建时达双导轨回流焊完美解决方案

- *顾客的满意是我们永恒的追求*
- ***Customer satisfaction is our everlasting chase***

- *编制：许 丁 杰*
- *手机:* ***13691816971***
- *邮箱：****dingjie_xu@126.com***

www.themegallery.com

目录

一： 双导轨回流焊概念的应用背景

二：建时达双导轨回流焊的应用历程

三：应用方案核心技术说明

四：应用双导轨前后效益对比

五：总 结

Kince Automation

- 受现代工业污染的影响，全球环境日趋变暖 ，南极半岛的冰雪加速融化；地球的臭氧层黑洞正在日趋变大，紫外线正威胁地球人类的健康！

- 联合国制定相关法律遏制环境的日趋恶化，世界各地各行业寻找--能有效减少能源消耗的发展之路！

- **SMT**电子组装制造业在**2005**年推出有铅转无铅的历史性改革的同时，由建时达公司推出了国内第一台双导轨回流焊在台湾光宝集团大陆工厂开始测试使用！

注：

- 总部：建时（香港）有限公司
- 大陆的制造基地：东莞市健时自动化设备有限公司
- 英文商标 ：KINCE 注册至今已有22年的悠久历史
- 中文商标：建时达

Kince Automation

进程

前期设计方案的提出

应客户台湾光宝集团要求 — 把回流焊设备的电费减少30%的要求；KINCE公司抽调核心设计团队在2005年4月16日设计制造完成国内第一台双导轨回流焊；并运抵光宝集团大陆工厂！

多次测试

在杨长春总工程师带领下KINCE设计团队研发人员的多次反复测试调校，2006年9月17日测试完成！

达到光宝集团客户要求

历经为期九个月另21天的反复测试终于达到客户要求：整套双轨回流焊系统连续运作672小时无故障。并赢得了此客户后续的大量订单，（目前此集团客户一家就有56台，成为KINCE的忠诚客户）

Kince Automation

1）在不增加功率的前提下，保证无铅焊接时加宽炉体内**PCB**板上热效应的一致性和均匀性。

同步移栽台的高精准度	同步移栽台要保证输送**PCB**板时的速度（**3-5**秒）和精度误差**(±0.5mm)**
温度一致性	涡轮增压技术的应用，（核心专利）
技术难点	炉体需加热面积增大，温区之间的温度会相互影响.（防窜温系统专利）

注：

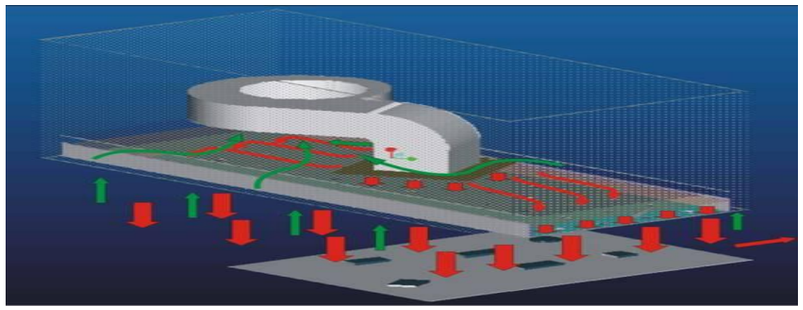
建时达公司共申请多项专利，总数达36项.并多次获得广东省政府的专利津贴，建时达公司凭借核心技术！牢牢占领双轨回流焊的市场份额！！

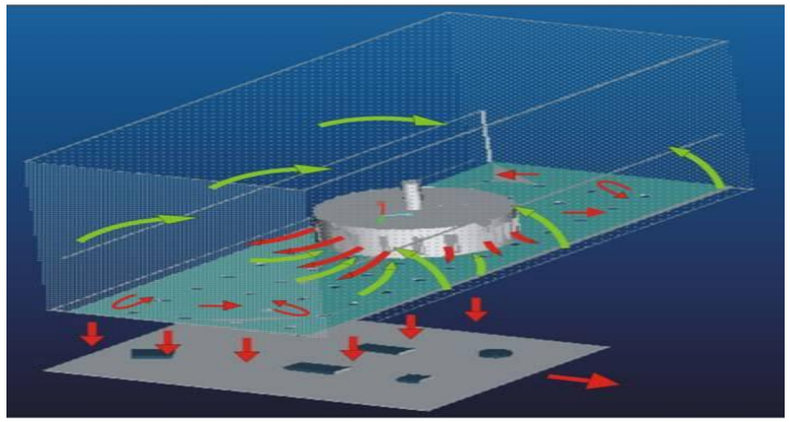
⑩应用双导轨回流焊后同步移载台图片：

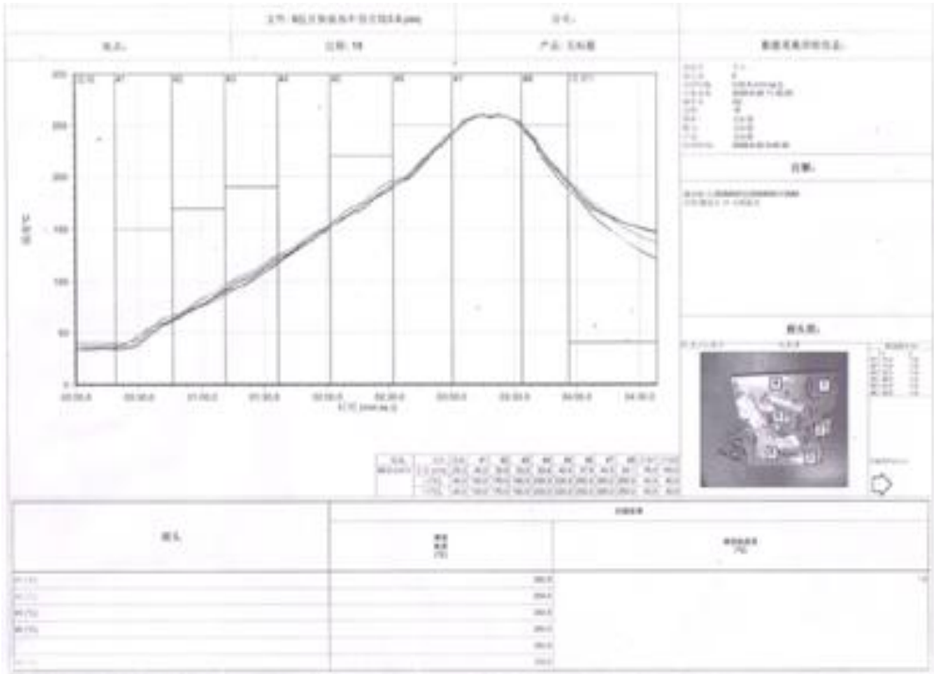
雙導軌圖片

（三）应用方案核心技术说明

⑩温度曲线的均匀性利用独特涡轮增压，确保高风量将足够热能带到产品上，使得焊点充份融化，同时能避免由于风量不足导致发热体温度过高而缩短寿命。有效地减小设定温度与产品实际所得温度之差距，并可获得更顺滑的温度曲线專業熱風電機,配合特有涡轮增压式运风方法，将一般风叶轮产生的所有风，通过导向管变成与产品垂直90˚的方向，避免部分风量于温区内部互双冲撞，充分利用高风量及风压将热能带到产品上，提高热风传导效能。热风流量达72CFM, 让无铅锡膏中的助焊剂更充分活跃，锡粉完全融化焊接.

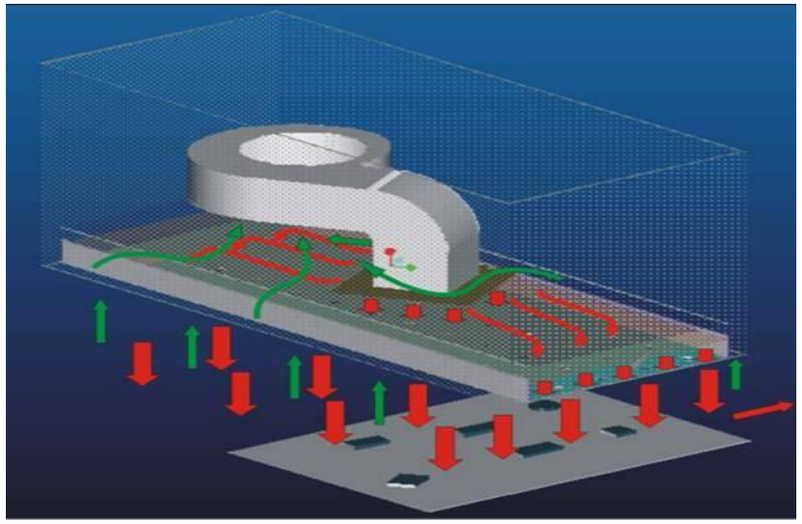






（三）应用方案核心技术说明

优化的智能監測技術，在待機生產或生產間隔的時段，自動調節至保溫狀態，平均可減少20%處於工作狀態的電能。



建時的發明專利
於保溫狀態，熱風對流量為工作狀態的60%，減小更多不必要的熱能散失。
而偵測到有產品進入時，便在小於30秒內回復工作狀態

⑩技术难点：防窜温系统图片

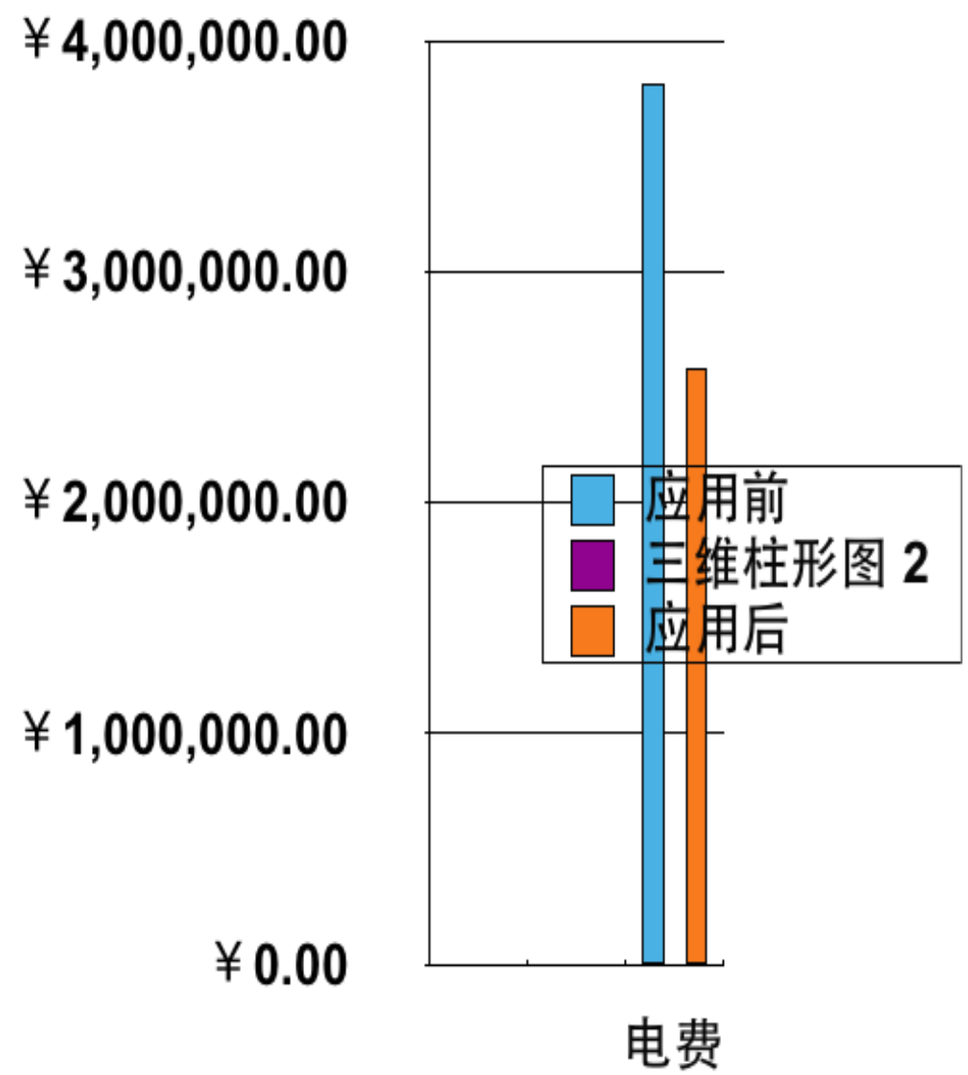
（四）应用双导轨前后效益对比

⑩以光宝集团长安工厂**1-6线6台8温区实际导入双导轨前后为例：**

⑩应用前计算得出6台单轨设备10年电费成本的计算公式：8.5kw/hX24hX26天X12个月X6台X10年X1元/每度电=**381，8880，00元**

⑩应用双轨之后计算得出3套双轨回流焊10年的电费成本计算公式：(8.5kw/h+移载台功率3KW)X24hX26天X12个月X3台X10年=**258，3360，00元**

⑩**10年可节约电费123，5520，00元**



（四）应用双导轨前后效益对比

- 国家出巨资支持能源合同管理：
- 补助相关政策：6月3日，为贯彻落实《国务院办公厅转发 发展改革委等部门关于加快推行合同能源管理促进节能服 务产业发展意 见的通 知》（国办发[2010]25号）要求，国家发展改革委、财政部联合印发了《合同能源管理财政奖励资金管理暂行办法》（以下简称《办法》）（财建〔2010〕249号），今年将安排中央财政资金20亿元，支持合同能源管理项目。
- 《办法》规 定，对节能服务公司以合同能源管理方式实 施的节能改造项目给予奖励。奖励条件为年节能量100吨标准煤以上（工业节能项目年节能量500吨标准煤以上）、10000吨标准煤以下的项目。奖励标准为中央财政240元/吨标准煤，地 方配套奖励资金不低于60元/吨标准煤。《办法》明确，国家发 展改革委会同财政部对符合财政奖励资金申请条件的节能服务公司实行审核备案、动态管理制度，公告符合条件的节能服务公司名单及业务范围。财政部会同我委综合考虑各地节能潜力、合同能源管 理项目实施情况、资金需求以及中央财政预算规模等因素，每年将财政奖励资金切块分到各地，由各地节能主管部门会同财政部对符合条件的合同能源管理项目根据 节能量给予奖励。国家发展改革委将会同财政部组织对各地合同能源管理项目执行情况和资金落实情况进行监督检查。

- 关于加快推行合同能源管理促进节能服务产业发展意见的通知(国办发[2010]25号)
- 实行税收扶持政策。
- 在加强税收征管的前提下，对节能服务产业采取适当的税收扶持政策。
- 一是对节能服务公司实施合同能源管理项目，取得的营业税应税收入，暂免征收营业税，对其无偿转让给用能单位的因实施合同能源管理项目形成的资产，免征增值税。
- 二是节能服务公司实施合同能源管理项目，符合税法有关规定的，自项目取得第一笔生产经营收入所属纳税年度起，第一年至第三年免征企业所得税，第四年至第六年减半征收企业所得税。
- 合同能源管理定义：是指在合同内容上面显示节能减排(煤电)的具体数字，并已经实施的项目，有效减少CO2的排放！并符合中央政府的文件的，给予现金和税收的优惠！

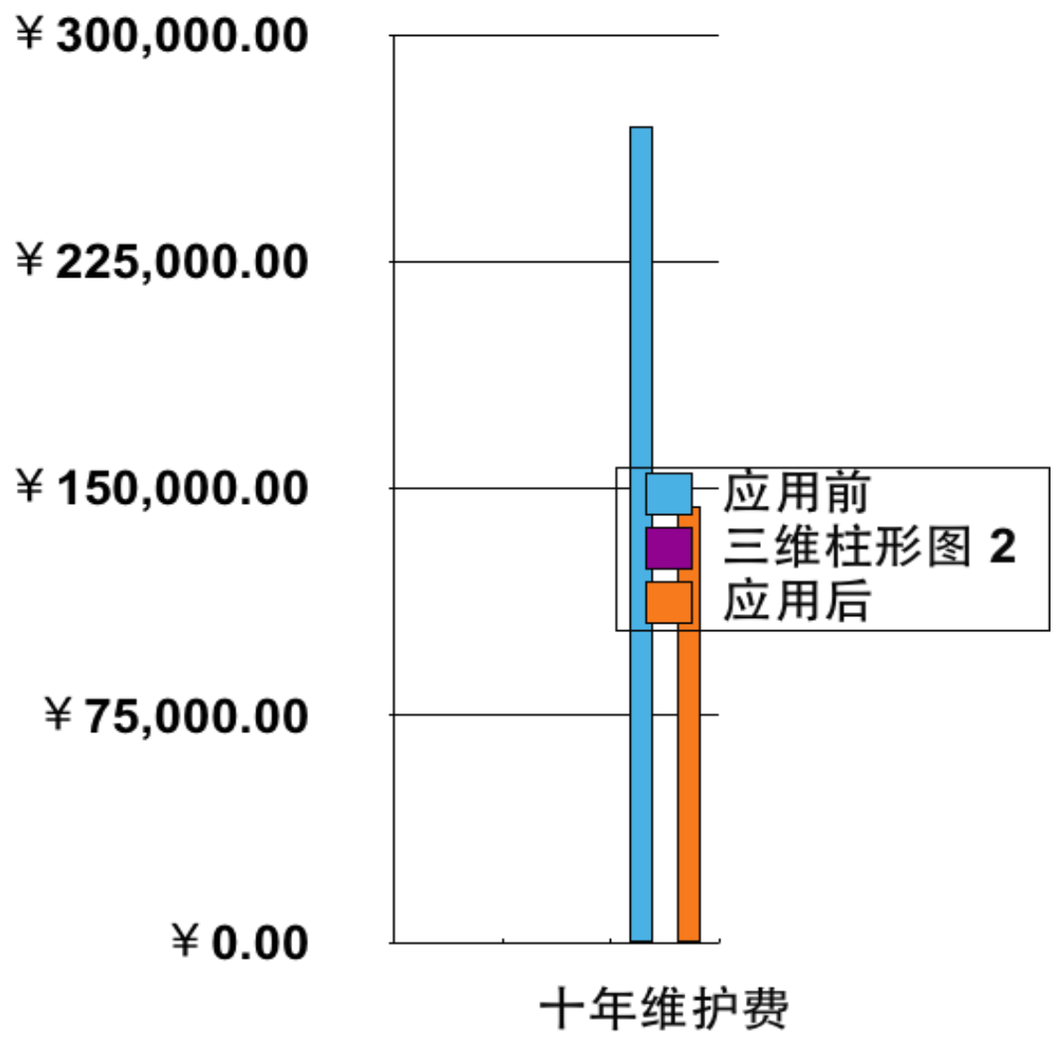
- 每度电可减少0.78公斤煤；光宝公司导入双轨后可减少用电1235520度；折合成煤1584吨，按现行规定可获476522元；即每用一套双轨回流焊但煤补款就有158840元；此项目已有建时达统一打包向政府申请！

导轨前后效益对比

- （1）应用前计算得出10年设备维护成本：一台回流焊平均按行业平均水平一台维护约4500元；那么10年维护成本=4500X6台X10年）=270000元；

- （2）导入双导轨计算得出维护成本：（3台双轨x（4500+300元移载台维护成本）X10年=144000

- （3）10年可节约为维护费（包含配件费和技术人员工资）126000元

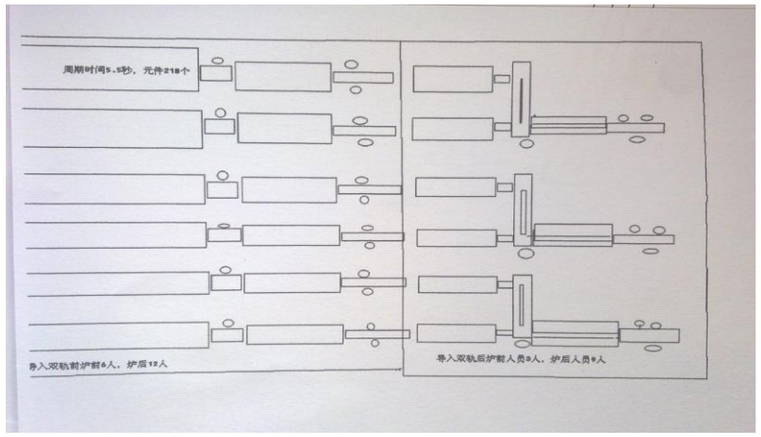


双导轨前后效益对比

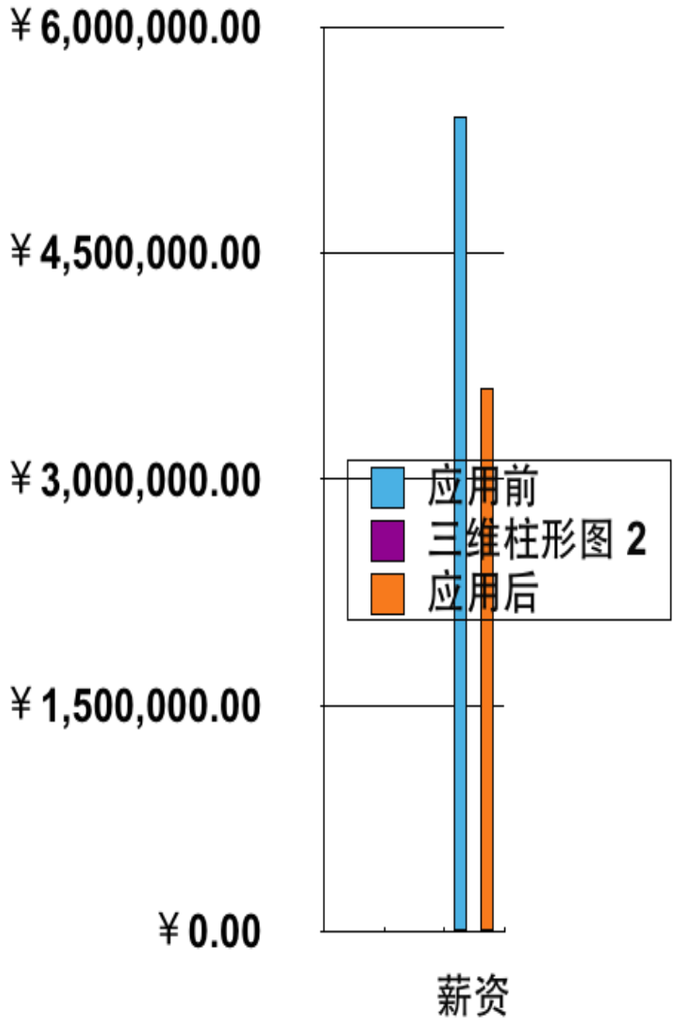
⑩应用前核算得出10年内6条线用人成本：炉前目检人员6人，炉后目检12人；按目前人工1300元月薪计算，加班费每月1200元；10年薪资（1300+1200）元X12月X10年X（炉前6人+炉后12人）=540，0000，00元

⑩应用后计算得出10年内6条线用人成本：炉前目检人员由3人人，减少成3人，炉后目检12人，减少3人；按目前人工1300元月薪计算，加班费每月1200元；10年薪资（1300+1200）元X12月X10X（炉前3人+（1台双轨回流焊炉后3人X3台）=360，0000，00元

⑩应用后10年可减少人工成本180万元。



⑩*注：导入前；光宝产线的周期时间是5秒钟，目检的速度按行业目检标准元件/0.04秒计数，元件总数218个；一块板的检查周期8.76秒；炉后配置3人；炉前目检1人。*



(四）应用双导轨前后效益对比

⑩光宝集团1-6线导入双导轨前10年共需电费成本381，8880，00元；维护成本27万元；人工成本540万元；共计成本**948，8880，00元**

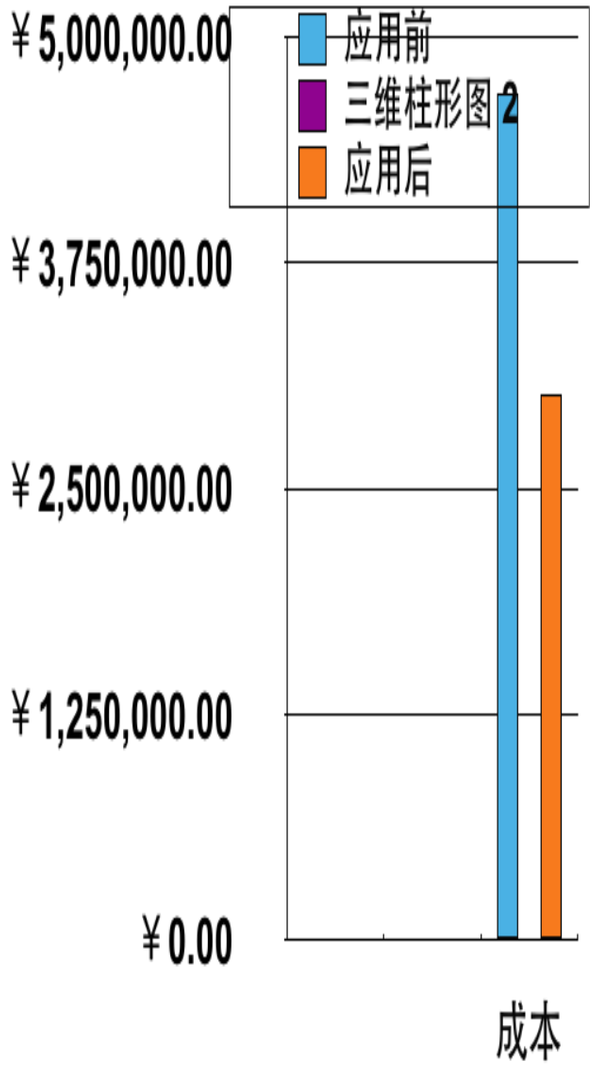
⑩光宝集团1-6线导入双导轨后10年共需电费成本258，3360，00元；维护成本14，4000，00元；人工成本360万元；共计成本632，7360，00元

⑩导入双轨后收益公式：导入前的设备使用成本948，8880，00元-导入双轨后的使用成本632，7360，00元=**316，1520，00**元

⑩*及导入一套双导轨的收益是*

⑩***316万/3套=105万元/套，***

⑩后续还有建时达公司申请的煤补476522/3=**158840**元/每套双轨自动送上门来！。



总　　结

针对无铅化制程的需要,简洁方便的设计降低了用户日常维护的时间,无论你的工厂在哪里,用何种语言,KINCE都可提供快捷的服务.针对无铅化制程,我们组成了无铅制程焊接技术小组,给客户提供无铅工艺的培训,传送最新的无铅信息,我们的誓言便是:

统战最低碳生活，领造最高效设备.
对设备技术方案持改进与创新.
制造出最好的焊点连接回報客戶
帮助客户持续降低生产成本.
实现合作！
双赢战略！

Kince Automation

让我们一起爱护地球!低碳环保深入我心！

www.themegallery.com