

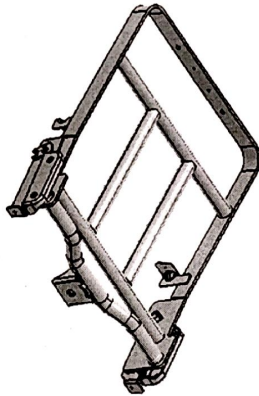
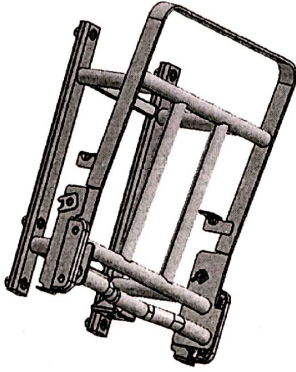
张建伟
张俊伟

18.10.10

再设计
18.10.10

冯敬松
18.10.11

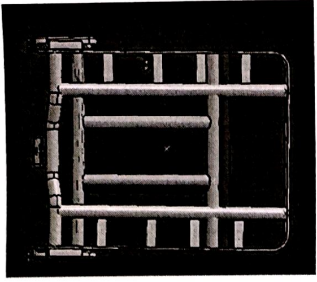
TX



X2

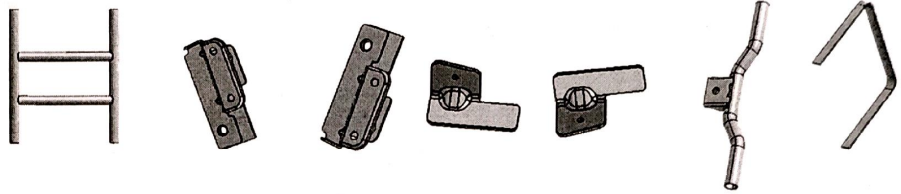


X2

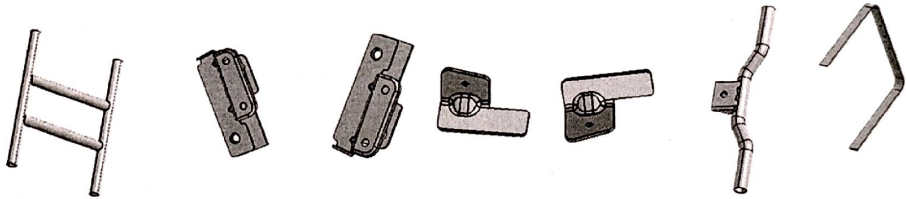


三车型共用

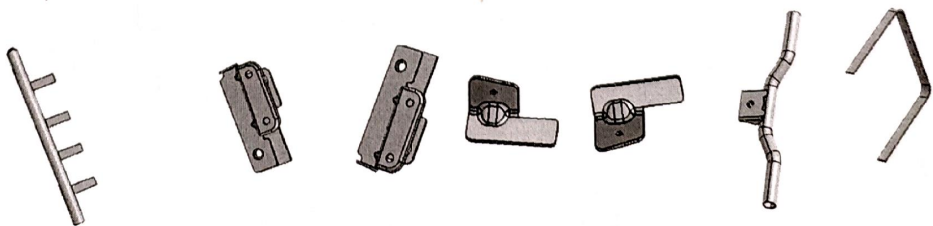
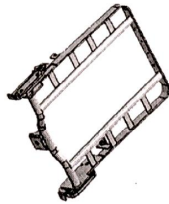
TX一序



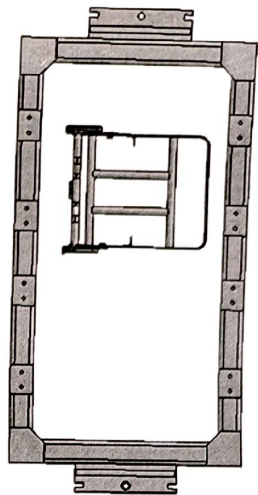
X7一序
新产品，待研中



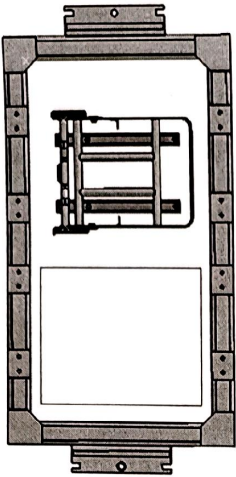
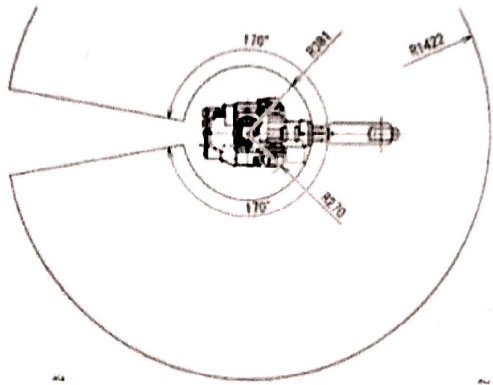
MAX一序



X2



上框一序



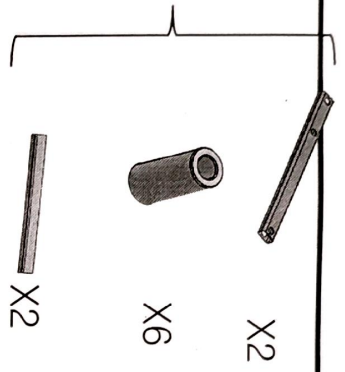
总成焊接

工作站	焊接产品示意图		节拍分析		理论节拍	
工位一			39	39	30 机器人数量 30 机器人效率 30 焊缝数量 64.8 焊缝总长 20 起弧收弧时间 64.8 焊接时间 20 空程时间 20 变位时间 124.8 一序节拍 40 装卸件时间	164.8
			20	39		
			20	39		
			20	39		
			20	39		
			20	39		
			20	39		
			20	39		
			20	39		
			20	39		
			20	39		
			工位二			
10	10					
10	10					
10	10					
10	10					
10	10					
10	10					
10	10					
10	10					
10	10					
10	10					

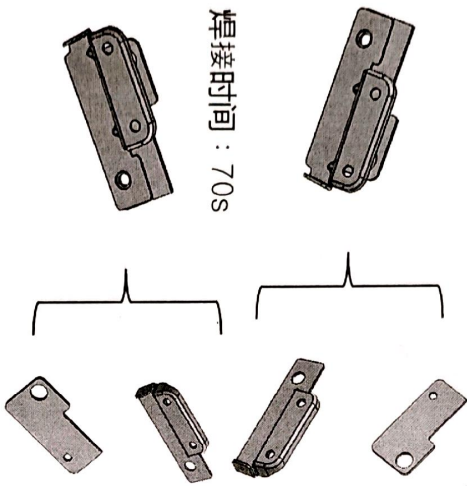
第1页

焊接工序	焊接时间	上件时间	单工序节拍	单工序JPH	工位节拍	工位JPH	生产天数	可动率	生产工 时/天	产能/月
一序 (上框)	125	40	165	19	263	12	26	85%	20	6540
总成	138	35	173	18						

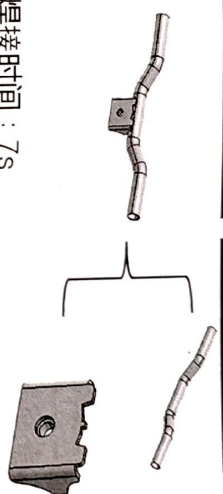
焊接时间：97s



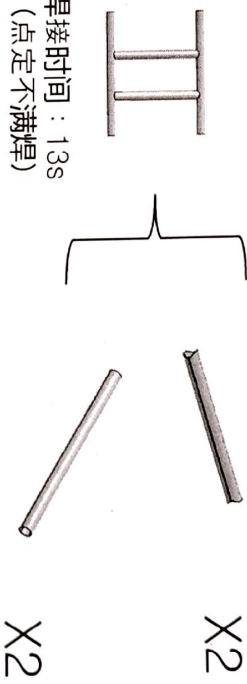
焊接时间：70s



焊接时间：7s



焊接时间：13s
(点定不满焊)



焊接时间：20s

