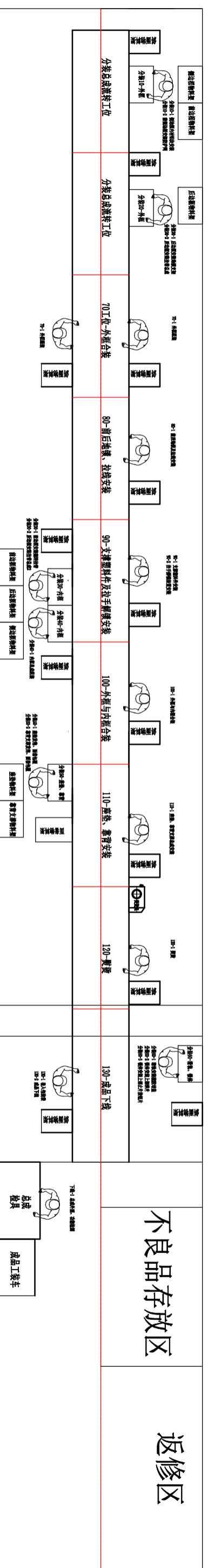


H6卧铺总装生产线



线体配置说明:

1. 线体设置操作台分装工序六个，皮带上操作工位七个；
2. 线体配置操作工人14人，检验人员1人；
3. 线体配置手持定扭电枪8把，定扭扳手7把，实现关键力矩点拧紧控制；
4. 线体关键工位为：分装10-滚轮安装、分装20-地锁支架安装、70-外框组装、80-地锁安装、90-支撑塑料件、拉手解锁装置安装、分装40-内框组装
5. 操作台及操作工位旁设置斜面物料架，用于物料EJ箱放置、工具放置；线边粘贴专用物料架放置位置。

北京光华荣昌汽车部件有限公司

标记	处数	更改文件号	签字	日期	材料:	名称:
设计					标准化	H6卧铺组装平面布置图
制图					审核	阶段标记
校对					批准	重量
工艺审查					日期	比例
						图号:
						共 张
						第 张