

H6 整椅组装电检及 MES 改造技术要求 (重汽 3.0)

一、改造说明

H6 整椅线新增重汽 3.0 产品生产, 电检设备需进行适应性改造, 具体要求如下:

- 1、检测项目: 通风电流、加热电流、DPD/SBR 空载和加载电阻, 安全带锁扣插入/未插入电阻, 可根据不同座椅配置自动或人工选择检测项目;
- 2、具备通过 RFID 扫码直接获取座椅型号, 自动识别检测项目, 执行检测功能;
- 3、检测方式为: 与 H6 座椅检测方式相同, 电检线束与座椅线束连接后, 按动设备“开始检测”按钮, 根据设备显示屏提示, 分别将座椅通风、加热开关打开/关闭, 进行电流自动检测; DPD/SBR 空载和加载电阻沿用现有自动检测方式; 安全带锁扣插入/未插入电阻沿用现有检测方式。
- 4、设备可设置多种组电检检测标准值, 检测不同产品时, 可根据 RFID 获取的座椅信息, 自动调取相应的检测标准数据, 用于检测结果判定;
- 5、检测完成后具备与 H6 相同的数据本地存储及上传 MES 功能, 用于后期质量追溯查询;
- 6、电检设备所涉及的硬件改造包含在内;

二、生产线自动打印条码追溯系统改造说明

现有重汽条码打印方式说明:

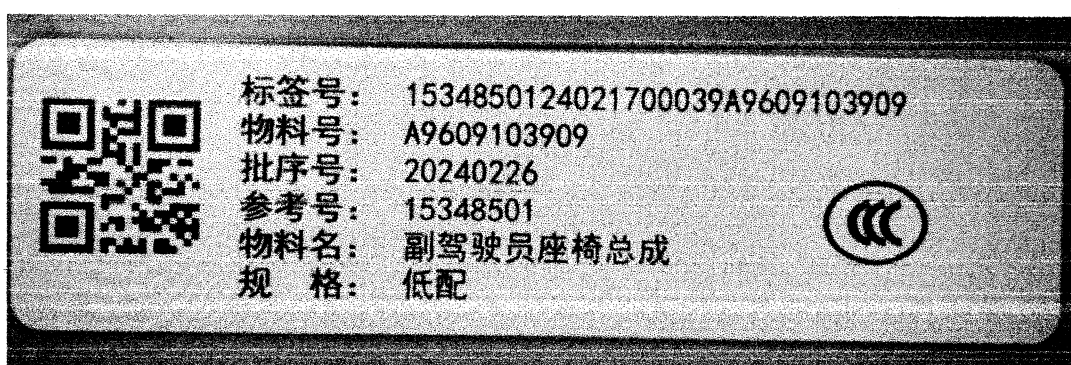
- 1、重汽产品整椅条码打印方式为: 单独电脑配置打印机, 使用重汽专用条码打印软件进行条码打印; (甲方自己准备)
- 2、条码粘贴方式: 在重汽条码打印机按照当日生产座椅类型将条码全部打印, 然后再整椅组装线最后下线工位进行条码粘贴。

MES 系统改造点说明:

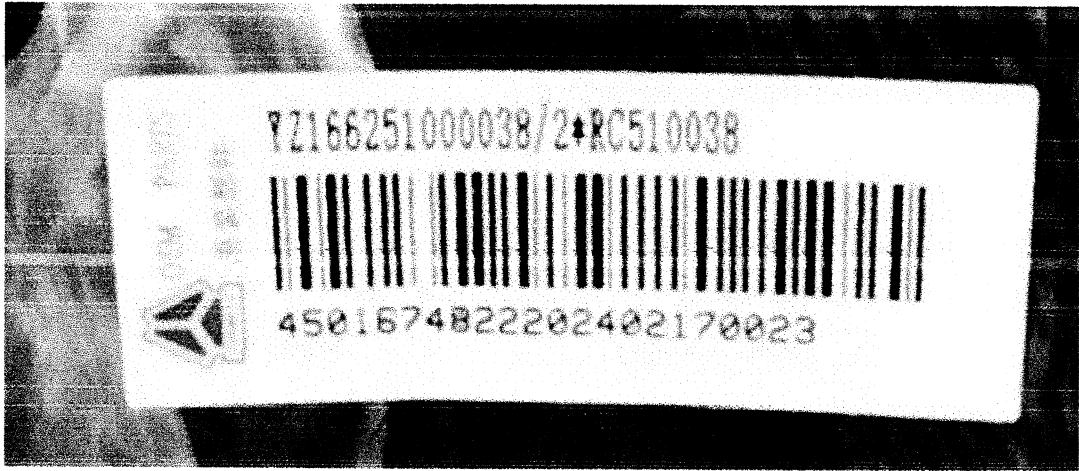
- 1、沿用现有线体 H6 座椅条码生成及组装过程运用规则，生成组装过程内部编码，生产过程中电子看板信息、关键零部件绑定、关键力矩数据都以内部编码进行绑定管理；
- 2、整椅线下线工位配置扫码枪，将整椅粘贴的重汽专用整椅条码通过扫码方式与 MES 系统中内部编码进行关联，最终实现生产过程关键信息与座椅粘贴重汽专用整体条码绑定；
- 3、整椅生产线下线工位只实现整椅组装过程关键信息与重汽专用整体条码绑定，无需进行条码打印；
- 4、具备与 H6 相同通过 MES 工控机进行关键信息绑定存储及查询功能

附：H6 现有 MES 系统条码运用及打印形式说明

- 1) 现有 H6 条码生成及运用形式：线体一工位排产后，系统自动生产整椅编码，并写入托盘载码体，生产过程中相关工位会通过 RFID 读写器读取载码体记录的整椅编码，将相关关键件信息、扭矩信息与整椅编码进行绑定，实现追溯功能；
- 2) 现有 H6 条码打印形式：整椅下线工位 RFID 读写器读取载码体记录的整椅编码，按照条码格式生产相关信息进行自动打印；
- 3) H6 条码样式如下：



重汽专用整椅条码形式：



注释：主要涉及电检升级；MES 数据库管理及下线工位软件升级（需要配置一把与现场一样的扫码枪）；

哈三迪确认签字：孙兴 2024年07月04日

光华荣昌确认签字：张龙 2024.7.4