

包装自动化 威海丰兴自动化设备 日照自动化

| | |
|------|-----------------------|
| 产品名称 | 包装自动化 威海丰兴自动化设备 日照自动化 |
| 公司名称 | 威海丰兴电子有限公司 |
| 价格 | 面议 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 威海市高区火炬路221-2号-101 |
| 联系电话 | 13963166976 |

产品详情

应用范围

机械制造业中有铸造、锻造、冲压、热处理、焊接、切削加工和机械装配等自动线，也有包括不同性质的工序，如毛坯制造、加工、装配、检验和包装等的综合自动线。

切削加工自动线在机械制造业中发展最快、应用最广。主要有:用于加工箱体、壳体、杂类等零件的组合机床自动线;用于加工轴类、盘环类等零件的，由通用、专门化或专用自动机床组成的自动线;旋转体加工自动线;用于加工工序简单小型零件的转子自动线等。

- 1.先确定节拍时间:不论何种制品，皆在其必须完成的恰好时间内制造。
- 2.单位流程:只针对一项产品，进行单位配件的搬运、装配、加工及素材的领取。
- 3.先导器:制作以目视即能了解节拍时间的装置。
- 4.U字型生产线:将设备依工程顺序逆时针排列，并由一人负责出口及入口。
- 5.AB控制:只有当后工程无产品，而前工程有产品的情形，日照自动化，才进行工程。
- 6.灯号:传达生产线流程中产品异状的装置。
- 7.后工程领取:生产线的产品要因应后工程的需求。

折叠意义

- 1.提高作业员及设备工装的工作效率;

- 2.单件产品的工时消耗，降低成本(等同于提高人均产量)
- 3.减少工序的在制品，自动化设备，真正实现"一个流";
- 4.在平衡的生产线基础上实现单元生产，提高生产应变能力，对应市场变化，实现柔性生产系统;
- 5.通过平衡生产线可以综合应用到程序分析、动作分析、规划(Layout)分析、搬运分析、时间分析等全部IE手法，提高全员综合素质。

折叠改善方法

平衡率改善的基本原则是通过调整工序的作业内容来使各工序作业时间接近或减少这一偏差。实施时可遵循以下方法:

- 1.首先应考虑对瓶颈工序进行作业改善，作业改善的方法，可参照程序分析的改善方法及动作分析、工装自动化等IE方法与手段;
- 2.将瓶颈工序的作业内容分担给其它工序;
- 3.增加各作业员，只要平衡率提高了，人均产量就等于提高了，单位产品成本也随之下降;
- 4.合并相关工序，重新排布生产工序，组装检查自动化，相对来讲在作业内容较多的情况下容易拉平衡;
- 5.分解作业时间较短的工序，包装自动化，把该工序安排到其它工序当中去。生产线平衡指南主要包括生产线平衡的相关定义、生产线平衡的意义、工艺平衡率的计算、生产线平衡的改善原则和方法。

总结来说，可以归纳为"删除，合并，简化，重排";删除多余的作业，合并长短工序再平均，通过设备或工治具简化复杂的操作，重新排生产工艺流程;

包装自动化-威海丰兴自动化设备-

日照自动化由威海丰兴电子有限公司提供。“非标自动化,PLC自动化设计,工装治具,ICT检测 FCT检”就选威海丰兴电子有限公司(www.whfengxing.com)，公司位于：威海市高区火炬路221-2号-101，多年来，威海丰兴坚持为客户提供好的服务，联系人：蔡振堂。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。威海丰兴期待成为您的长期合作伙伴！