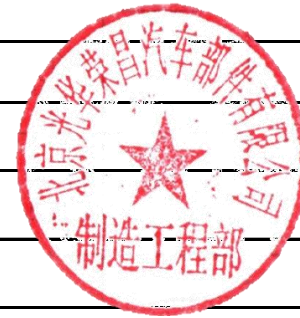


[illegible]

[illegible]

# PROCESS FLOW DIAGRAM

## 过程流程图

Customer顾客名称：一汽解放	Part Name零件名称：驾驶员座总成
Location场所：光华荣昌	Product Model产品型号：SHT0014475（气囊减震、气动升降、速升速降、可变阻尼、仰角调节、坐垫延伸、两气袋腰脱、带锁扣）
Part No. & Rev.零件号和更改级别：文件编号：	Prepared By编制：董帅
ECL版本：A/00	Date (orig.)编制日期：2022.04.13
Warrant/Date 核准/日期	Date (revised)修订日期：修订人：

STEP 序号	OPERATION 操作	MOV 搬运	INSPECT 检验	STORE 存储	OPERATION DESCRIPTION 工序名称/操作描述	Machine, Device, Jig, Tools for Mfg. 机器设备/ 夹具/模具/工具	PRODUCT CHARACTERISTICS 产品特性	PROCESS CHARACTERISTICS 过程特性	CONTROL METHODS 控制方法
10	○				零部件采购/根据生产计划下达零部件采购申请单				采购清单
20		□			零部件接收/根据采购申请单核对零部件名称、数量	公路运输			采购清单
30			◇		骨架类及焊接总成进料检验/根据零部件检验基准书进行检验		【2】螺母焊接强度		进料检验记录表/供应商供应商自检报告
					泡沫类进料检验/根据零部件检验基准书进行检验		【1】阻燃性、化工料性能指标		
					面套类进料检验/根据零部件检验基准书进行检验		【1】阻燃性、物性指标检测		
					塑料件类进料检验/根据零部件检验基准书进行检验		【1】阻燃性		
					其他物料类进料检验/根据零部件检验基准书进行检验				
40				▽	零部件存贮/按照品种、专用工装器具分类放置到规定的区域	专用工装/包装箱			入库单
50	○				零部件上线/根据当日生产计划使用规定的上线工装器具备料	上线工装器具		名称、数量正确	生产计划单
60	○				班前点检/按照设备、工装点检表中的项目点检			工装定位，设备气压(0.6±0.1Mpa)，工具、设备功能	设备点检表/工装点检表
预 10-1	○				减震器与升降器装配安装/取减震器与升降器安装，4个M8X25外六角螺栓与2个M8自锁螺母	工作台		名称、数量正确	生产计划单

STEP 序号	OPERATION 操作 ○	MOV 搬运 →	INSPECT 检验 ◇	STORE 存储 ▽	OPERATION DESCRIPTION 工序名称/操作描述	Machine, Device, Jig, Tools for Mfg. 机器设备/ 夹具/模具/工具	PRODUCT CHARACTERISTICS 产品特性	PROCESS CHARACTERISTICS 过程特性	CONTROL METHODS 控制方法
预10-2	○				防尘罩安装/取防尘罩及12F扣,用橡胶锤将防尘罩安装到骨架上	工作台		名称、数量正确	生产计划单
预20-1	○				滑轨及底支架安装/取滑轨和底支架,先后预紧,前打紧,后打紧的顺序安装四个M8螺栓	工作台		【2】扭矩 $27 \pm 3$ N.m	控制计划/作业指导书
预20-2	○				滑轨底支架与减震器安装/将安装好的滑轨底支架安装到减震器上,先后预紧,前打紧,后打紧的顺序安装四个M8螺栓	工作台		【2】扭矩 $27 \pm 3$ N.m	控制计划/作业指导书
预30	○				气管接头安装到底支架后部/取气管接头安装到底支架后部,并连接进气管	工作台		安装牢靠	控制计划/作业指导书
预40	○				靠背护面包覆/取靠背护面总成并用卡环枪将15个C型钉枪按规定的顺序,将护面固定在泡沫本体相应的位置上。	卡环枪(SC7E110786)、钢丝剪钳	外观	C型钉数量、位置正确 表面光顺	控制计划/作业指导书
预50	○				靠背腰托总成安装/靠背腰托总成上的4个圣诞树卡扣将其固定在靠背骨架上支承钣金安装孔上。			卡扣安装数量位置正确	控制计划/作业指导书
预60	○				坐垫护面包覆/取坐垫护面总成并用11C型环钉按规定的顺序将护面固定在泡沫本体相应的位置上。	卡环枪(SC7E110786)、钢丝剪钳	外观	C型钉数量、位置正确	控制计划/作业指导书
预70	○				驾驶座座垫安装座盆/熨烫包装取坐盆与坐垫软垫安装,口条扣入槽中,先中侧后两侧	工作台		安装牢靠	控制计划/作业指导书
预80	○				腰托开关安装/取腰托开关总成并将开关总成按入左侧护板相对应的腰托开关安装孔上,并用2个自攻丝固定。	气动螺丝刀	无卡滞现象	腰托开关方向位置正确	控制计划/作业指导书

STEP 序号	OPERATION 操作 ○	MOV 搬运 ⇨	INSPECT 检验 ◇	STORE 存储 ▽	OPERATION DESCRIPTION 工序名称/操作描述	Machine, Device, Jig, Tools for Mfg. 机器设备/ 夹具/模具/工具	PRODUCT CHARACTERISTICS 产品特性	PROCESS CHARACTERISTICS 过程特性	CONTROL METHODS 控制方法
60	○				快速升降阀安装/曲腰托升降阀总成安装到旁侧版指定位置	工作台		安装牢靠	控制计划/作业指导书
70	○				减震器上线/将减震器总成放入流水线工装托盘上, 底支架安装孔对准托盘上的定位销并锁紧。	治具流水线/工装托盘		滑轨脚头安装孔装入定位销内压紧	控制计划/作业指导书
80	○				连接底座进气管/将气管接头安装到底支架后部对应孔, 并连接进气管。	治具流水线/工装托盘		安装牢靠, 无松动	控制计划/作业指导书
90	○				调角器安装/取靠背骨架总成将调角器孔位对正, 并用4个M10X16内外方螺钉将靠背骨架与调角器连接。	弯头电扭枪、T50套筒、白漆笔		【2】扭矩47±3N.m	控制计划/作业指导书
	○				靠背骨架安装/取靠背骨架总成将安装孔对正减震器上盖安装孔, 并用4个M10X16内梅花螺钉将靠背骨架固定在减震器上。	弯头电扭枪、T50套筒、白漆笔		【2】扭矩47±3N.m	控制计划/作业指导书
	○				安全带带扣安装/取安全带带扣用手持电扭枪将其固定在坐骨架右侧安装孔上。	弯头电扭枪、14#套筒、白漆笔		【2】扭矩47±3N.m	控制计划/作业指导书
100	○				靠背包履总成与背骨架安装/取包履后的靠背泡沫护面总成套在靠背骨架上, 并将护面翻折整理。		外观	卡接牢固、表面光滑无褶皱	控制计划/作业指导书
	○				气管固定/将扎带将气管及线束按规定要求固定在靠背骨架上相对应的位置。			气管及线束固定位置准确, 轧带牢固	控制计划/作业指导书
	○				靠背面套底边封口/合拉链并用卡环枪将靠背面套底部用6个C型钉进行封口完成。	卡环枪(SC7E110786)、钢丝剪钳		C型钉数量、位置正确	控制计划/作业指导书
110	○				面套熨烫/用蒸汽电熨斗按要作业要求的熨烫顺序对座椅表面熨烫。	熨烫机、挑针	外观	气压值: 0.25-0.45Mpa	控制计划/作业指导书

STEP 序号	OPERATION 操作 ○	MOV 搬运 →	INSPECT 检验 ◇	STORE 存储 ▽	OPERATION DESCRIPTION 工序名称/操作描述	Machine, Device, Jig, Tools for Mfg. 机器设备/ 夹具/模具/工具	PRODUCT CHARACTERISTICS 产品特性	PROCESS CHARACTERISTICS 过程特性	CONTROL METHODS 控制方法
120	○				快升降结构固定/取快升降按钮卡接到旁侧板上，并按气管颜色连接气管	气管安装钳		卡接牢靠位置正确	控制计划/作业指导书
	○				调高手柄及阻尼把手安装/取调高手柄和阻尼手柄，拉线穿过对应孔，拉线卡接到骨架，并分别用2个自攻丝固定	手动螺丝刀		方向位置正确	控制计划/作业指导书
	○				腰托开关安装/取腰托开关总成并将开关总成按入左侧护板相对应的腰托开关安装孔上，并用2个自攻丝固定。	气动螺丝刀	无卡滞现象	腰托开关方向位置正确	控制计划/作业指导书
	○				气管接头安装/分别将腰托气管、气囊悬浮阀气管接头插入到相对应的按钮开关接头上。		插接牢固	气管接头插接正确	控制计划/作业指导书
	○				左侧护板安装/将装配后的驾驶员左侧护板安装到骨架左侧并用2个自攻丝固定。			自攻丝数量正确，卡接位置正确	控制计划/作业指导书
	○				右侧护板安装/取驾驶员右侧护板并用2个自攻丝从内侧将其固定到骨架右侧。			自攻丝数量正确，卡接位置正确	控制计划/作业指导书
	○				主驾座前罩壳安装/将前罩壳与左右罩壳卡接，再用4个自攻丝固定在骨架上			自攻丝数量正确，卡接位置正确	控制计划/作业指导书
130	○				坐垫安装/取包履后的坐垫总成，将其四个滑槽与减震模块对应，滑动卡入。			全部滑入，位置正确	控制计划/作业指导书
	○				前抬升手柄安装/将前抬升调节手柄安装到骨架前段把手处。			手柄安装方向正确，手柄卡接到位	控制计划/作业指导书
	○				调节解锁手柄安装/取驾驶员调角器手柄安装到手柄轴上。				控制计划/作业指导书

STEP 序号	OPERATION 操作 ○	MOV 搬运 →	INSPECT 检验 ◇	STORE 存储 ▽	OPERATION DESCRIPTION 工序名称/操作描述	Machine, Device, Jig, Tools for Mfg. 机器设备/ 夹具/模具/工具	PRODUCT CHARACTERISTICS 产品特性	PROCESS CHARACTERISTICS 过程特性	CONTROL METHODS 控制方法
140					功能性检验/对座椅外观及功能进行检查		滑轨空载滑动阻力： 30~60N； 滑轨加载75kg滑动阻力：30~110N； 靠背调角器解锁力： 30~55N； 靠背回复力： 向前≤25N； 35N≤向后≤60N；		控制计划/检验基准书/检验记录表
150					座椅外观检测/观看座椅外观，不能出现明显褶皱和压痕。				控制计划/检验基准书/检验记录表
160					粘贴标识/将产品标识粘贴在左护板上。			位置方向正确	控制计划/作业指导书
					套座椅防尘罩/将防尘罩套在座椅上。				控制计划/作业指导书
					成品下线包装/将成品座椅下线并装入工装台车上。	成品台车			控制计划/作业指导书
170					成品入库存储/按照规定的管理办法放入指定库位。	成品台车		数量、位置正确	仓储管理办法/工装使用说明书
180					成品发货/根据客户订单需要按时将货物发出	叉车、货车		数量、名称正确	包装运输管理办法
190					售后服务/及时跟踪售后产品的质量反馈情况并进行统计分析；定期拜访客户收集产品质量信息	售后服务系统			售后服务条例

表单编号：GR-61-00-120

安全法规特殊特性(CC):【1】—主机厂特性标识：----； 关键特殊特性(SC):【2】—主机厂特性标识：-----；