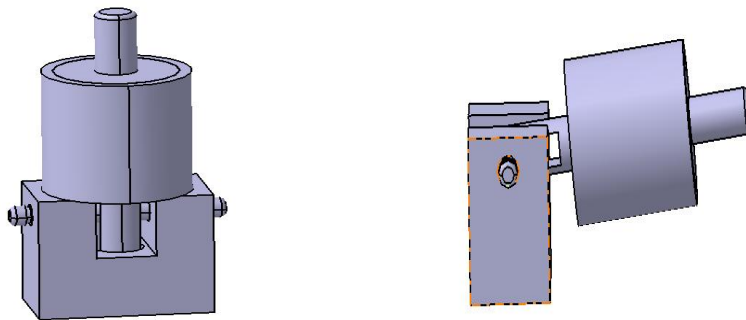


H6 正驾标配座椅生产线改造技术要求说明

目前经过工序拆分，可满足单班日产 300 个需求，具体整椅生产线改造点如下：

- 托盘改造：正副驾座椅生产托盘通用，支撑形式为可插拔放倒形式，兼容 H6、A6 和重汽 3.0 正副驾座椅；



- 04 工位：气密检测设备进行程序优化，降低检测时间至 65s，触摸屏增加产品选择项，不同产品底座可分别进行检测参数设置，执行气密检测时，可根据 RFID 读取的座椅编号直接调用相应检测程序。
- 05 工位：工位启用，增加操作踏台、MES 系统作业指导显示屏。
- 08 工位：工位启用，增加操作踏台、MES 系统作业指导显示屏。
- 14 工位：工位启用，增加操作踏台、MES 系统作业指导显示屏。
- 15 工位：工位启用，增加操作踏台、MES 系统作业指导显示屏。

- 19 工位：滑轨检测设备程序修改优化，座椅条码识别功能与 MES 通讯修复，不同产品可分别进行检测参数设置，执行滑轨检测时，可根据 RFID 读取的座椅编号直接调用相应检测程序，实现全自动测试；解锁力、滑动力传感器重新标定。
- 靠背预制分装台、座垫预制分装台移位
- MES 系统：根据新启用工位、新产品增加种类进行程序匹配优化

附：需求汇总

类别	位置	变更点	数量	需求说明
生产线	04 工位	1、气密设备软件优化； 2、气缸下压机构硬件改造	1	1、气密检测程序优化，增加不同产品参数配置、气缸下压功能屏蔽； 2、气缸下压机构硬件改造，满足不同产品加载需求
	05 工位	工位启用	1	1、增加 MES 作业指导看板 2、增加工位塔台，尺寸：1200*1000*240
	08 工位	工位启用	1	1、增加 MES 作业指导看板 2、增加工位塔台，尺寸：1200*1000*240
	14 工位	工位启用	1	1、增加 MES 作业指导看板 2、增加工位塔台，尺寸：1200*1000*240
	15 工位	工位启用	1	1、增加 MES 作业指导看板 2、增加工位塔台，尺寸：1200*1000*240
	18 工位	电检设备软件优化	1	满足不同产品电检接线定义、数据采集，及检测需求

	19 工位	滑轨检测设备软件优化	1	1、座椅条码识别功能与MES 通讯修复, 不同产品可分别进行检测参数设置, 执行滑轨检测时, 可根据 RFID 读取的座椅编号直接调用相应检测程序, 实现全自动测试 2、解锁力、滑动力传感器重新标定
分装	靠背预制分装台	移位	1	根据工艺调整移位
	座垫预制分装台	移位	1	根据工艺调整移位
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
工具	预紧工具	新增手持预紧电枪	4	螺栓预紧使用

踏台形式:

