


081P-03

	河北光华荣昌汽车部件有限公司 出差报告单	编制	审核	批准
		田健	王东	刘

报告人：田健	所属部门：制造技术部	职务：技术员
--------	------------	--------

时间：2020年8月1日至8月10日	地点：四川省成都市
--------------------	-----------

目的/原因：

到成都光华智能工厂对转移成都乘用车后视镜产品进行产品装配培训，布置生产线，并指导 C35DB 后视镜 8 月份计划（100 套）生产组装。

具体内容：

8月2日

- 1、帮助成都生管科对物料进行识别分类并统计物料，点检后发现物料缺失，并发往成都注塑原料缺少 PA66+GF45 原料，由生管走评审单使用成都现有 PA66+GF50 原料生产 C35DB 基板培训物料缺少转轴弹簧等，C35DB 面罩缺失等待河北发运；
- 2、超声波焊机由车间内转移到镜片压合室安装，调整超声波焊机高度安放，接气接电；
- 3、确认由成都注塑车间生产的 C35DB 镜框、C35DB 镜片托状态并生产完成；
- 4、确认由成都生产的 C35DB 灯罩状态，调试并生产完成；
- 5、缺少镜片压合使用底涂剂，装配双头螺栓用风批，由成都工厂安排采购；
- 6、镜片压合工装与成都设备不匹配，已发出修改；
- 6、C35DB 灯壳模具有划伤，无法生产，等待模具工程师进行抛光；
- 7、8月3日 300 套 C35DB 面罩由河北发出，预计 5 天到达成都；

8月3日

- 1、C35DB 灯壳模具抛光，抛光后，下午生产完成
- 2、调试 C35DB 超声波焊机并进行水密测试，调整因缺少锡箔纸，等待采购后继续调试

3、C35DB 镜片压合工装，确认完成时间 8 月 4 日下午修改完成送回

8 月 4 日

- 1、调整 U 型生产线工作台布局；
- 2、安装并调校电扭枪扭矩；
- 3、对拉脱力检测设备进行了调试，调整下移高度；
- 4、装 C35DB 后视镜压合电折机构压头；
- 5、C35DB 压合工装修改完成，已回厂；

8 月 5 日

- 1、继续调试超声波焊机，进行水密检测，生产完成 110 件左转向灯
- 2、底涂剂购买到厂，C35DB 镜片与镜片托粘贴压合，完成左面 120 件

8 月 6 日

- 1、调试超声波焊机右侧转向灯焊接，进行水密检测
- 2、缺少的辅料厌氧胶由成都市场采购
- 3、生产线装配左面半成品时，发现使用的 C35DB 下镜壳为老状态，不能使用，装配部分拆掉，更换下镜壳，由成都上模具生产

8 月 7 日

- 1、C35DB 下镜壳、三角护罩新老状态混装，新状态不足 100 套物料，由成都上模具生产
- 2、继续调试超声波焊机右侧转向灯焊接，进行水密检测，调整合格后焊接 100 件右侧转向灯成品

3、对 C35DB 面罩进行状态判定封样，由成都对所有面罩进行检验，不合格品进行抛光修复

8 月 8 日

- 1、风批购买完成，安装后使用装配双头螺栓
- 2、因成都生产基板状态不正确，生产了一批 C35DB 手折基板，导致 C35DB 电折基板物料缺少，总成装配仅完成 60 套；

8月9日

1、成都工厂生产 C35DB 电折基板，装配完成剩余 40 套后视镜，8 月份生产计划完成

2、使用河北发往成都的后视镜成品（包含 C30D 后视镜、M50N 后视镜、M31RB 后视镜、M20 后视镜），对成都张坤部长和生产班组长进行拆卸和装配培训

效果/结果：

- 1、按 C35DB 生产需要对 U 型线布置完成，具备生产能力；
- 2、超声波焊机调试完成，水密测试合格，外观状态合格；
- 3、镜片压合工装修整后，已进行压合使用；
- 4、到 8 月 9 日 C35DB 后视镜 100 套生产完成；
- 5、对 C30D、M31RB、M50N 等后视镜装配和拆卸培训已完成。