

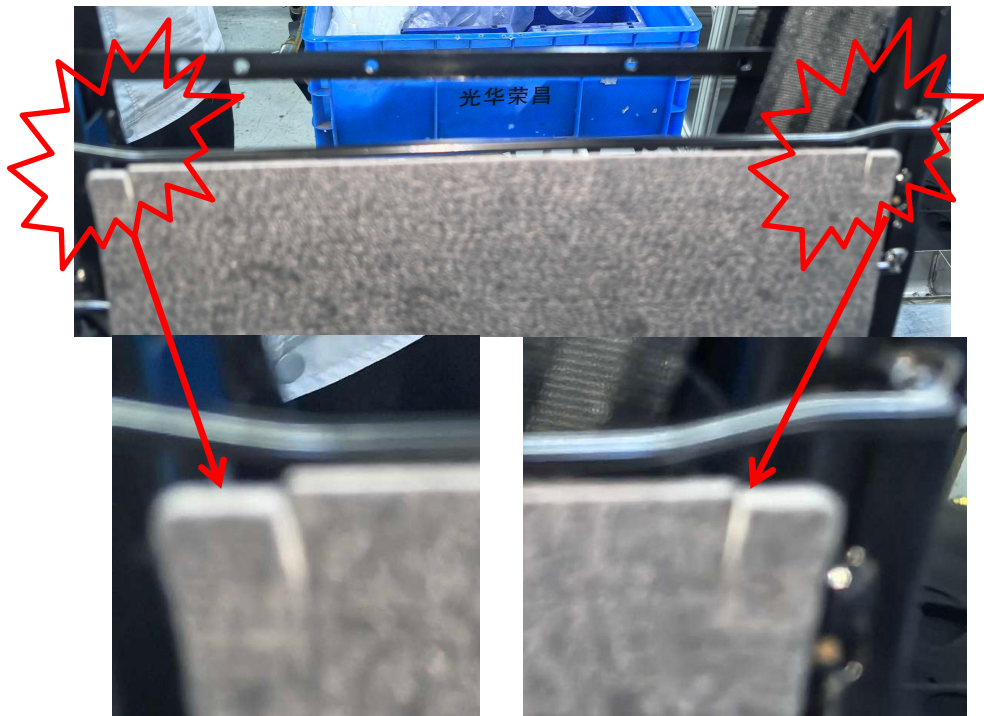


一、现有问题说明-靠背背板卡钉点不贴合

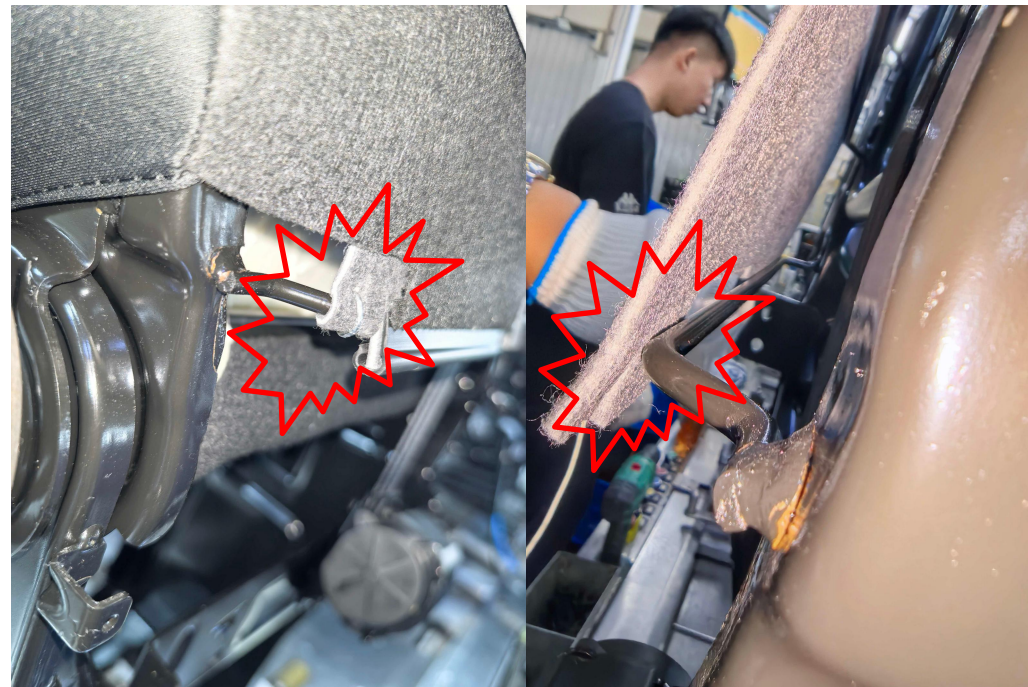
问题说明

1. 钢丝拱起的平面小，背板长，导致背板的两端卡钉处无法与钢丝贴合，均需要卡在钢丝的斜面上，这就导致卡钉困难

问题图示



卡钉点不贴合，在钢丝斜面处



卡钉点在钢丝斜面



一、现有问题说明-靠背背板硬，需人工打弯，耗费工时

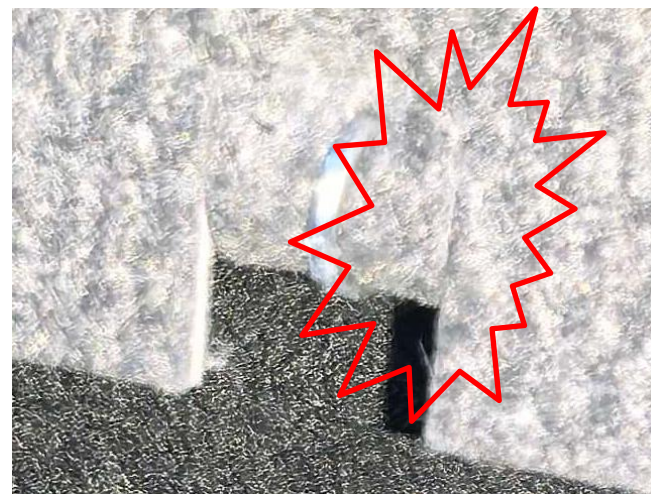
问题说明

1. 卡环一般内径为8mm，由于本身钢丝直径6mm，板厚4mm，实际的卡环内径达到14mm，导致卡环无法闭合，存在脱落风险
2. 卡钉点的开口位置，分缝的根部不是折弯点，导致工人装配一致性非常差，忽高忽低，需要不断调整。

问题图示



内径太粗，卡环无法闭合，存在脱落风险



打折的位置并不在根部，导致装配一致性差需要反复调整

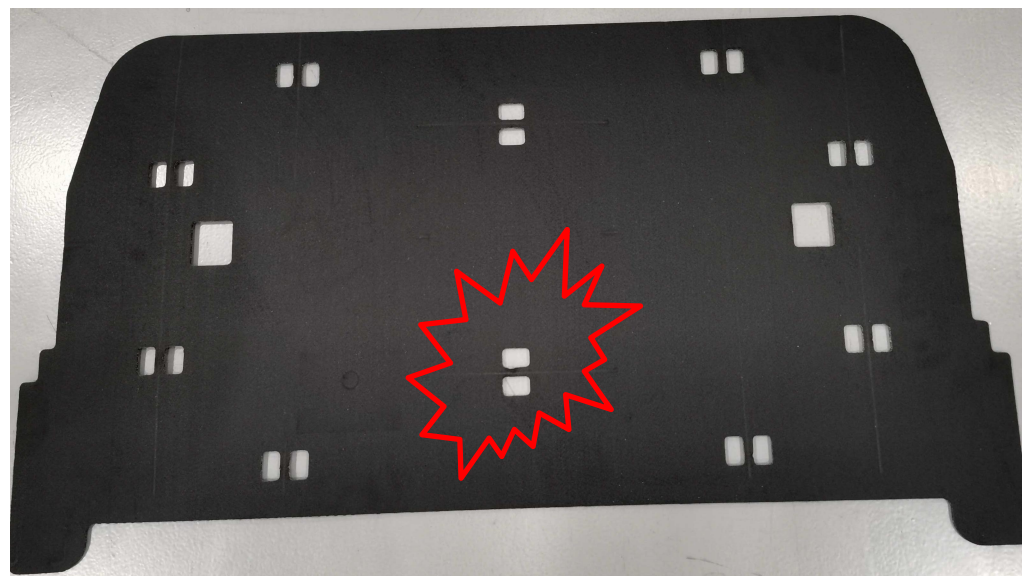
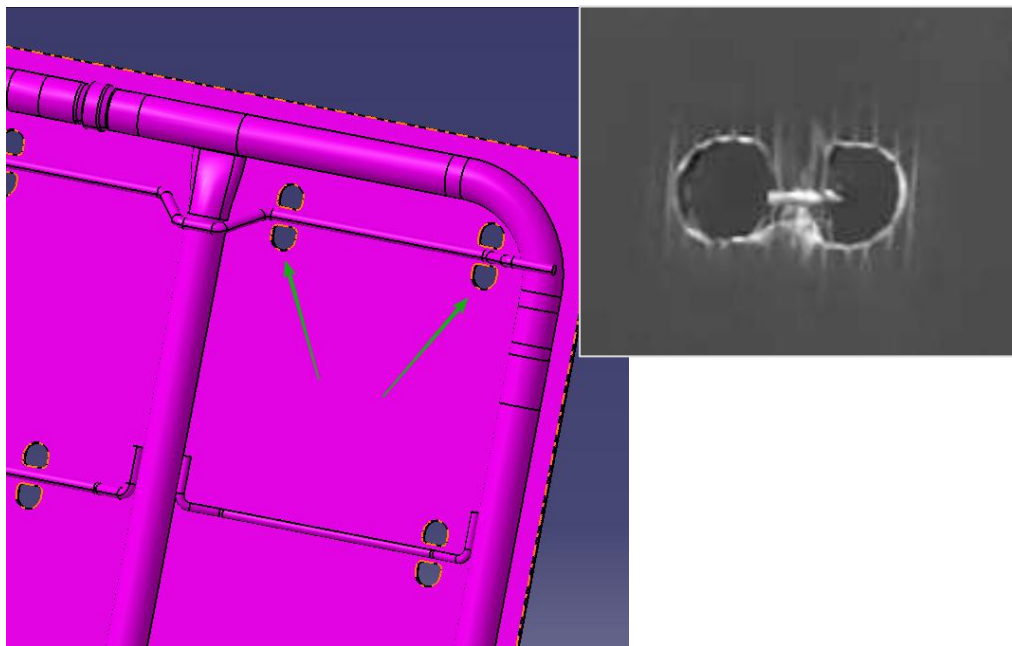


一、建议改善对策一

改善
说明

1. 调整卡环点的位置，需要靠近钢丝的直线段。
2. 在背板上增加孔，避让卡环点，确保卡钉顺畅并卡紧。

图示
说明



开孔避让，乘用车成熟做法

某乘用车后排靠背PP蜂窝板样件

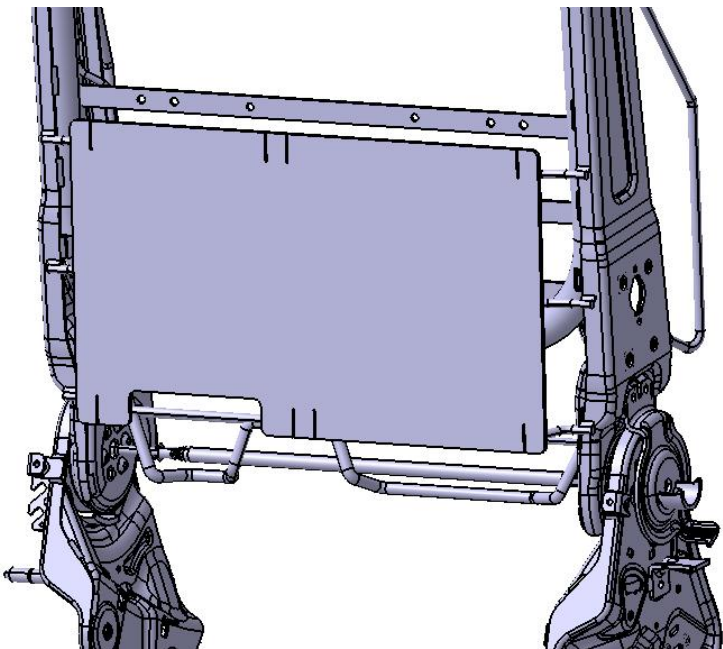


一、实际状态

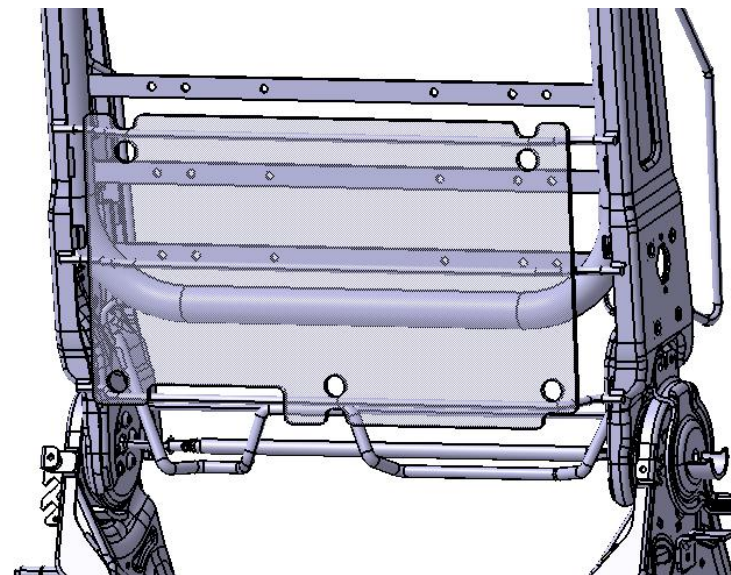
改善
说明

1. 将背板增加 卡钉孔，避免直接在背板上进行固定。这样可提高目视化，更便捷固定
同时，建议将上端中间固定点去掉，改为5个定位点。

图示
说明



现有背板状态



建议更改后状态