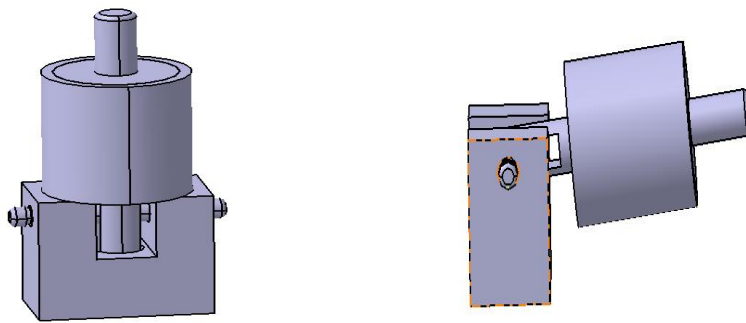


## H6 正驾标配座椅生产线改造点---日产 300 个

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：

### 一、生产线改造

- 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；



- 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。

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

二、人员需求：

1、线上作业人员：25 人；

三、生产节拍：

标配：生产节拍 96s，单班 8 小时满足 300 个整椅生产需求；

高配：生产节拍 144s，单班 8 小时满足 200 个整椅生产需求。