A线

10

4

电芯分选机

电芯入支架工位（工装板绑定工位）

UV固化

上下支架

点胶机1

点胶机2

人工位1

锁螺丝机

点胶机3

人工位2

点胶机4

人工位3

载流片检测

13

122

1

9

6

11

8

7

5

3

2

1

B线

8

9

7

6

5

4

3

21

11

激光清洗2

胶外溢检测2

铝丝焊2

绑定工位

激光清洗1

胶外溢检测1

铝丝焊机1

DCIR检测

NG料下料工位

C线

10

9

8

7

6

5

4

3

2

11

模组焊接机

打码机

打带机

分档绑定

人工位4

出料机器人

人工位3

人工位2

人工位1

绝缘片上料工位

注：红色为新增工位

A线：

4.电芯分选机：设备上传MES

①上传档位名称

②档位电压设定范围

③档位电阻设定范围

④每个电芯检测电压

⑤每个电芯检测电阻

⑥检测时间

⑦二维码

⑧每个档位的产量

⑨总产量

⑩当前电芯批次号

MES下载到设备

①下载档位名称

②档位电压设定范围

③档位电阻设定范围

1. 人工位1

10.人工位2

12.人工位3：3个人工位mes提供过站信息

B线：

9.NG料下料工位：MES提供 '铝丝焊接1' ‘铝丝焊2’、‘DCIR检测’设备中出现的NG料位置信息

C线：

1.绝缘片上料工位：MES提供 工装板上OK产品位置信息

3.人工位1

6.人工位2

7.人工位3

9.人工位4：4个人工位MES提供过站信息