
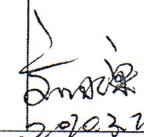
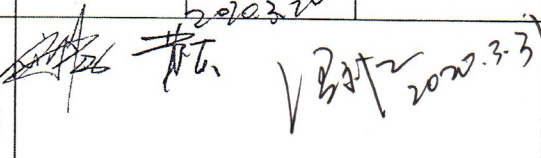


| | | | | | |
|--|-----------------|--------|--|--|----|
|  | H6 后视镜生产线技术方案评审 | 裁 | 编制 | 审核 | 批准 |
| | | 决 | 王莉 |  2020.3.20 | |
| <input checked="" type="checkbox"/> 报告 <input type="checkbox"/> 申请 <input type="checkbox"/> 通知 | | 会 签 |  | | |
| 主题 | H6 后视镜生产线技术要求 | | | | |
| 制作日期 | 2020.03.25 | | | | |

公司领导：

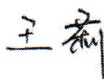

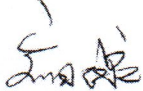
经戴姆勒 H6 项目组项目、技术、生产、采购、工艺、河北工厂技术、工艺、质量等成员讨论，对 H6 后视镜生产线提出本司要求，装配人员 6 人（不含前工序），生产节拍 55s，单班（8h）日产能 460 只，生产线为通用生产线，要求切换工装可实现其他产品的装配（如 T7H、T5G 等），下附后视镜生产线要求表，请审阅：

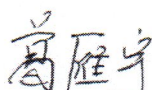
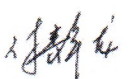
H6 后视镜装配线技术（总体）要求如下：


| 序号 | 要求 | H6 后视镜生产线要求 | 提出者 |
|----|------|---|--------|
| 1 | 产线 | 生产电子看板（生产计划，完成情况，异常报警等），异常报警根据不同需求，要求不同音效； | 沈文标、王莉 |
| 2 | | 检验工作台电脑显示器（27 吋）：与终检、折拢力和折拢角度、镜片拔脱力、扭矩数据联网，显示作业文件，可查阅各检验台生产、质量数据等； | 沈文标、王莉 |
| 3 | | 提供整条生产线易损件、备件清单； | 沈文标、王莉 |
| 4 | | 生产系统要求 windows10 或以上； | 沈文标、王莉 |
| 5 | | 生产线外增加检验工作台位（带电脑支架和键盘托板，另附图）； | 沈文标、王莉 |
| 6 | | 生产线工作台及检验台光照强度满足 1000lux 要求； | 沈文标 |
| 7 | | 生产节拍：不得高于 55" /件；补盲镜检测节拍：不得高于 20" /件 | 沈文标、王莉 |
| 1 | 检测设备 | 贴镜片机构压力，主镜须能达 720Kg，广角镜须能达 300Kg，压力可调，配调压阀、气压表、1 分钟延时继电器、压力传感器及显示器； | 沈文标、王莉 |
| 2 | | 拉脱力 Max500N, 100%检测，异常可报警，数据存储，有 X-R 图显示； | 沈文标、王莉 |
| 3 | | 折叠力矩 24.5 ± 6.5Nm, 同时显示折叠力值，100%检测，异常可报警，数据存储，有 X-R 图显示； | 沈文标、王莉 |
| 4 | | 折拢角：左/右后视镜：向前：60° ± 3° 向后：60° ± 3° , 100%检测，异常可报警，数据存储，有 X-R 图显示； | 沈文标、王莉 |

| | | | |
|----|------|--|---------------------|
| 5 | 检测设备 | 电性能 100%检测, 主镜上、下角度: $\geq 6^\circ$, 左、右角度: $\geq 7^\circ$, 主镜调节电流, 主镜加热电流 $\leq 2.1A$, 广角镜加热电流 $\leq 1A$, 广角镜的调节力, 增加静音箱测噪音 ≤ 70 dB, 异常可报警, 数据存储, 有 X-R 图显示, 与打印机连接, 合格出条码, 条码可扫描出检测项结果、螺钉扭矩值; | 沈文标、付静龙、葛彦宇、王巨云、刘水泉 |
| 6 | | 镜片调节检验, 采用视觉(激光或其它)检测, 不能使用角度传感器; | 沈文标、王莉 |
| 7 | | 检测设备增加与 QAD 连接端口, 数据可查阅、转移; | 苏东 |
| 8 | | 终检台含产品所有需检测项目: 1. 镜片电动调节全角度、速度和电流; 2. 发热片电流; 备用检测项: 1. 温度传感器性能; 2. 盲区传感器性能; 3. 电动折拢性能; 4. 高清摄像头功能; 5. 转向灯电流。 | 沈文标、王莉 |
| 9 | | 各工序螺钉扭矩值、折拢力、折拢角度、镜片拔脱力、终检等检测数据, 均需储存在电脑里, 检验台电脑可查阅所有生产线电脑检测数据; | 沈文标、王莉 |
| 10 | | 折拢力、折拢角度检测, 要求产品安装稳固; 所有检测仪器精度, 均需满足后视镜技术参数公差要求; | 沈文标、王莉 |
| 11 | | 具有线束短路功能检测; | 沈文标、王莉 |
| 1 | 功能工具 | 增加镜片和镜托粘贴力检测设备, 异常可报警, 数据存储; | 葛彦宇、刘水泉 |
| 2 | | 每个装配工位带移动小轮, 有异常报警装置, 所有报警能一键恢复; | 沈文标、王莉 |
| 3 | | 打螺钉工序振动料盒自动送钉; | 沈文标、王莉 |
| 4 | | 电动工具: 扭矩异常报警, 漏打螺钉报警, 数据存储, 可联网记录扭矩值; | 沈文标、付静龙 |
| 5 | | 气压装置: 气压受控, 气压异常自动检测报警, 带油水分离器; | 沈文标、王莉、葛彦宇 |
| 6 | | 自动压装广角镜托合件, 压力需达到 600N 以上, 配调压阀、气压表、1 分钟延时继电器可调、压力传感器及显示器; | 沈文标 |
| 7 | | 压装转轴工序, 弹簧自动抹油, 压头与设备连接, 拆卸方便; | 沈文标、王莉 |

以上均已通过评审小组评价, 请各位会签:

研究院: 王莉:  2020.3.30. 沈文标:  刘水泉:  2020.3.30.

河北: 刘东明: 葛彦宇:  2020.3.30. 付静龙:  2020.3.30.

王巨云:  2020.3.30.