

H6 底座模块生产线改造点--200 个

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:

- 01 工位,下框与滑轨螺栓紧固,采用带磁性套筒进行一次性拧紧,已购买套筒样件,到货后验证;
- 01 工位,滑轨条码目前为线上人员自行粘贴,原定义要求为供应商自带条码,需与供应商协商;
- 01 工位目前滑轨上线外观检查耗时较长,需零部件上线前完成外观检查,操作员工直接拿取滑轨上线装配即可;
- 上框组装工位进行作业内容拆分,04 工位启用进行预装
- 上框连杆预制:增加一个分装台+治具,作业内容拆分;
- 座框预制:增加一个分装台+治具,作业内容拆分;

二、通用问题说明:

目前电泳件关键件条码粘贴在生产线完成,原定义为电泳下线完成,需将条码粘贴工序进行明确。

三、线体人员配置 17 人,生产节拍 138s,单班 8 小时产能 208 个底座模块

四、采购需求

- 1、分装台: 2 个
- 2、治具(上框连杆组装、座框组装): 2 个
- 3、普通手持电枪: 3 把,上框连杆、螺栓预紧使用