



# 肩部折叠靠背骨架焊接工装开发方案

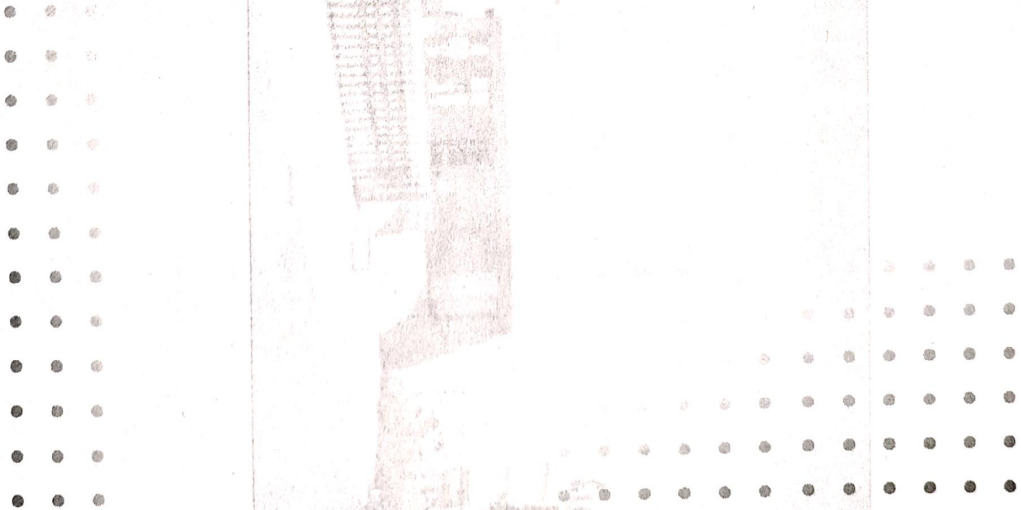
北京光华荣昌汽车部件有限公司  
BEIJING GOLD RARE AUTOMOBILE PARTS CO., LTD.

编制: 张建伟

会签: 任刚

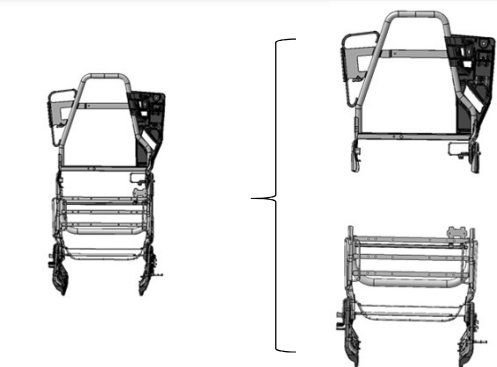
樊斌 高永平

批准: 冯敬敏  
2015.11.26

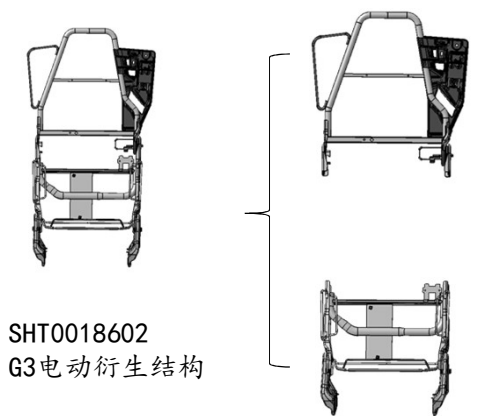




# 关于肩部折叠焊接工装的开发方案

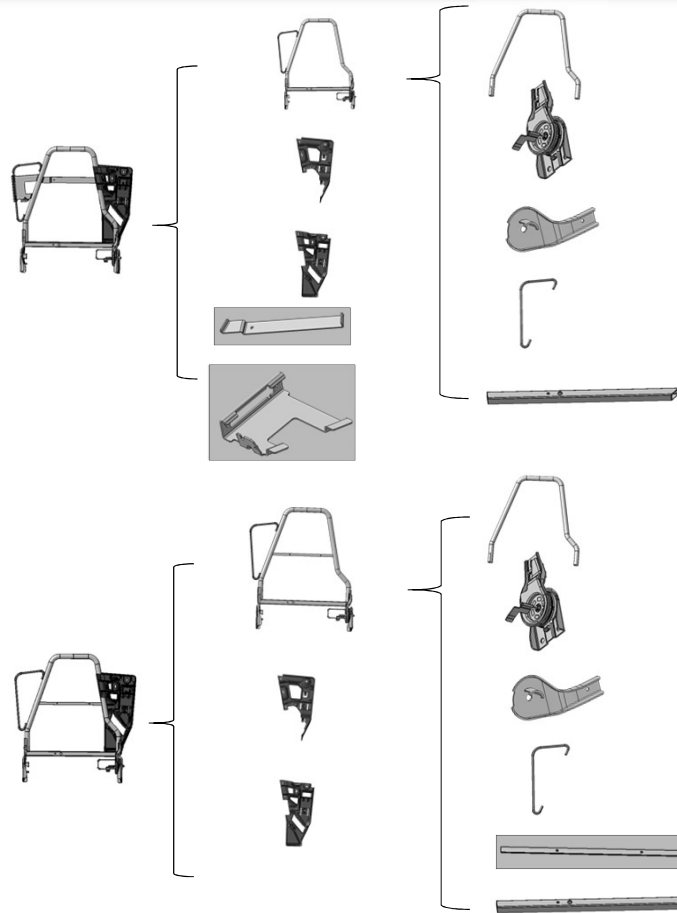


SHT0018742  
H6衍生结构

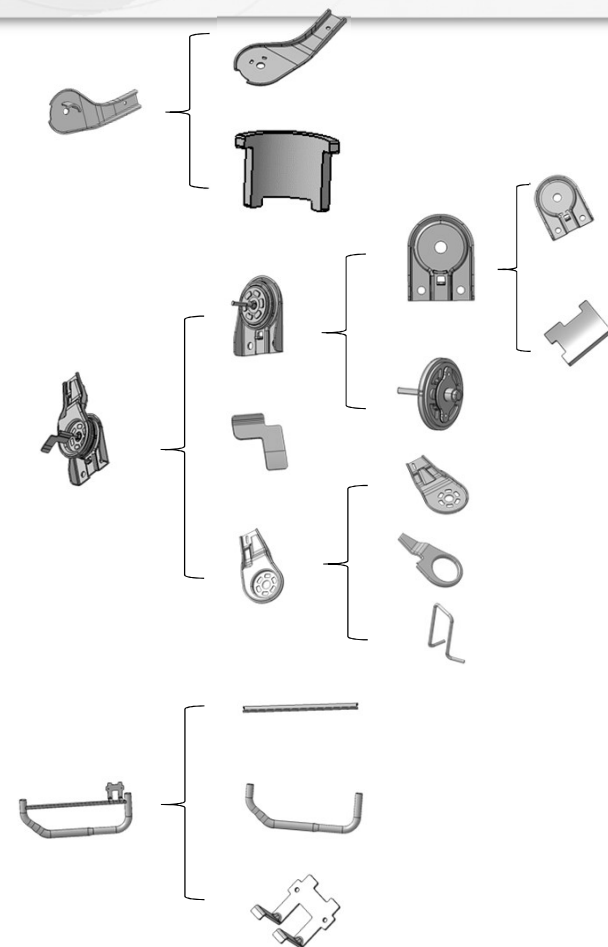


SHT0018602  
G3电动衍生结构

上下两部分通过螺栓连接，无焊接



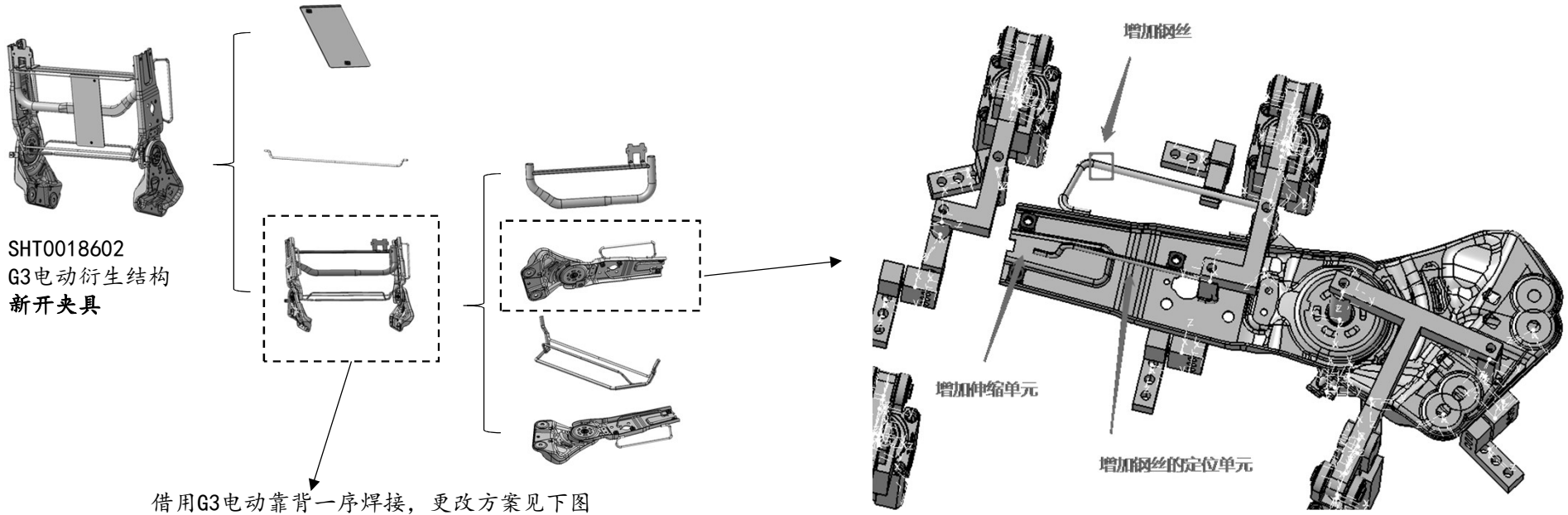
肩部折叠开发1套夹具，分两序焊接，共BASE



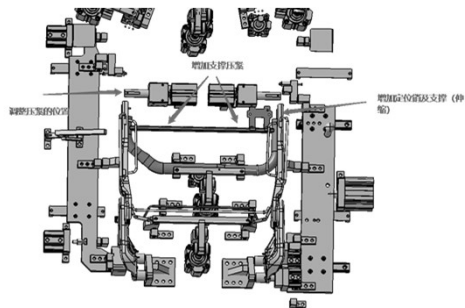
小件分总成开发1套工装



# 关于肩部折叠焊接工装的开发方案

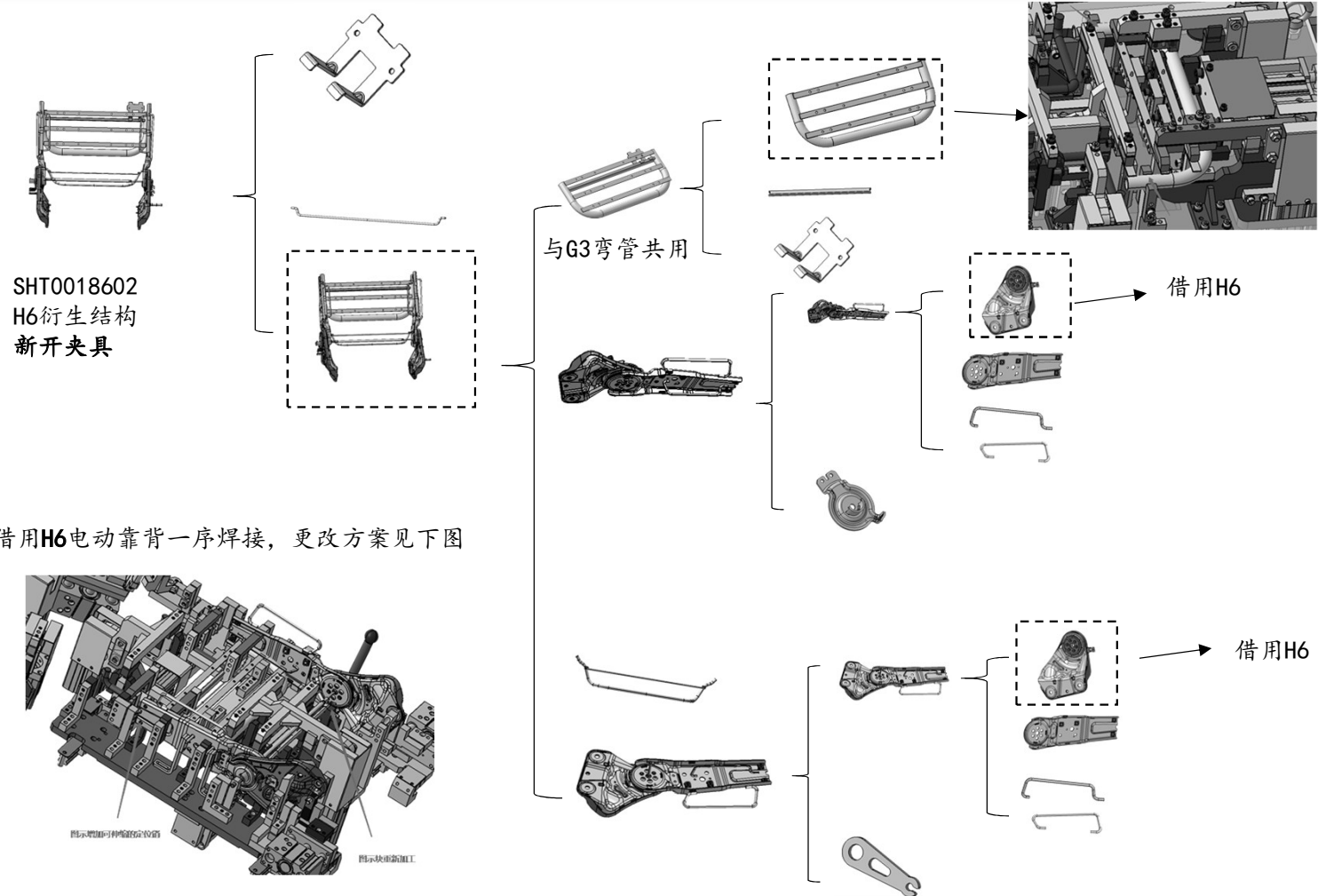


主边调角借用G3主边调角器，更改方案见上图（副边结构对称）





# 关于肩部折叠焊接工装的开发方案

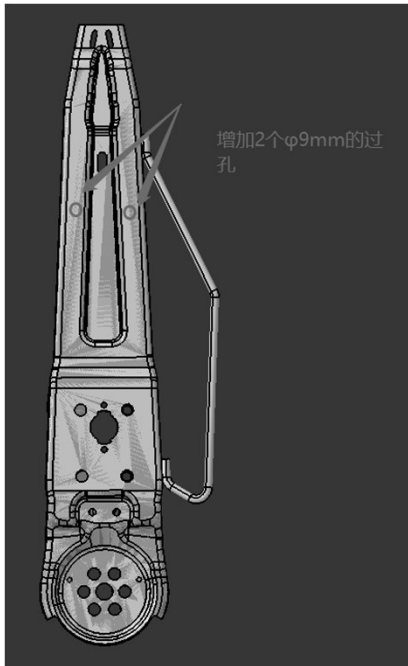


H6弯管总成图示位置增加2个压紧块，费用500元

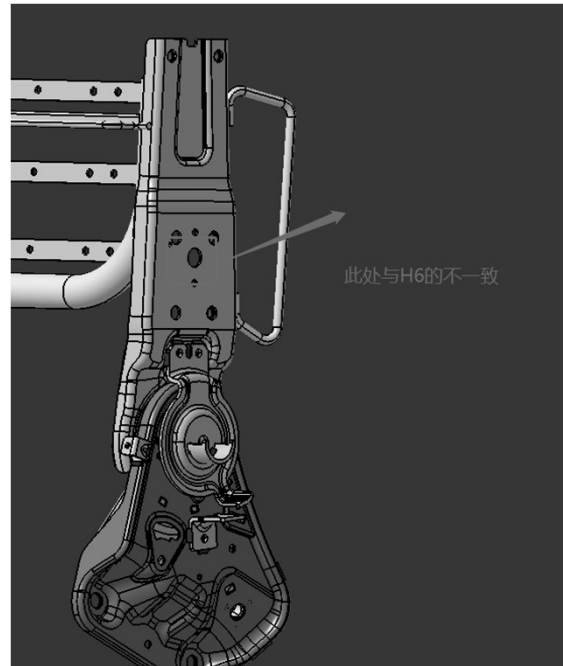
借用H6电动靠背一序焊接，更改方案见下图



## 关于肩部折叠焊接工装的开发方案



此位置增加过孔，可在H6/A6调角器焊接工装上改造



此位置与H6的不一致，已与产品沟通



## 关于肩部折叠焊接工装的开发方案



序号	零件	图片	工装开发或者改造	费用	备注
1	主边靠背挂架总成		G3电动主边焊接夹具改造共用	12000	
2	副边靠背挂架总成		G3电动副边焊接夹具改造共用	12000	
3	X6000靠背下部骨架焊接总成一序		G3电动靠背骨架一序改造共用	15000	
4	X6000靠背下部骨架焊接总成二序		新开	0	暂不开发，根据后期产量 待定
5	主副边调角器总成		新开	90000	
6	下部弯管总成焊接		H6弯管总成改造	500	
7	靠背下部骨架焊接总成一序		H6靠背骨架一序改造共用	15000	
8	靠背下部骨架焊接总成一序		新开	0	暂不开发，根据后期产量 待定
9	小件分总成焊接		新开	85000	
10	靠背肩部折叠骨架总成		新开	98000	
合计				32.75万元	