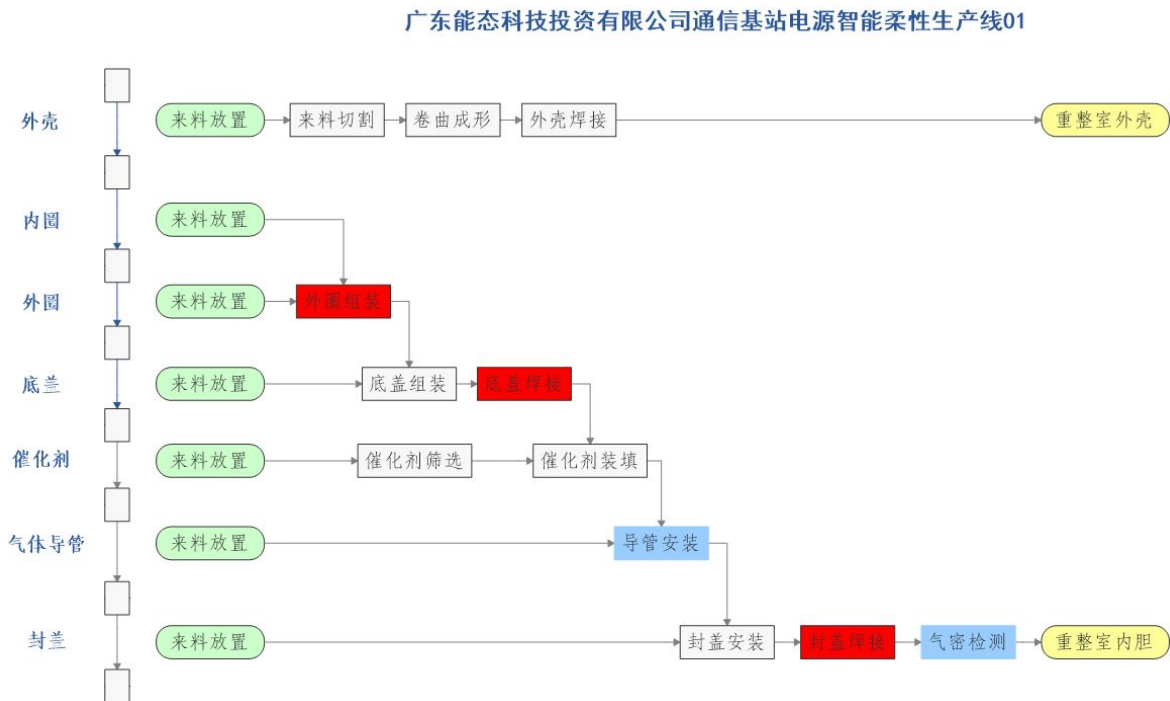


广东能态科技投资有限公司

通信基站电源智能柔性生产线方案

一、半成品加工

(一) 工艺规划

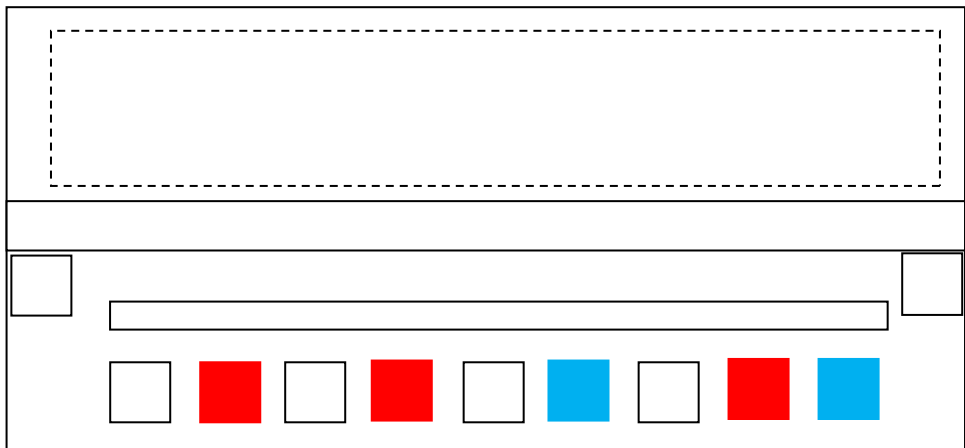


(二) 生产线规划

1. 重整室内胆生产、外壳生产在同一条生产线上（线体长度初步设计为 20 米），半成品经由 AGV 输送往半成品组装区。
3. 预留其他半成品加工生产线 1 条。

(三) 车间布局规划

1. 上半部分：生产线预留区（可预留一条生产线的位置）
2. 中间过道：为人行通道，可预留为 AGV 通道，供来料自动化使用。
3. 下半部分：
 - (1) 重整室内胆以及外壳生产线，左上角设置来料存放区。
 - (2) 红色方框为机器人，蓝色方框为人工，无色方框为存放区或自动化设备。
 - (3) 从左至右，依次代表各工艺流程。



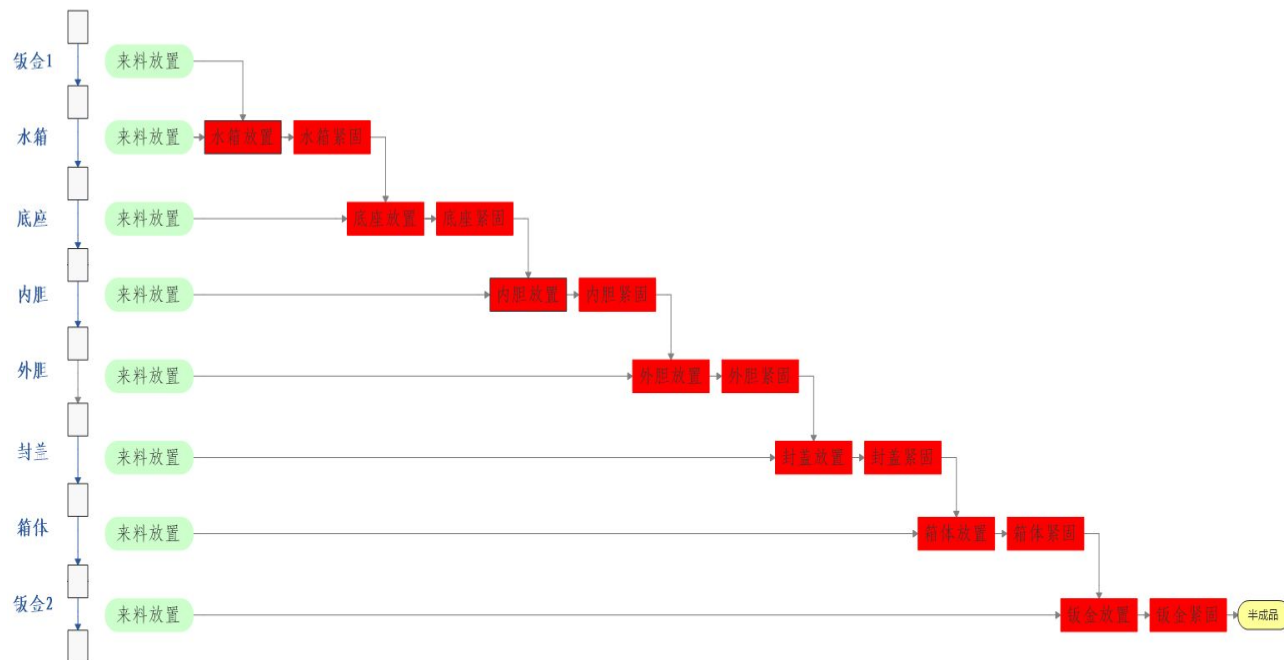
(4) 右上角设置半成品暂存区，供 AGV 取件。

(5) 另设人工 1 名，负责上料。

二、半成品组装

(一) 工艺规划

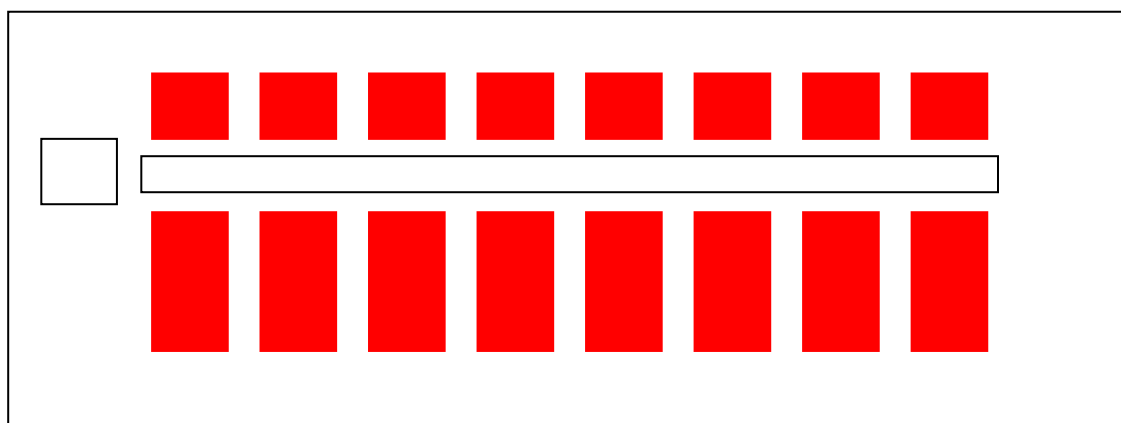
广东能态科技投资有限公司通信建站电源智能柔性生产线02



(二) 生产线规划

1. 半成品组装线 1 条，前、后端为 AGV 上下料。
2. 生产线前端设置外壳（即钣金 1）缓冲区。

(三) 车间布局规划



1. 红色正方形为紧固机器人部分，含震动盘等自动化设备。
2. 红色长方形为组装机机器人部分，含来料放置区域。

三、电气安装

(一) 工艺规划

1. 电工完成电气安装工序。
2. 设专人质检。

(二) 生产线规划

1. 单人工作站模式。

2. AGV 自动运输产品。

（三）车间布局规划

综合考虑生产效率、AGV 通行、工作站配置等，合理布局。

四、成品测试

（一）工艺规划

1. AGV 运输至固定位，人工添加燃料。

2. 成品测试 2-3 小时。

（二）生产线规划

采取 AGV 运输、固定成品检测站模式。

（三）车间布局规划

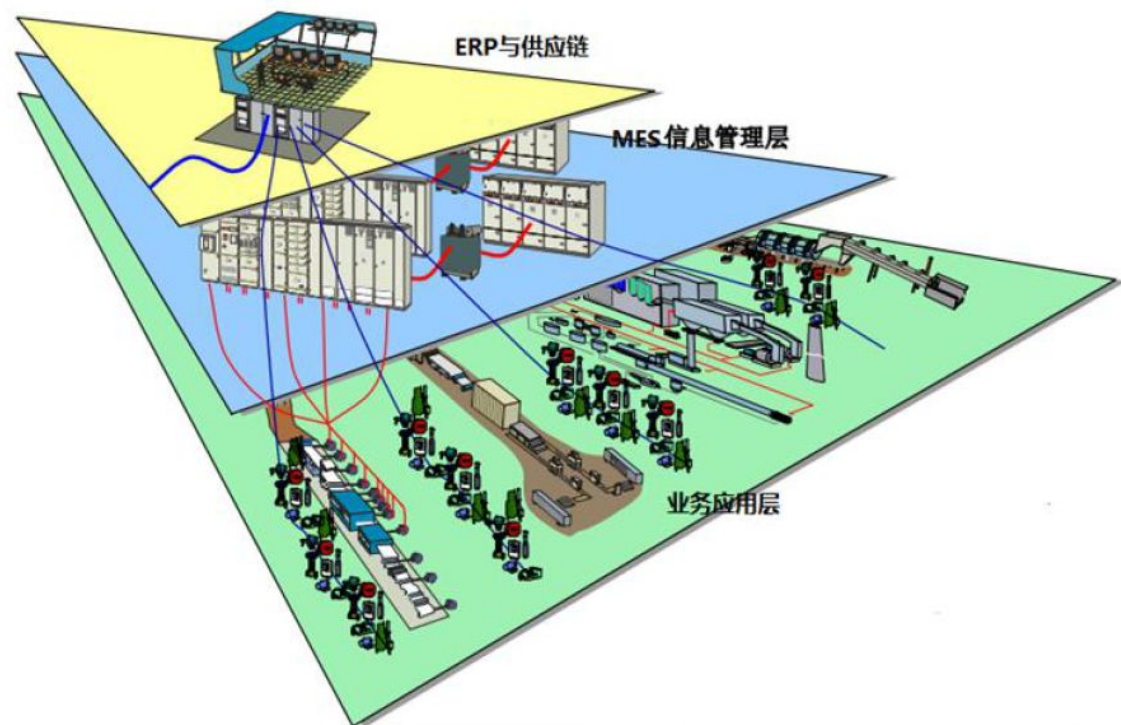
综合考虑生产效率、AGV 通行、工作站配置等，合理布局。

五、成品仓储

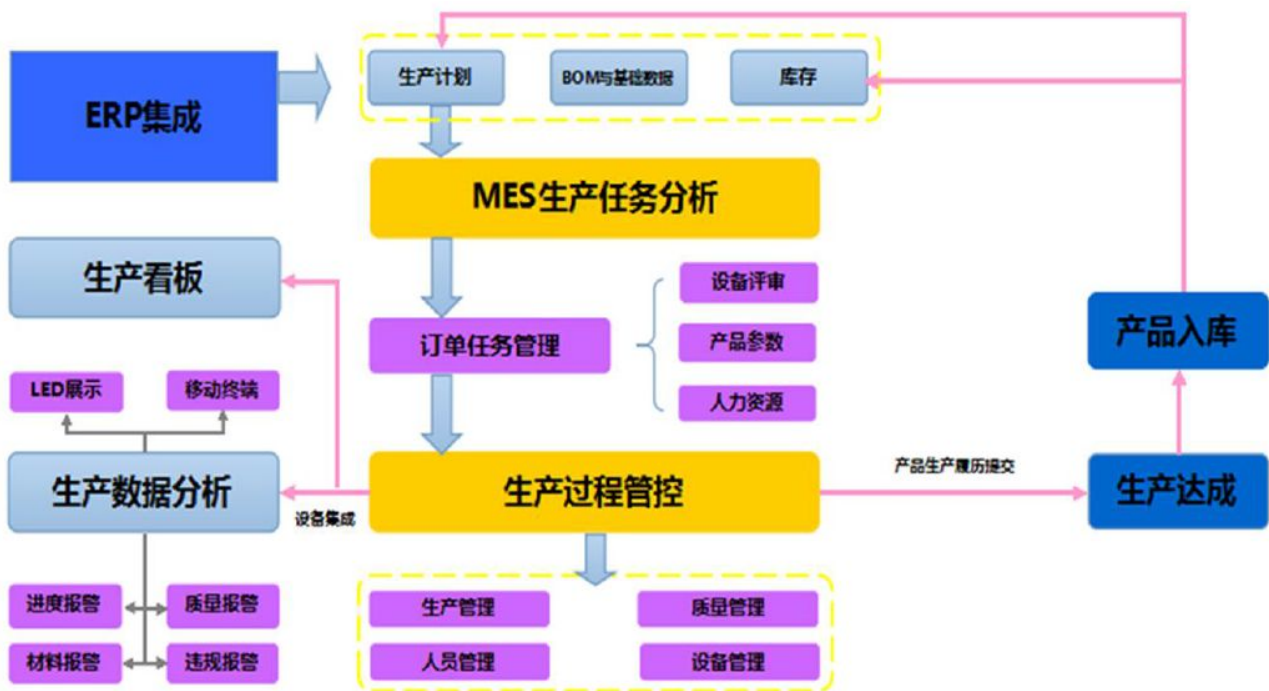
设置缓存区，AGV 运输。

六、信息管理系统

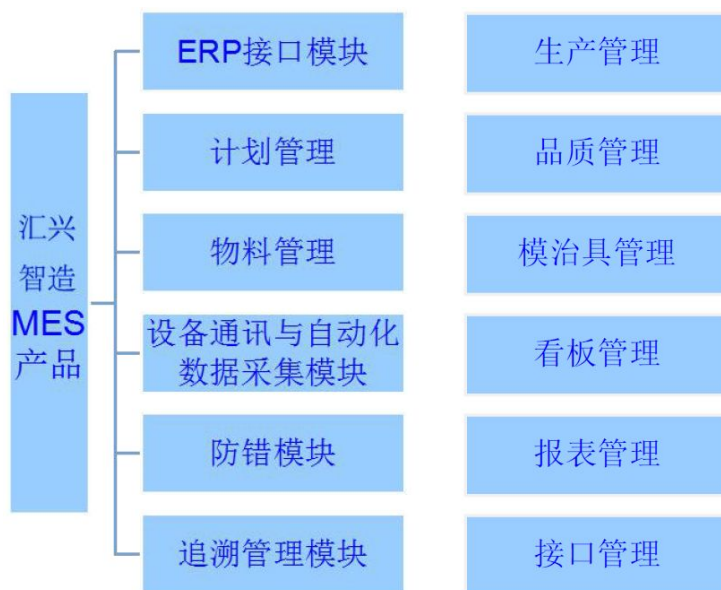
（一）系统架构



（二）应用场景



(三) 主要功能



(四) 运作流程

