的前提下尽可能将其标准化、模数化，可以优化工艺路线、刀具设备的种类以及零部件加工时设备调整时间，以使得生产制程更加顺畅，大幅度缩短生产周期，并有效地减少在制品的资金占用压力。2.利用设计软件加快生产，缩短生产周期无论是板式还是实木产品，都可以利用相应的设计软件进行设计，并从设计端就可以与工艺以及数控设备相关联，从而缩短生产前的工艺文件准备时间。优秀的家具设计软件，例如TOPSOLID，通过三维产品建模，即可自动生成零部件三视生产图纸，零部件对应条码、零部件清单（BOM表）、数控设备加工代码等生产要素文件，可以大大缩短工艺设计时间，并提高设计人员的工作效率。实践表明，采用TOPSOLID软件，实木产品的设计

时间可以缩短至传统方式的1/4~1/5。三、设备选型设备选型除了要考虑基本加工性能、经济性、稳定性等基本要求，还要综合考虑在整个生产线中的作用，并符合上下游设备的关联需要。1.批量：均衡对于批量生产的产品，设备选型时主要考虑生产节奏的均衡，尽可能做到所有零部件同步生产完成，同时到达组装或者包装工序，以减少生产不均衡所造成的零部件在线等待的现象，同时又不会使得个别工序生产能力过剩，影响生产线的综合效率；2.定制：全面对于定制类产品，除了要考虑生产的均衡，更主要的是生产能力的全面性。由于定制家具的零部件特征是多变的，要使得生产能力绝对均衡是比较难的。因此，定制类家具生产线主要考虑设备的加工能力必须符合产品所有工艺加工的需要。

四、生产线规划以上步骤完成后要进行综合考虑，在符合产能平衡、零部件生产尽可能同步、生产流程流畅的基本要求上，进行生产线的设计规划。以上简单地描述了家具工厂生产线规划的方法，生产线规划应该是对整个加工工艺及流程的再设计、提升，同时也对整个生产工艺设计以及生产管理进行升级，而不仅仅是一个简单的设备平面布局设计。广东数夫家具软件有限公司是国内家具ERP软件、MES系统、CRM系统、SCM系统的龙头企业，它是助推[家居行业信息化](#)、智能化转型升级的引擎。