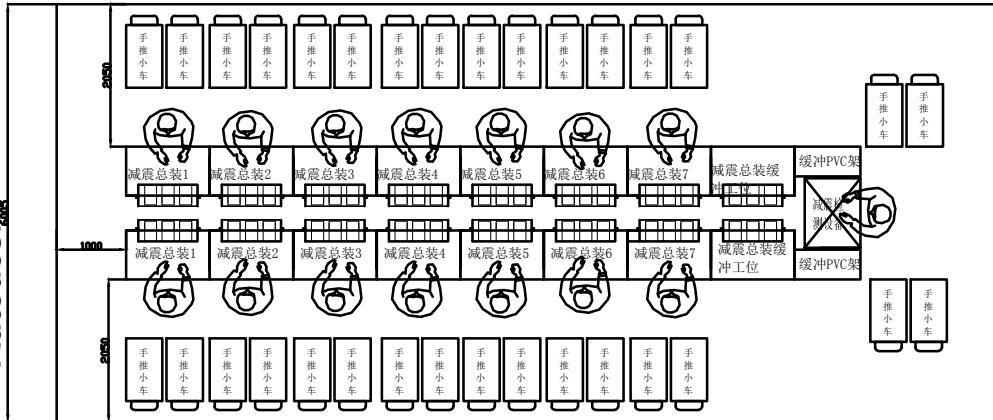


JZ18装配线方案2：（单班/日）

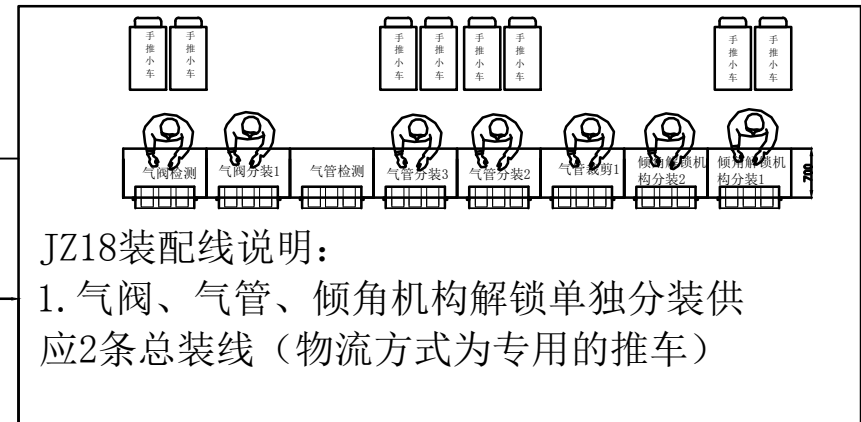
- 1.班产能目标=500套/班（JZ18总装不包括皮裙、滑道分装）
- 2.T.T=49秒/套（2条线同时装配：T.T=98秒/套*线）
- 3.检测作业C.T=150秒/回（因此需配置2台检测设备）



JZ18总装线1#&2#线

技术要求：

- 1.作业台规格为1200*700，配2层物料架
- 2.单独作业台方式组线，便于今后的改善拆分组合



JZ18装配线说明：

- 1.气阀、气管、倾角机构解锁单独分装供应2条总装线（物流方式为专用的推车）

JZ18分装线

4.备注：检测设备产能爬坡期可以先使用1台生产