**生产线设备功能验收清单**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **工序** | **操作/按钮步骤** | **作业时间** | **是否**  **满足** | **备注** |
| 1 | **上料至辊道** | 车间行吊吊运至辊道 |  | ----- |  |
| 2 | **辊道至测长结束**  （1、原材料支持1-12M  2、满足不定尺管测量  3、测长精度±1mm） |  |  |  |  |
| 3 | 小车送料至缓存料架 |  |  |  |  |
| 4 | 原材料套料 |  |  |  |  |
| 5 | **小车缓存架取料并送至带锯床辊道**（1-12m横向电动物流，双小车） |  |  |  |  |
| 6 | 定长系统定长 |  |  |  |  |
| 7 | **上料 夹紧 切割**  （1、0.5-12米纵向电动物流  2、产能＞600吋径） |  |  |  |  |
| 8 | 小于1010mm手动划线 |  |  |  | 受限于定长系统 |
| 9 | 送料 夹紧 切割 |  |  |  |  |
| 10 | **带锯出料端至翻转料架将800mm以下短管翻转至料架**  （1、0.5-6m纵向电动物流  2、500mm以下管人工辅助下料） |  |  |  |  |
| 11 | **大于800mmRGV小车接料**  （1、满足0.5-6m管子电动输送，RGV小车实现自动上升、下降、回转等功能。  2、0.5-0.8m人工辅助） |  |  |  |  |
| 12 | **打码机打码**  （传输过程中激光自动打码） |  |  |  |  |
| 13 | RGV小车将材料放置在坡口缓存料架 |  |  |  |  |
| 14 | RGV小车坡口缓存料架取料 |  |  |  |  |
| 15 | **RGV小车给坡口机上料，坡口机调整对心，RGV小车调整对心，对刀，车坡口**   1. RGV小车（500-800MM手工辅助） 2. 铸件V形爪自动对中，同心0.3mm 3. 产能＞600吋径） |  |  |  |  |
| 16 | 坡口机退管，RGV小车接管、换向、送管，坡口机重新对刀，切割。 |  |  |  |  |
| 17 | 坡口机退料至RGV小车，小车将料传递给纵向轨道。 |  |  |  |  |
| 18 | 纵向轨道至组对小车 |  |  |  |  |
| 19 | **组对小车至组对缓存料架**  （缓存料架+双小车（管长大于1500mm）） |  |  |  |  |
| 20 | 组对小车取料至装配机 |  |  |  |  |
| 21 | 装配机装配至结束  （＞250吋径/套） |  |  |  |  |