

# 光华荣昌河北工厂 A6 整椅组装生产 线托盘样件制作

## 技术要求

## 简介

本项目为在现有 A6 整椅生产线托盘基础上进行改造，更换托盘上层快换支撑层，满足 9 种产品生产装配需求。

### 1. 改造要求

- 利用现有线体托盘底板和旋转层基板，将上层快换板进行新制作更换。
- 将新制作的上层快换板与现有托盘旋转层基板连接，组成新整椅组装托盘总成。
- 快换层设计完成后，先进行样件加工制作，样件发往工厂验证合格后再进行批量制作。

### 2. 供货范围说明

交付时间节点：合同签订后，25 天内完成样件制作；

供货要求：

供货内容	说明	数量	兼容性说明
A6 整椅线 托盘快换支撑层	新设计制作	1	H6 正驾、H6 副驾 A6 正驾、A6 副驾、重汽 3.0 正驾、G3 手动正驾、G3 手动副驾

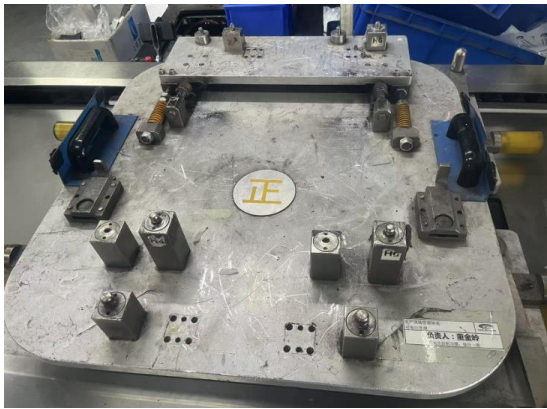
### 3. 工程界面说明：

- 托盘快换层设计制作及发运交付由乙方负责；
- 现有托盘翻转层及旋转层基板上附件拆除由甲方负责；
- 新制托盘快换层与现有托盘安装由甲方负责；

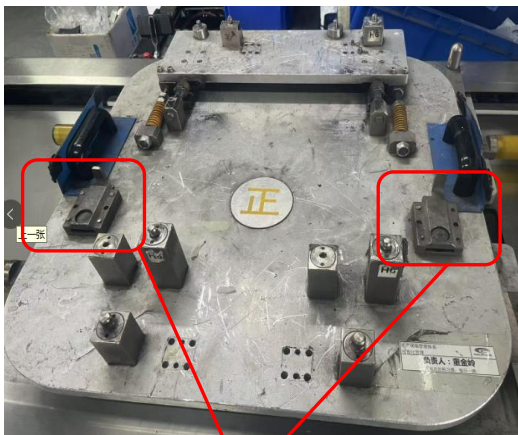
- 快换层与现有托盘连接使用配件由乙方提供。

#### 4. 托盘现状说明

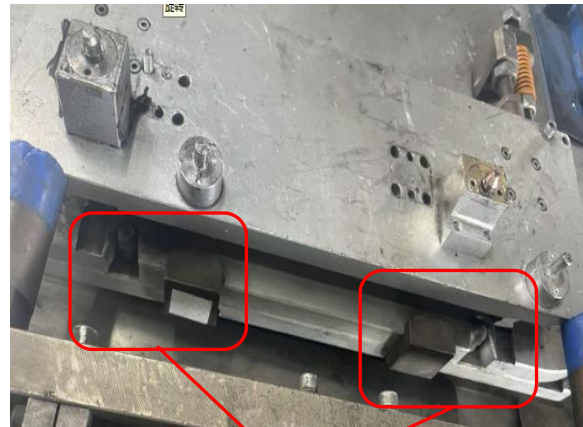
- 现有托盘形式：两层托盘，分为底板、旋转层。
- 托盘底板尺寸：650\*650mm，其中托盘在治具线通过性宽度为650mm；
- 托盘旋转层尺寸：560\*540mm，其中旋转层通过性宽度尺寸为560mm；



现有托盘形式



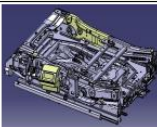
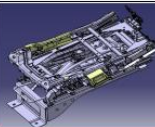
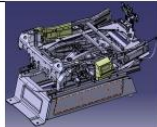

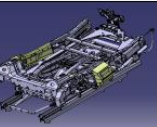
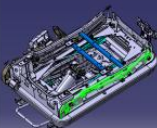


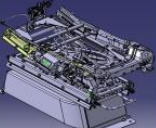
快换层与底板形式-上部



快换层与底板形式-后部

## 5. 新制托盘快换层技术要求

- 托盘快换层设计要求必须与原生产线配合，工装托盘的稳定性、流畅性和使用寿命不因线体改造而受影响；
- 托盘快换层必须兼容生产 H6 正驾 1 种、H6 副驾 2 种、A6 中宽车正驾 1 种、A6 宽车正驾 1 种、A6 副驾 1 种、重汽 3.0 正驾 1 种、G3 手动正驾 1 种、G3 手动副驾 1 种，共 9 种产品（产品实物和数据由光华荣昌提供）；

H6生产线托盘快换层支撑兼容性说明						
正驾	H6正驾	A6中宽正驾	A6宽车正驾	G3正驾	重汽正驾	说明
图示						正驾座椅托盘支撑需考虑适配气密检测下压工装位置（参考H6正驾现有支撑位置）
副驾	H6副驾高配	H6副驾低配	A6副驾	G3副驾		说明
图示						1、H6高配副驾、G3副驾需考虑适配气密检测下压工装位置（参考H6副高配现有支撑位置） 2、H6副驾低配与A6副驾底部孔位相同，可共用一组支撑，参考现有H6副驾低配支撑位置

- 托盘快换层支撑涉及需考虑通用性和后续可扩展性；
- 利用现有托盘旋转基板，托盘上部应可以旋转360度，并且每90度可以定位；
- 利用现有托盘旋转基板连接形式进行快换层定位安装；
- 托盘快换层的构造必须满足生产过程中对产品的支撑和定位，且不妨碍其他产品测试过程；
- 托盘快换层支撑定位设计保证各产品装配过程中互不干涉；
- 托盘快换层必须能够满足产品的定位重复性以满足在公差累计下的准确定位能力；
- 托盘快换层的设计和加工必须无安全隐患（锐边、毛刺、尖角等）且具有防锈功能；

- 托盘快换层的设计应尽可能考虑轻便、简洁、安全及轻量化；
- 托盘快换层设计应考虑人机工程学，零件的装夹及取件应满足操作方便性。
- 托盘快换层的定位销采用合金钢材料，热处理后硬度(HRC55～60)，以保证有效期内的功能和寿命；托盘的材料优先考虑使用强度足够的铝合金材料，以便减轻托盘的重量。
- 托盘快换层设计应考虑换装的易操作性。
- 托盘快换层的连接结构具备防松措施，定位销具备防松效果，定位孔具备防污垢措施。
- 托盘快换层定位销的测量偏差须满足产品图纸公差（产品图纸由光华荣昌提供）。
- 托盘快换层表面应平整光滑，不允许有气孔、砂眼、结疤等缺陷。
- 托盘快换层表面颜色应尽可能与原生产线主体颜色保持一致，达到美观效果。
- 托盘快换层可设置滑动、折叠支撑方式保证产品兼容性，但支撑结构必须牢固可靠。
- 托盘快换层设计完成校核通过后先进行样件制作，验证合格后再进行批量制作交付。

## 6. 文件和资料

### 6.1. 报价时提交的文件

- 整体的平面布置及尺寸；
- 发货日期；
- 要求的付款天数；

- 保修范围和条件；

## 6.2. 订单后提交的文件

- 加工之前的设计评审，此设计必须得到甲方的批准。
- 详细的项目进度表，包括设计、加工、安装等所有阶段。
- 需要提前准备的用于生产线制造的所需物料清单，如样件数量、图纸、数据等。

## 6.3. 发货后提交的文件

- 3D 数据(stp 格式)、2D 图纸 (dwg 格式)。
- 备件清单和供应商信息。
- 易损件 CAD 零件图及易损件清单。
- 异常问题处置办法及技巧。

# 7. 验收要求

## 7.1. 预验收

- 预验收验证托盘快换层是否符合技术协议中所列出的要求及标准。预验收时所需的物料须由乙方书面写出其要求。
- 在预验收过程中，要进行性能测试并且记录在档。性能测试在终检时须重复一次，并且性能测试数据必须是优良的。
- 只有预验收完成并输出双方签字的预验收合格报告后，才可以进行机器设备的发货。

## 7.2. 终验收

- 终验收在甲方生产现场执行。执行时必须有完整的机器设备资料。
- 终验收时间按照项目计划进行。

- 终验收条件满足相应的技术协议、调试要求、培训要求、陪产要求等。
- 终验收合格后，由甲方和乙方相关人员共同签署验收单。

## 8. 售后服务要求

生产线质量保证期从终验收合格日开始计1年，乙方负责由于其本身产品质量或设计缺陷造成的损失。质保期内出现故障，乙方须及时解决问题。

其他情况如下：

- 质保期内非人为原因出现故障，乙方保证在接到甲方通知 2 小时内电话响应，24 小时内到达现场并进行解决，在问题解决后，必须分析该问题产生的原因和采用杜绝该问题再次发生的措施、原理，并且需要在生产现场跟踪设备运行 4 小时，设备正常运行 24 小时内更新设备的详细技术服务档案，其间发生的更换零部件费用、人工费、差旅费由乙方承担。
- 质保期内人为原因出现故障，乙方保证在接到甲方通知 2 小时内电话响应，24 小时内到达现场，并进行解决。其间发生的更换零部件费用、人工费用和差旅费由甲方承担。