

H6 底座模块生产线改造点

目前经过工序拆分,作业优化及设备改造,可满足产能提升需求,具体底座模块化生产线改造点如下:

一、生产线主体变更点说明:

- 02 工位启用,用于滑轨和下框连接 8 个螺栓紧固,01 工位拧紧电枪移位至 02 工位,增加作业指导显示屏看板;
- 04 工位启用,进行阻尼器、两个防尘罩固定片安装,增加作业指导显示屏看板
- 06 工位启用,进行上框螺栓紧固,05 工位拧紧电枪移位至 06 工位,增加作业指导显示屏看板;
- 10 工位启用,进行 VDC 阀气路整理和固定工作,增加作业指导显示看板
- 12 工位拧紧电枪移位至 13 工位;
- MES 系统根据电枪位置调整、作业指导看板增加进行系统调整优化

二、线边分装区设置说明:

H6 底座模块西侧设置专用分装区,具体分布作业内容如下:

- 1、上框横梁安装限位块,气囊下支撑板粘贴毛毡操作,新增操作台;
- 2、上框横梁安装后部罩壳支架、安全带固定支架、防尘罩固定支架,新增操作台及专用治具,进行装配预紧;
- 3、上框连杆总成预制:

- 增加分装台一个，用于上框加强板安装限位块、上框纵梁与加强板组合使用；
- 增加上框纵梁与仰角连杆连接分装台一个，配备定扭电枪，进行仰角连杆和上框纵梁连接紧固使用；
- 现有上框与仰角连杆分装台移位至分装区，与新增分装台同时进行作业；

4、座框预制：

- 增加座框仰角齿板安装分装台一个；
- 现有座框仰角分装台移位至分装区，与新增分装台同时进行作业；
- 新增座框滑块安装分装台一个，用于座框仰角解锁拉线固定、延伸滑块安装作业。

5、需求说明见以下附件：

附：需求汇总

类别	位置	变更点	数量	需求说明
生产线	02 工位	工位启用	1	01 工位电枪移位 增加作业指导看板
	04 工位	工位启用	1	03 工位电枪移位 增加作业指导看板
	06 工位	工位启用	1	05 工位电枪移位 增加作业指导看板
	10 工位	工位启用	1	增加作业指导看板
	12 工位	电枪移位	1	拧紧电枪移位至 13 工位， 工位拧紧枪吊点铝型材延 长 2m
分装区	上框横梁分装 1	操作台	1	上框横梁安装限位块，气 囊下支撑板粘贴毛毡
	上框横梁分装 2	操作台*1 专用治具*1	1	上框横梁安装后部罩壳支 架、安全带固定支架、防 尘罩固定支架
	上框连杆分装 1	操作台	1	上框加强板安装限位块、 上框纵梁与加强板组合
	上框连杆分装 2	操作台*1 反力臂*1 专用治具*1 电子显示看板*1	1	上框纵梁与仰角连杆连接 现有治具复制一套
	上框连杆分装 3	现有操作台移位	1	移位至分装区
	座框分装 1	操作台*1 电子显示看板*1	1	座框仰角齿板安装
	座框分装 2	操作台	1	座框仰角解锁拉线固定、 延伸滑块安装
	座框分装 3	现有操作台移位	1	移位至分装区
软件	PLC 系统改造		1	根据新工艺布局优化调整
	MES 系统改造		1	根据新工艺布局优化调整
	滑轨设备系统改造		1	增加产品选型，满足不同 位置滑轨手柄解锁测试
工具	预紧工具	新增手持预紧电枪	4	螺栓预紧使用
	定扭拧紧工具	新增上框连杆分装 拧紧电枪	1	沿用现有库柏品牌，便于 兼容 mes 系统