

重汽产品整椅2.0线体组装说明

BEIJING GOLDRARE AUTOMOBILE PARTS CO.,LTD



签批会签页



编制: 刘荣名 2025.3.29

审核: 冯敬敏 2025.03.29

会签: 陈伟 2025.3.29 冯和飞 3.29 王超 2025/3/31

批准: 冯和飞

目录

- 一、整体情况说明
- 二、H4生产线副驾托盘兼容性说明
- 三、H4生产线副驾托盘改造说明



III 一、整体情况说明

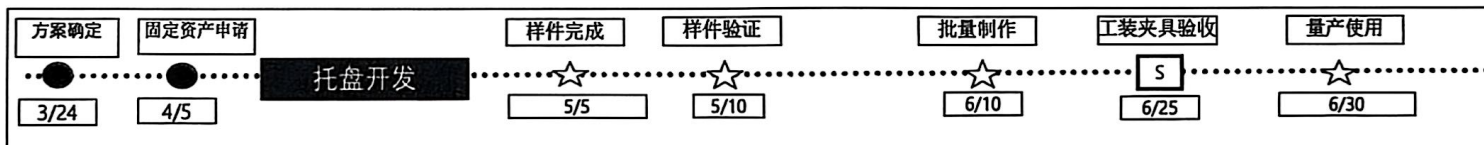
现状说明

- 目前重汽2.0产品在H6整椅线进行装配，工装托盘无适用定位销，座椅底座放置在托盘上无定位夹紧，影响装配效率且座椅存在脱落风险；
- 重汽2.0产品订单量增加，月最大需求1000台；
- H6线体定义为3.0产品整椅组装线，其中A6产品2025年销量预示为3万台，线体产量趋于饱和，后续无法满足重汽2.0产品交付需求；

实施方案说明


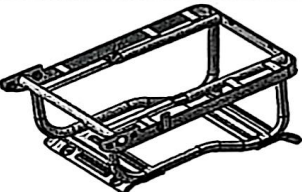
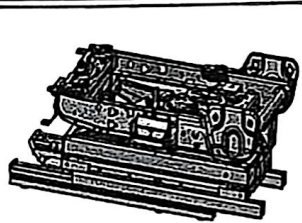
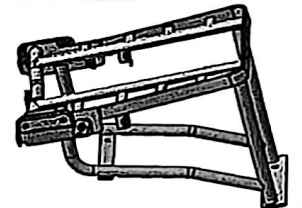
- 通过产品及线体整合，H4整椅生产线定义为2.0产品整椅组装线，规划重汽2.0产品在H4整椅组装线进行生产；
- 副驾线产能利用分析：以后续H4副驾为主要产品计算，根据单日综合订单需求180件，标准节拍90s，M4中重卡副驾50件，标准节拍78s，生产占用时间为5.6h；
- 重汽2.0单日生产需求按40套核算，正驾节拍104s，副驾节拍90s，生产占用时间2.2h；
- H4副驾线单日8h满足H4、M4中重卡副驾和重汽2.0产品订单需求，；
- 结合上述情况及投资最小化原则，进行H4副驾线托盘改造，并增加气密检测设备，满足重汽2.0产品生产需求；
- 费用投入预计：托盘：22*7000元=154000元，气密设备15000元，共计169000元。

实施计划说明

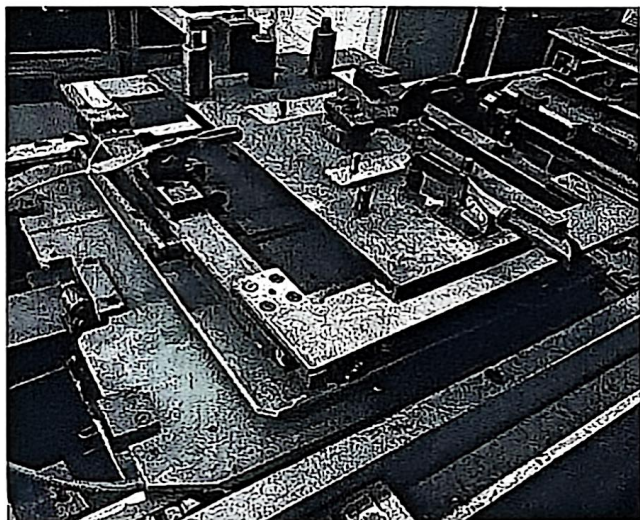




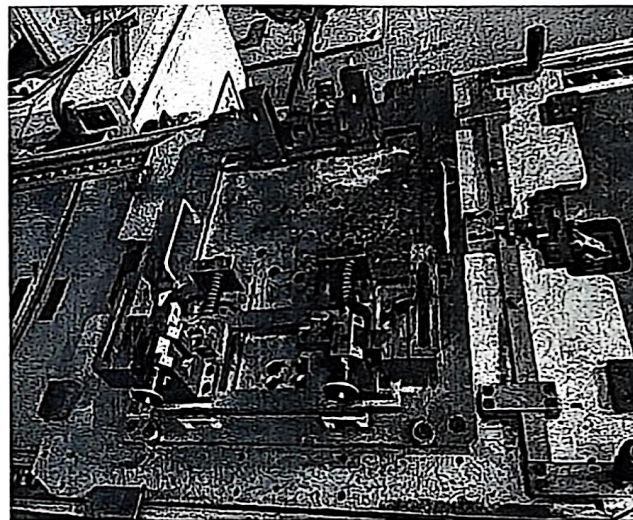
二、H4生产线副驾托盘兼容性说明

产品	产品图示	托盘兼容性说明	备注
H4副驾		现有托盘具备H4副驾定位功能，新制托盘快换层按照现有H4定位点匹配，以适应生产线检测设备位置需求	底座模块位于托盘上高度保持原有状态
M4中重卡副驾		保留M4中重卡副驾定位功能，新制托盘快换层参考现有M4中重卡定位点匹配	/
重汽2.0正驾		<ul style="list-style-type: none"> ● 新制托盘快换层增加重汽2.0正驾底座模块定位支撑 ● 支撑设计避免与其他产品干涉 	底座模块高度与H4正驾保持一致
重汽2.0副驾		<ul style="list-style-type: none"> ● 新制托盘快换层增加重汽2.0NX副驾底支架定位支撑 ● 支撑设计避免与其他产品干涉 	/

三、H4生产线副驾托盘改造说明



现托盘形式



改造后托盘形式

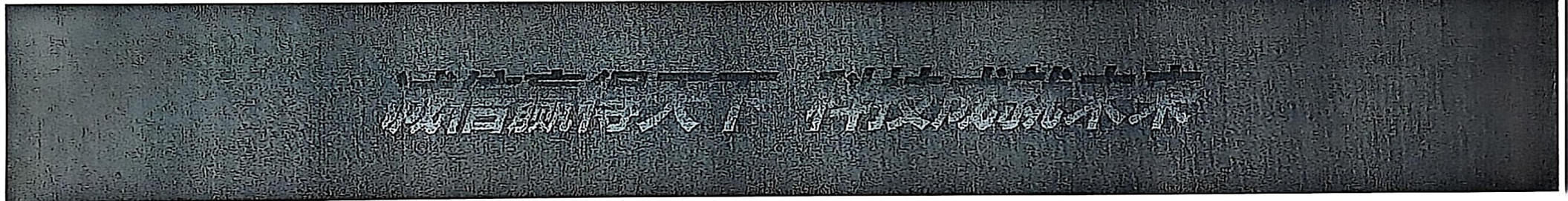
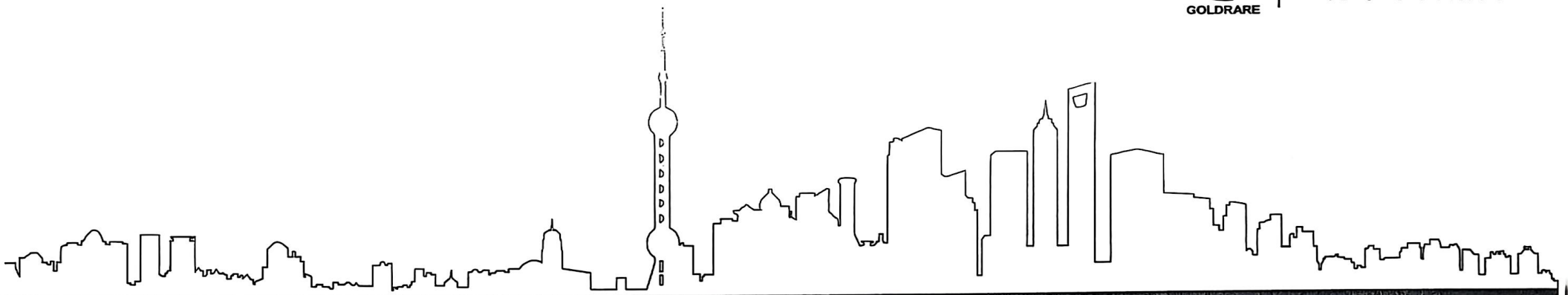
副驾线托盘现状：三层托盘，形式为底板+旋转层+翻转层，产品定位销设置于翻转层上；

托盘改造说明：

- 将现托盘翻转层及旋转层上安装附件拆除，保留旋转层基板；
- 根据托盘兼容产品，重新设计制作快换层，实现不同产品定位，且不同产品定位销互不干涉；
- 将新制作的快换层安装于现托盘旋转层基板上（利用旋转层基板现有孔位固定）。



光华荣昌集团



Thanks