

JZ18装配线方案1：（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

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

