

工作联系函

通知 申请 报告 考核

主题：关于采购中频点母机的申请

会 签 栏	<p>冲压车间现有 3 台螺母焊机(1 台松下中频螺母焊机, 1 台松下普频螺母焊机, 1 台松兴中频螺母焊机), A6 产量提升每天 200 套, 焊接螺母的数量剧增, A6 使用的螺母多数为 10 级螺母, 只有一台松下的中频螺母焊机可以焊接 A6 的产品和所有产品大于 M8 的螺母, 双班点母焊接已不能满足交付需求, 设备发生故障将影响 A6 产品交付,</p> <p>经工艺评估, 需要增加一台中频螺母焊机, 应对 A6 的产量提升和设备异常, 同时增加自动化输送设备, 提升自动化能力。</p> <p>中频螺母焊机采购方案如下：</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; margin-top: 10px;"> <thead> <tr> <th style="width: 15%;">序号</th> <th style="width: 30%;">项目</th> <th style="width: 20%;">价格</th> <th style="width: 35%;">备注</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align: center;">改造自动</td> <td style="text-align: center;">螺母输送机</td> <td style="text-align: center;">6 万</td> <td style="text-align: center;">3 套</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">新增设备</td> <td style="text-align: center;">新中频螺母焊机</td> <td style="text-align: center;">7 万-</td> <td style="text-align: center;">设备性能稳定, 产品扩展好</td> </tr> </tbody> </table> <p style="text-align: right; margin-top: 20px;">请领导批准！</p>			序号	项目	价格	备注	改造自动	螺母输送机	6 万	3 套	新增设备	新中频螺母焊机	7 万-	设备性能稳定, 产品扩展好
序号				项目	价格	备注									
改造自动				螺母输送机	6 万	3 套									
新增设备				新中频螺母焊机	7 万-	设备性能稳定, 产品扩展好									
[Handwritten Signature]															
[Handwritten Signature]															
<p>文件抄送：</p> <p>公司各部门</p> <p>2. 签字位置对应会签栏内文字上方</p>															
发起部门：金属件事业部	编制：姬胜阳	审核：[Handwritten Signature] 25.1.17													
批准：		签批日期：													



目录

- 1.产品数据明细
- 2.节拍分析
- 3.工艺布局图及关键设备技术要求
- 4.工模检设备需求清单
- 5.开发日程



点焊螺母产品分类明细

物料	名称	工序	螺母型号	螺母数量	月计划	点焊数量	所需工时	备注
SLT0011003	欧马可小臂 臂板支撑板A	点焊螺母	M6	1	2000	2000	5.67	
SLT0011004	欧马可臂板支撑板A	点焊螺母	M6	1	2000	2000	5.67	
SLT0011105	欧马可小臂 臂板支撑板B	点焊螺母	M6	1	4000	4000	11.33	
SLT0011006	臂板支撑板左C	点焊螺母	M6	1	2000	2000	5.67	
SLT0011005	臂板支撑板右C	点焊螺母	M6	1	2000	2000	5.67	
SLT0011042	副臂臂板支撑板金A	点焊螺母	M6	1	2000	2000	5.67	
SLT0011048	欧马可副臂臂板支撑板B	点焊螺母	M6	1	4000	4000	11.33	
SLT0011109	臂板支撑板D	点焊螺母	M6	1	2000	2000	5.67	
SLT0011045	副臂臂板支撑板A	点焊螺母	M6	1	2000	2000	5.67	
SHT0001853	仰角轴架总成	点焊螺母	M12	1	24000	24000	68.00	
SHT0015924	安全带卷收器固定板	点焊螺母	M6	1	24000	24000	68.00	
SLT0011103	臂板支撑板A	点焊螺母	M6	1	1500	1500	4.25	
SLT0002550	奥杰/虎V右侧安装板总成组件	点焊螺母				0	0.00	没有计划
SLT0002875	K1下板左 (外协件)	点焊螺母						
SLT0002876	K1下板右 (外协件)	点焊螺母						
SHT0012050	左旁侧板焊接总成	点焊螺母	M10	2	1000	2000	5.67	
SHT0012051	右旁侧板焊接总成	点焊螺母	M10	2	1000	2000	5.67	
SHT0010846	支架左边板	点焊螺母	M8	3	500	1500	4.25	
SHT0010848	支架右边板	点焊螺母	M8	3	500	1500	4.25	
SLT0010558	右调角器焊接组件 (橙卡)	点焊螺母	M8	2	1000	2000	5.67	
SLT0010552	左调角器焊接组件 (橙卡)	点焊螺母	M8	2	1000	2000	5.67	
SLT0002872	K1下板左 (1)	点焊螺母	M6	1	1500	1500	4.25	
SLT0002871	K1下板左 (2)	点焊螺母	M6	1	1500	1500	4.25	
SLT0002873	K1下板右 (2)	点焊螺母	M6	1	1500	1500	4.25	
SLT0002874	K1下板右 (1)	点焊螺母	M6	1	1500	1500	4.25	
SLT0010601	副臂调角器左下连接板 (外协件)	点焊螺母	M8	1	500	500	1.42	
SHT0010068	右侧扶手固定加强板焊接总成 (外协件)	点焊螺母	M8	2	2500	5000	14.17	
SHT0011209	左侧扶手固定加强板焊接总成 (外协件)	点焊螺母	M8	2	2500	5000	14.17	
SHT0014166	左侧立板加强板焊接总成	点焊螺母	M10	2	1500	3000	8.50	
SHT0014167	右侧立板加强板焊接总成	点焊螺母	M10	2	1500	3000	8.50	
SHT0011374	右调角器焊接组件/欧马可	点焊螺母	M8	2	2000	4000	11.33	
SHT0011372	左调角器焊接组件/欧马可	点焊螺母	M8	2	2000	4000	11.33	
SHT0002880	下板调角器焊接总成	点焊螺母				500	0.00	冲压件
SHT0002803	副边调角器固定板金(外协件)	点焊螺母	M10	2	2000	4000	11.33	
SHT0002802	主边调角器固定板金 (外协件)	点焊螺母	M10	2	2000	4000	11.33	
SHT0002879	下板调角器焊接总成	点焊螺母				500	0.00	冲压件
SHT0010214	H6主驾上框后横梁	点焊螺母	M6	3	4000	12000	34.00	
SHT0011415	H6副驾上框后横梁	点焊螺母	M6	3	200	600	1.70	
SHT0010120	H6左侧外边板	点焊螺母	M10	1	3500	3500	9.92	
SHT0010124	H6右侧外边板	点焊螺母	M10	2	3500	7000	19.83	
SCS0005773	调角器电机固定支架	点焊螺母	M6	1	200	200	0.57	
SHT0011522	H6副司机座支架上板	点焊螺母	M8	4	0	0	0.00	
SBS0010122	奥杰副驾坐椅右侧安装板	点焊螺母	M8				0.00	没有计划
SHT0011271	减震器右前地脚	点焊螺母		1	2000	2000	5.67	点焊片
SHT0010724	H6副司机边调角器下连接板A	点焊螺母	M6	1	8000	8000	22.67	
SHT0010722	H7副司机边调角器下连接板A	点焊螺母	M6	1	8000	8000	22.67	
SHT0010698	H6右旁侧板	点焊螺母	M8	2	3000	6000	17.00	
SHT0010696	H6左旁侧板	点焊螺母	M8	2	3000	6000	17.00	
SHT0002878	下板右副驾支架焊接总成	点焊螺母		1	200	200	0.57	点焊壳支架
SHT0001054	座框前连接板	点焊螺母	M6	2	3000	6000	17.00	
SHT0002828	K1上板	点焊螺母	M10	2	500	1000	2.83	
SHT0010073	H6安全带上固定板金	点焊螺母	M6	1	1500	1500	4.25	
SHT0010368	H6副司机安全带固定板金	点焊螺母	M6	1	0	0	0.00	
SHT0002804	底支架连接板石 (外协件)	点焊螺母	M6	1	1500	1500	4.25	
SHT0002805	底支架连接板石 (外协件)	点焊螺母	M6	1	1500	1500	4.25	
	点上盖板	点焊螺母	M6	4	3000	12000	34.00	
	H4副驾安全带板金	点焊螺母	M6	1	8000	8000	22.67	
SHT0016147	宽车主驾侧左侧板金	点焊螺母	M6	4	2000	8000	22.67	
		点焊螺母	M10	2	2000	4000	11.33	
		点焊螺母	M8	3	2000	6000	17.00	
SHT0016149	宽车主驾侧右侧板金	点焊螺母	M8	3	2000	6000	17.00	
SHT0016146	宽车主驾侧后侧板金	点焊螺母	M8	1	2000	2000	5.67	
SHT0016385	中宽车副司机座椅底支架上板	点焊螺母	M8	6	2000	12000	34.00	
SHT0016189	中宽车主驾侧后侧板金	点焊螺母	M8	3	2000	6000	17.00	
		点焊螺母	M6	2	2000	4000	11.33	
SHT0016185	中宽车主驾侧左侧板金	点焊螺母	M8	3	2000	6000	17.00	
SHT0016187	中宽车主驾侧右侧板金	点焊螺母	M8	3	2000	6000	17.00	
SHT0016382	宽车副司机座椅底支架上板 (直)	点焊螺母	M8	6	2000	12000	34.00	
SHT0017244	安全带卷收器固定板	点焊螺母				0	0.00	无计划
SHT0017250	副驾安全带固定板金	点焊螺母	M6	1	2000	2000	5.67	
SHT0016805	中宽车副驾左侧板金	点焊螺母	M10	2	3000	6000	17.00	
SHT0016808	中宽车副驾右侧板金	点焊螺母	M10	2	3000	6000	17.00	
SHT0016216	左侧板金	点焊螺母	M10	2	2000	4000	11.33	
SHT0016215	右侧板金	点焊螺母	M10	2	2000	4000	11.33	
	前侧板金	点焊螺母	M6	1	2000	2000	5.67	
SHT0002802	主边调角器固定板金总成	点焊螺母	M10	2	3000	6000	17.00	
SHT0002803	副边调角器固定板金总成	点焊螺母	M10	2	3000	6000	17.00	
	重汽底支架连接板	点焊螺母	M10	2	3000	6000	17.00	
	重汽底支架右连接板	点焊螺母	M10	2	3000	6000	17.00	

合计 219600.00 346500.00 976.00



1、螺母点焊工程规划概述

产明细输入，结合现状，对7/16、M10、M8、M6螺母进行工时分析：

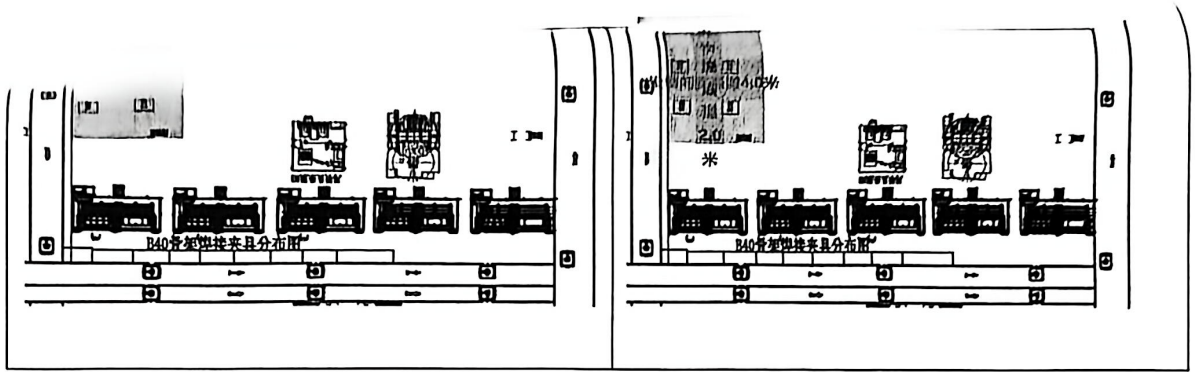
生产方案				生产纲领				规划节拍			
产品名称	线体/工作站	生产方案	生产方式	生产天数/月	班次	每班生产时间	OEE	点母数量/月	需求节拍(S/个)	需求工时(H)	备注
6/17螺母	点焊设备1#	通用	JIT	26	1	7	85%	61000个/月	12 S	173	新增
M12螺母	点焊设备1#	通用	JIT	26	1	3	85%	24000个/月	12 S	68	新增
M10螺母	点焊设备2#	通用	JIT	26	1	9	85%	81000个/月	12 S	230	现有
M8螺母	点焊设备3#	通用	JIT	26	1	13	85%	115600个/月	12 S	328	现有
M6螺母	点焊设备4#	通用	JIT	26	1	7	85%	62700个/月	12 S	178	现有
合计										976	

总结：

- ①根据输入月产能，分析节拍为12S一个母，7/16螺母需求173H、M10螺母需求节拍230H、M8螺母需求节拍328H、M6螺母需求节拍178H；
- ②生产以上产品所需976小时，目前我司有3台点焊设备，不满足生产，需增加点焊设备一台；

编制/日期：	审核/日期：	批准/日期：
--------	--------	--------





说明：中频点焊机移至双工位焊接机器人北侧。

4.设备/工装/信息

设备编号	设备/工装	生产信息	数量	开发形式	改造内容	备注
4号	中频逆变点焊机	HF8P-100	1	新开发	①采购一台中频逆变点焊机； ②采购3台螺母输送机（M8、M10、M7/16）； ③改制现有1台螺母输送机（M6）；	改造螺母输送机（除轴套管、枪头、链组件、驱动器、电机PLC程序及重电机等软件更换。）
1	螺母输送机	HFLM-M6（四角）	1	改造		
2	螺母输送机	HFLM-M8（四角）	1	新开发		
3	螺母输送机	HFLM-M18（四角）	1	新开发		
4	螺母输送机	HFLM-7/16（四角）	1	新开发		

会签：

编制：

审核：

批准：



工模检测设备需求清单

-需要的工作/器具/检具/设备需求清单

识别号:

序号	产品类别	产品名称	工序	工模检测设备名称	需求数量	费用预算(万元)	事业部/车间	主要技术要求/性能指标		备注
								材质/型号	精度	
1	—	—	点焊	中频逆变点焊机 HFBP-200	1	7.2	焊接车间			新开发
2	—	—	点焊	螺母输送机 HFLM-M6 (四角)	1	0.9	焊接车间			改造
3	—	—	点焊	螺母输送机 HFLM-M8 (四角)	1	1.95	焊接车间			新开发
4	—	—	点焊	螺母输送机 HFLM-M18 (四角)	1	2.05	焊接车间			新开发
5	—	—	点焊	螺母输送机 HFLM-7/16 (四角)	1	2.05	焊接车间			新开发
6										
合计						14.15				

编制/日期:

审核/日期:

会签/日期:

批准/日期:





点焊螺母整改计划

节点/日程		2025								
		10			11			12		
场地整理/ 接线	计划			☆ 10-22现场整理,	接线完成,	10月22日设备到厂				
	实际									
点焊机调试	计划		☆ 10-15技术对接,	10-23设备调试完成						
	实际		★ 技术协议完成							
螺母输送机 调试	计划		☆ 10-28技术对接,	设备技术协议完成			11-28设备到厂, 调试周期2天,	11-30完成		
	实际									
—										

编制/日期:

会签/日期:

审核/日期:

