



PFD-XG-FJSY-01



副驾驶员座椅总成 过程流程图

XGA69EFAF411-000010、XGA69EFAF411-000110



2025年 09月 01日

编制 刘荣名

审核 _____

批准 冯敬乾

PROCESS FLOW DIAGRAM

过程流程图

Customer 顾客名称: 徐工汽车制造有限公司

Location 场所: 河北光华荣昌

Part No. & Rev. 零件号和更改级别:

ECL版本: A0

文件编号: PFD-XG-FJSY-01

Part Name 零件名称: 副驾驶员座椅总成

Product Model 产品型号: XGA69EF411-000010、
XGA69EF411-000110

Prepared By 编制: 刘荣浩

Date (orig.) 编制日期: 2025-09-01

Warrant/Date 核准/日期: 冯敬乾

Date (revised) 修订日期: 修订人:

STEP 序号	OPERATION 操作	MOVE 运输	INSPECT 检验	STORE 存储	OPERATION DESCRIPTION 工序名称/操作描述	Machine, Device, Jig, Tools for Mfg. 机器设备/夹具/模具/工具	PRODUCT CHARACTERISTICS 产品特性	PROCESS CHARACTERISTICS 过程特性	CONTROL METHODS 控制方法
10	○				采购零部件/根据采购清单下发采购订单				采购清单
20		→			接收零部件/零部件到厂, 准备接受检验				采购清单
30			◇		骨架类进料检验/根据检验基准书进行检验		外观、尺寸、功能		检验记录表/供应商自检报告
					面套类进料检验/根据检验基准书进行检验		外观、尺寸、功能、【1】阻燃性	2025年09月01日	
					塑料件类进料检验/根据检验基准书进行检验		外观、尺寸、功能、【1】阻燃性		
					其他物料类进料检验/根据检验基准书进行检验		外观、尺寸、功能		
40				▽	零部件存储	叉车		零部件数量、型号和标识, 零部件防护, 存储位置	入库单

受控



STEP序号	OPERATION 操作 ○	MOVE 运输 ⇒	INSPECT 检验 ◇	STORE 存储 ▽	OPERATION DESCRIPTION 工序名称/操作描述	Machine, Device, Jig, Tools for Mfg. 机器设备 /夹具/模具/工具	PRODUCT CHARACTERISTICS 产品特性	PROCESS CHARACTERISTICS 过程特性	CONTROL METHODS 控制方法
50		⇒			配备物料/根据生产计划将物料提前配备至物料超市	叉车、工装车、周转车、周转箱	外观	确认零部件状态，先入先出	生产计划单
60	○				班前点检/按照设备、工装点检表中的项目点检			工装定位，设备气压，工具、设备功能	设备点检表/工装点检表
预制10	○				靠背合棉安装固定卡片/用4个铆钉将固定卡片固定在合棉开口处	铆钉枪			控制计划/作业指导书
					靠背面套打钉/用17个C型钉将靠背面套和靠背合棉连接	卡环枪、钢丝剪钳		17个C型钉无漏装；面套、合棉无损伤；	控制计划/作业指导书
预制20	○				座垫合棉面套打钉/用13个C型钉将座垫面套和座垫合棉连接，并翻面包覆合棉	卡环枪、钢丝剪钳		13个C型钉无漏装；面套、合棉无损伤；	控制计划/作业指导书
					座垫安装座盆/将座盆安装到座垫合棉内并扣紧面套卡条	橡胶锤			控制计划/作业指导书
					座垫套包装膜/对座垫护面进行整形，然后将座垫包装膜套入座垫总成				控制计划/作业指导书
70	○				安装旋转座框/将旋转座框安装在座垫总成上	手持电枪、白漆笔			控制计划/作业标准书
					安装底部护板/将底部护板安装在座垫总成	手持电枪、白漆笔			控制计划/作业标准书
					安装橡胶垫/将橡胶垫安装在座垫总成	手持电枪、白漆笔			控制计划/作业标准书
80	○				铝标牌安装/将铝标牌铆接至底座模块下框相应位置	铆钉枪			控制计划/作业指导书
					底座上线/将底座固定到生产线工装托盘上，固定牢固				控制计划/作业标准书
					安装座垫总成/将座垫总成用2个台阶螺栓固定在底座上	气扳机、定扭矩扳手、套筒16#、白漆笔	【2】扭矩值：47±3N.m		控制计划/作业标准书

STEP序号	OPERATION 操作	MOVE 运输	INSPECT 检验	STORE 存储	OPERATION DESCRIPTION 工序名称/操作描述	Machine, Device, Jig, Tools for Mfg. 机器设备 /夹具/模具/工具	PRODUCT CHARACTERISTICS 产品特性	PROCESS CHARACTERISTICS 过程特性	CONTROL METHODS 控制方法
90	○		◇	▽	安装安全带锁扣/将安全带锁扣安装在底座	气扳机、套筒14#、定扭矩扳手、白漆笔	【2】扭矩值：47±3N.m		控制计划/作业标准书
					安装调角器总成/将主副边调角器总成安装在底座	气扳机、套筒16#、定扭矩扳手、白漆笔	【2】扭矩值：47±3N.m		控制计划/作业标准书
					安装靠背骨架总成/将靠背骨架总成安装在调角器	气扳机、套筒16#、定扭矩扳手、白漆笔	【2】扭矩值：47±3N.m		控制计划/作业标准书
					固定安全带卷收器/将安全带卷收器固定在底座	气扳机、套筒14#、定扭矩扳手、白漆笔	【2】扭矩值：47±3N.m		控制计划/作业标准书
					安装安全带摆轮/将安全带摆轮固定至靠背骨架上	14#套筒、气扳机、电扭矩枪、白漆笔	【2】扭矩47±3N•m		控制计划/作业指导书
100	○				安装安全带总成/将安全带固定端穿过靠背合棉和泡沫				控制计划/作业标准书
					安装安全带外部罩壳/将安全带外部罩壳安装在靠背	一字改锥			控制计划/作业标准书
					靠背合棉包覆骨架/将靠背合棉包覆靠背骨架				控制计划/作业标准书

STEP序号	OPERATION 操作	MOVE 运输	INSPECT 检验	STORE 存储	OPERATION DESCRIPTION 工序名称/操作描述	Machine, Device, Jig, Tools for Mfg. 机器设备 /夹具/模具/工具	PRODUCT CHARACTERISTICS 产品特性	PROCESS CHARACTERISTICS 过程特性	CONTROL METHODS 控制方法
110	○		◇	▽	拉靠背拉链/将靠背合棉左右两侧的拉链拉严	拉钩			控制计划/作业标准书
					靠背底边封口/将靠背合棉底边的卡条相互卡紧				控制计划/作业标准书
					固定安全带拉带/将安全带拉带固定在底座	气扳机、套筒14#、定扭矩扳手、白漆笔	【2】扭矩值：47±3N.m	控制计划/作业标准书	
120	○				安装调角器左罩壳/将调角器左罩壳安装在座椅左侧	手持电枪、白漆笔			控制计划/作业标准书
					安装调角器右罩壳/将调角器右罩壳安装在座椅右侧	手持电枪、白漆笔			控制计划/作业标准书
					安装座垫后部罩壳/将后部罩壳安装在座椅后部	手持电枪、白漆笔			控制计划/作业标准书
130	○				整形、熨烫/对座椅靠背进行整形、熨烫	熨烫机		压力值：2.5-4.5bar	控制计划/作业标准书
					安装调角器手柄/将调角器手柄安装在调角器钣金件	橡胶锤			控制计划/作业标准书
140	○				座椅总成确认/对座椅总成外观、功能进行确认		外观、功能		控制计划/作业标准书
150	○				套靠背包装袋/将靠背包装袋套在座椅靠背				控制计划/作业标准书
					座椅总成下线/用平衡吊辅助将座椅总成搬运至工装托盘上	平衡吊			控制计划/作业标准书

STEP序号	OPERATION 操作 ○	MOVE 运输 ⇨	INSPECT 检验 ◇	STORE 存储 ▽	OPERATION DESCRIPTION 工序名称/操作描述	Machine, Device, Jig, Tools for Mfg. 机器设备 /夹具/模具/工具	PRODUCT CHARACTERISTICS 产品特性	PROCESS CHARACTERISTICS 过程特性	CONTROL METHODS 控制方法
160			◇		座椅总成检验/对座椅总成尺寸、外观、性能进行检验	总成检具	尺寸、外观、功能		检验基准书/检验记录表
170				▽	成品入库存储/将座椅总成入库存储	成品工装车		产品防护, 存储位置	仓储管理办法
180		⇨			成品发货	叉车、货车		产品防护, 先入先出	包装运输管理办法
190	○				售后服务	售后服务系统			售后服务条例

表单编号: GR-61-00-120

安全法规特殊特性(CC): 【1】, 主机厂特性标识: ——; 关键特殊特性(SC): 【2】, 主机厂特性标识: ——;