设备需求信息导入表							
设备名称	双电芯自动线	补充设备					
客户产品名称/代码		OPPO双电芯	γ -	需求方/联系人	电池事业一部		
★需求数量				1	1		
				// 典士	你吐汗中之吃心有吗么气		
★期望价格 (万元) 功能描述	8mm (±0.3)	芯尺寸范围: 产能UPH≥80			欣旺达电子股份有限公司 (W): 60-90mm (±1.0);高(T): 2- %,良率: 99.7%。		
客户需求背景描述	根据OPPO 2022年销售预测以及客户对现有线体的要求,需将一条现有模块线,增加设备对标新制双电芯自动线.						
设备用于何种工作,为 客户解决的问题	何种工作: 解决的问题:	☑省人	☑ 提效 □ 摄	是品质 ☑ 外部	3客户要求		
现有的生产或制造方式				自动线			
现有生产设备状况				设备作业			
★工艺流程(现场)	A SAL	16 PASSAN	2-7 1034 52 11 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10	BAT 10	### Proceeding		
	量产项目						
	<u>里</u> /						
产品的生命周期及设备 导入所处阶段	量产项目						
产品是否定型及定型时 间	量产项目						
产品检验方式/标准	人工复检						
试验、调试物料	☑ 免费提供						
	T		客户端产				
资料名称	是否需要		供方式	提供时间	备注		
★构成及各零部件图纸 ***/##################################	☑是□否	☑ 客户提供	图 客户端交流				
样件提供的种类及数量	☑是□否	宮戸提供	▽ 客户端交流				
工装治具等实物或图纸工艺和关系数次约	☑是□否	☑ 客户提供	□ 客户端交流				
工艺及相关参数资料 设备应用场地要求	✓是 □否	☑ 客户提供	□ 客户端交流				
以留が出場である。 「記書の田久工を引って致		□ 含尸提供□ 字户提供□ □ 客户提供□ □ 字户提供□ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □					
 配套设备的工艺参数	□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□	□ 客户提供	☑ 客户端交流				
PU安以出HJ工乙学效					<u>I</u>		
 ★设备效率(或节拍)		≤3.4S	77803	★设备故障率	≤2%		
★良品率		≥99.7%		★UPH(单位时	≥800		
★良品率 		299.1%		间产能) 人工上料			
★品种切换要求							
控制系统	PLC+气缸+上位机						
 操作面板的数量及安装							
方式	前操作面板+后操作面板						
		无					
★信息化建设集成要求		无					
预留数据接口	可连接MES						

不良品处理要求	人工返修						
安全及外观特性要求							
★安全防护	安全门开关						
外观型式及颜色	RAL9002						
外形尺寸(mm)	W*D*H=参考一部标准	★占地面积 (m³)	以技术协议为准				
重量(Kg)	设备承重比≤500kg/f						
通用项及特殊要求							
★使用环境	温度: 23±5 ℃ ; 湿度: 35%~70%; 非洁净室/洁净室 级						
★客户供应气源	0.6≥MPa						
真空源	现场提供真空源						
最大用气量(L/min)	以技术协议为准						
电源	AC单相220V±10%,50HZ±2%						
配电要求	需带短路保护装置						
功率	以技术协议为准						
运送方式	带尾板的货车						
运送空间	\						
客户对开发设备的建议	\						
设备验收标准	根据技术协议验收						
特殊要求	\						
其它	载具下料机、PCM贴胶折弯贴辅料机、OCV测试和极耳裁切机、硅胶贴胶机、自动上料机、VOC检漏机 、能量监控系统、MMS、功能测试机、FPC折弯&贴外围胶纸机、PCM板焊接机、E型胶贴胶机						
表格"*"说明 评分时,标*项:1、每一项不合格扣5分,计85分;2、其他项为15分。							

项目主责人/日期: 研发主责人/日期: 客户确认/日期:

自动检查合格品要求

承诺对导入需求的准确性负责 承诺对导入需求的准确性负

承诺对导入需求的准确性负责