

上海荣泰健康科技股份有限公司

小腿偏心轮装配设备

项目书

项目名称：上海荣泰三期部品三科小腿偏心轮装配设备项目

批准：

日期：

2021.11.17

目录

一、项目介绍：	1
二、小腿偏心轮装配设备项目流程描述：	1
三、小腿偏心轮装配设备项目需求描述：	1
四、小腿偏心轮装配设备项目主要品牌描述：	2
五、小腿偏心轮装配设备项目随机文件/配件描述：	3
六、入场，安装调试与验收：	4
七、售后服务说明	5

一、项目介绍：

上海荣泰健康科技股份有限公司规划小腿偏心轮装配设备。设备用于部品装配三科，小腿偏心轮装配设备集成压装轴承，装配轴承挡片，装配缓冲圈等工序。小腿偏心轮装配工作内容单一，按摩椅对小腿偏心轮需求量又大，设备引入能有效解放部分生产力，又能提高企业自动化程度。设备具备操作直观，简单等优势。

二、小腿偏心轮装配设备项目流程描述：

上料---->压轴承---->上轴承挡片---->锁螺丝---->套轴承胶圈
---->下料

三、小腿偏心轮装配设备项目需求描述：

- 设备可实现自动压装轴承，上轴承挡片，套胶套等工序。
- 设备具备检查功能，对于设备工作中，不良品，能够及时检查，排除。
- 设备具备停机报警功能，并储存相关记录，便于提取。
- 设备开关门，上下物料口/门。具有安全锁/光栅保护。
- 设备设有固定的上料托盘（工装）。
- 设备具备触摸屏控制，触摸屏反应灵敏。
- 设备具备缺料报警功能。
- 设备外观简洁、大方。工作流程可视化。

- 设备换型，调整方便。
- 设备调整具备刻度显示。

➤ 单位小时产能：480 套/小时（单体最小产能，10 小时/日）

产能计算方式：3 (三条产线) *400 (台) =1200 台 (按摩椅)

单体的每台用量 4 个*1200=4800 个

双体的每台用量 4 个*1200=4800 个

➤ 设备安装空间：4200*2500 (产线线边位空间尺寸)

➤ 物料信息：轴承 6806Z

单体铝压铸偏心轮

连体铝压铸偏心轮

偏心轮挡片

十字槽半圆头螺钉 M4*6 环保

缓冲圈

物料尺寸以样品为准！

四、小腿偏心轮装配设备项目主要品牌描述：

- 伺服电机：西门子/同等品牌。
- PLC：西门子/同等品牌。
- 电气元件：施耐德。
- 气缸与气动部件：SMC/同等品牌。

- 传感器：SICK/同等品牌。
- 普通电机：SEW/同等品牌。
- 导轨：上银/同等品牌。（如需）
- 同步带：ELATECH/同等品牌。（如需）
- 轴承：NSK/同等品牌。
- 吸盘与吸嘴：PIAB/同等品牌。（如需）
- 皮带：Habasit 哈伯斯特/同等品牌。（如需）
- 其他部件：根据设计功能需求，尽量选用进口品牌。常备件，易损件选用质量有保证，采购周期短，市场常见品牌。

五、小腿偏心轮装配设备项目随机文件/配件描述：

- 设备具有：设备说明书。
- 设备具有：保养手册。
- 设备具有：操作说明书。
- 设备具有：随机工具箱。
- 设备具有：易损件清单。
- 设备具有：易损件工具箱。
- 设备清单：以签约供应商提供最终设备清单为准！

六、入场，安装调试与验收：

1. 入场：

设备入场后，由项目商务部门依据合同条款负责核对设备入厂信息。包含：主要部件品牌，数量，随机物品及随机文件。核对无误后，交接随机物品与随机文件，核对签字文档与设备现场负责人。现场负责人指定设备安装地点，协调厂内安装事宜。

2. 安装调试：

供应商调试前，配合我司各部门做好调试申请文档。如：登高证，动火证等。

供应商调试前，明确电力需求，明确压力气体需求。我司各部门主动配合，跟踪。

设备调试遵循不影响车间生产原则。

设备电缆说明：供应商根据设备摆放地点，负责将电缆连接到我司电力部门指定位置（电缆由供应商提供）。

设备安装产生垃圾，由供应商每天处理。保持车间整洁。

设备安装，供应商自行准备升高车，叉车等工具。

安装调试问题及时沟通。

安装调试前，提供进度表，严格按照进度表执行。

3. 验收

阶段验收：设备试运行-整改-生产验收-设备周期生产-设备

管理科室验收。

验收标准：设备参数配置符合技术合同要求

设备生产工况符合生产预期。（生产节拍，小时产能等条件）

设备无故障连续运行 30 天。（员工误操作去除）

现场操作人员培训完成，员工能独立操作设备。

验收文件：电气原理图，接线图，气动原理图

七、售后服务说明

1. 供应商在项目交付使用后，质保期内能够跟踪设备运转状态，及时解决生产问题；
2. 供应商在项目交付使用后两周内，提供设备三维图纸及主要部件与易损件、常备件清单。
3. 项目投产中，出现我司不能解决的异常。供应商应在 1 小时内确认问题。2 小时内提供解决方案。8 小时到厂排查。
4. 质保时间内，免费上门培训与处理异常。
5. 设备主要部件质保期内出现问题，设备供应商及时与部件制造商处理沟通。

编制：31大津

审核：

2021.10.21

尚海
2021-11-3

王莲

2021.11.3

会签：

吴伟
2021-10-21

徐永芳

示例：

