NO.RD2025XX



**项目立项申请报告书**

|  |  |
| --- | --- |
| 项目名称： | 全自动铜粒子打磨设备 |
| 项目编号： | XM2024038 |
| 负责人 ： | 周虎 |
| 立项时间： | 2024-4-30 |
| 承担部门： | 生产采购部 |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 项目名称 | 全自动铜粒子打磨设备 | | |
| 预期执行时间2024/12/01--2025/5/30 | 第一阶段：2024/12/01--2025/4/30 铜粒子打磨主体设备制作  第二阶段：2025/4/30--2025/5/30 视觉与设备联调 | | |
| 项目来源 | 自研 | 项目经费预算 |  |
| **一、立项目的**  阴极铜板根据粒子数量和大小分为A级、B级和废板，其中B级铜板因存在凸起且不规则的铜粒子，需通过人工离线切削修磨来提升品质。然而，这种方式效率低、人力成本高、废料收集效果差，且缺乏统一的切削修磨标准。通过引入全自动上下料系统和铜粒子自动切削修磨系统，可以替代人工操作，提升生产效率、降低成本并增强产品一致性。具体应用在阴极铜板生产中，对B级铜板采用自动化设备进行修磨处理，从而提高铜板的A级品成材率。该项目具有广阔的前景和前瞻性。 | | | |
| **二、预期研究主要关键技术、创新点**  1.设备应是集机、电、3D视觉等先进技术于一体的机械自动加工设备，主要适用于平面、曲面等打磨加工。且设备具有高刚性的结构设计、可靠的精度稳定性及保持性。  2.设备部件需采用模块化设计，具有良好的互换性，稳定的质量，机床需性能可靠、操作简便、维修方便。同时该设备应具有强力切削的能力。 | | | |
| 1. **项目技术预期成果** 能够根据3D视觉定位实现对B级阴极铜板进行自动粒子打磨加工  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | **四、资源配置**（包括人员、生产及检测设备、设计经费预算分配及信息交流手段等） | | | | | | **第一阶段：** | | | | | | **阶段划分及主要内容** | **负责人** | **配合部门** | **完成时间** | **备注** | | 原始需求整理汇总 | 张亮 | 交付部 | 2024/12/5 |  | | 设备方案设计评审 | 赵亮宇 | 机械部 | 2024/12/31 |  | | 视觉与机台通讯评审 | 肖建平 | 视觉二部 | 2024/12/31 |  | | 设备采购及进度跟进 | 周虎 | 采购部 | 2025/04/30 |  | | **第二阶段：** | | | | | | 视觉与机台联调 | 肖建平 | 视觉二部 | 2025/5/30 |  | |  |  |  |  |  | |  |  |  |  |  | |  |  |  |  |  | | **签字：** | | | | | | **五、审批意见**  是否同意立项：是□ 否□  总经理签字： 公司盖章：  年 月 日 | | | | | | | | |