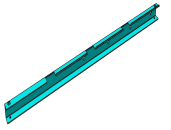
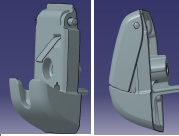
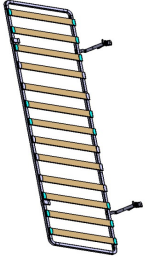
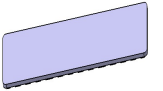
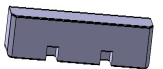
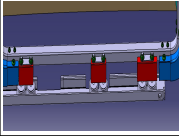
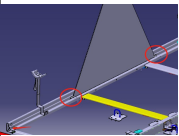
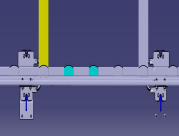
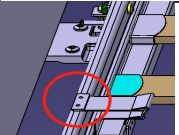
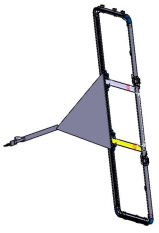
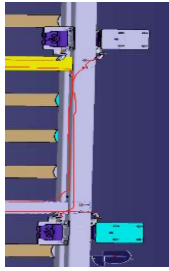
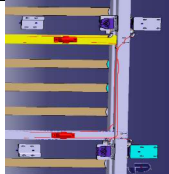
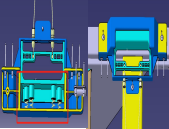
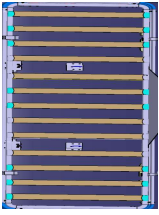
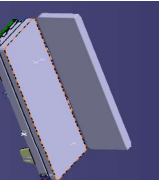
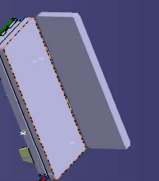
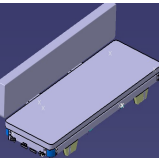


## H6卧铺组装过程布置方案

区分	工位	工位名称	装配分总成图片	工序排布	人员配置	使用工具	关键控制点	控制手段
分装	01	滑轨总成分装		<ul style="list-style-type: none"> <li>左滑轨安装前后橡胶堵盖</li> <li>左滑轨安装前后橡胶堵盖</li> </ul>	1人	手持电枪*1 T25 花型枪头*1 开口扳手*1 定扭扳手*1	堵盖安装扭矩 9±1 N•m	手持电枪预紧 +定扭扳手复紧
		锁体总成分装		<ul style="list-style-type: none"> <li>锁体上部弹片安装</li> <li>锁体上部止片按钮片安装</li> </ul>		卡簧钳*1	/	/
	02	内框侧边框分装		<ul style="list-style-type: none"> <li>前侧边框安装翻转拉带</li> <li>后侧边框安装拉带总成2</li> </ul>	1人	铆钉枪*1	/	/
		内框总成分装		内框组装	1人	手持电枪*1 十字锥头*1 定扭扳手*1	角连接件安装 扭矩5±1 N•m	手持电枪预紧 +定扭扳手复紧
	03	座垫总成分装		座垫发泡、面套包覆	1人	/	/	/
		靠背支撑分装		靠背支撑发泡、面套包覆	1人	/	/	/
	04	外框分装一		侧边框安装滚轮及内衬铝块	1人	手持电枪*1 10#套筒*1 定扭扳手*1 橡胶锤*1	滚轮安装扭矩 9±1 N•m	手持电枪预紧 +定扭扳手复紧
				前侧边框安装防护网总成		铆钉枪*1	/	/
		外框分装二		后侧边框安装前、后地板锁固定支架及内衬铝块	1人	手持电枪*1 T25 花型枪头*1 开口扳手*1 定扭扳手*1	地板锁固定支 架安装扭矩 9±1 N•m	手持电枪预紧 +定扭扳手复紧
				后侧边框安装拉带总成1		铆钉枪*1	/	/

## H6卧铺组装过程布置方案

区分	工位	工位名称	装配分总成图片	工序排布	人员配置	使用工具	关键控制点	控制手段
生产线	01	铝合金外框组装		铝合金外框组装	1人	手持电枪*1 十字锥头*1 定扭扳手*1 铆钉枪*1	角连接件安装 扭矩 $9\pm 1$ N·m	手持电枪预紧 +定扭扳手复紧
		外框前后地板锁及拉线安装		后地板锁及拉线安装  前地板锁及拉线安装	1人	手持电枪*1 10#套筒*1 定扭扳手*1  /	地板锁安装扭 矩 $9\pm 1$ N·m  /	手持电枪预紧 +定扭扳手复紧  /
	02	外框支撑塑料件及拉手解锁装置安装		支撑塑料件安装	1人	手持电枪*1 十字锥头*1 定扭扳手*1	支撑塑料件安 装扭矩 $2.4\pm 0.2$ N·m	手持电枪预紧 +定扭扳手复 紧
				拉手解锁装置安装		铆钉枪*1	/	/
	03	外框与内框合装		外框与内框合装	1人	/	/	/
	04	安装座垫、靠背支撑总成		安装座垫、靠背支撑 总成	1人	/	/	/
	05	熨烫、成品下线		熨烫、成品下线	2人	/	/	/
	06	成品检验		成品检验	1人	检验治具	按照检验指导 文件执行	按照检验指导 文件执行