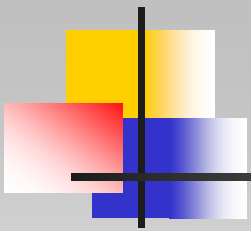




RENAULT Z O E

Zenon BG





Проекта Renault X10 е свързан с изработването на електрически инсталационни системи само и единствено за модел „ЗОЕ,,.

Прототипът се подготвя; в „Yazaki България,, -гр. Ямбол се което се разработва в Турция и се прехвърля в „Зенон БГ,, -гр. Търговище. Стартирането на проекта беше в началото на 2014г. като в рамките на три месеца бе прехвърлено и монтирано цялото оборудването за всички видове инсталации.

След изработването им се транспортират до Франция където се осъществява монтирането в автомобила.

Електрическата кола - автомобилът на бъдещето



Предимства:

- компактен
- еко режим
- икономичен





Avant Moteur

Signal Battery



PBD DD/DG



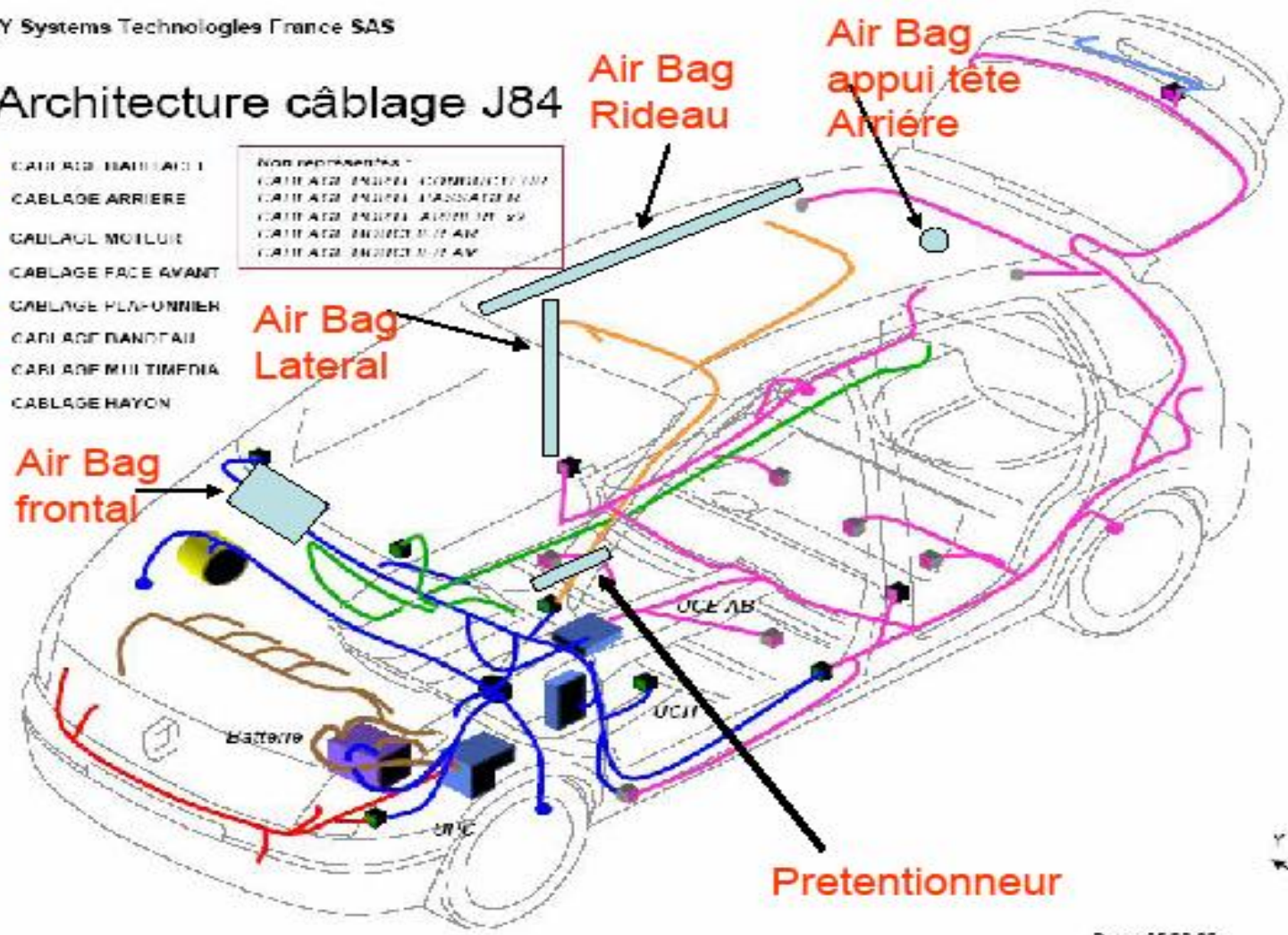
S-Y Systems Technologies France SAS

Architecture câblage J84

- CÂBLAGE BATTERIE
- CÂBLAGE ARRIERE
- CÂBLAGE MOTEUR
- CÂBLAGE FACE AVANT
- CÂBLAGE PLAFONNIER
- CÂBLAGE BANC D'AI
- CÂBLAGE MULTIMEDIA
- CÂBLAGE HAYON

Non représentés :

- CÂBLAGE INTRUSION COUVERTURE
- CÂBLAGE INTRUSION PASSAGERS
- CÂBLAGE INTRUSION ALIEN 1/2 V2
- CÂBLAGE INTRUSION 1/2 V1
- CÂBLAGE INTRUSION 1/2 V2



PDB



ENGINE



ACCESSOIRES



ARRIER



DOORS



Cutting Area

/Производство I/

1.Рязане на кабел



2.Оголване на кабел



Терминал



3.Кримпиране на кабел
Поставяне на терминал.



Двойно кримпиран
кабел

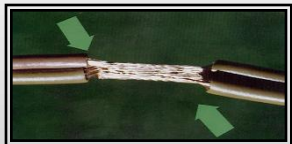


4.Поставяне на сеал

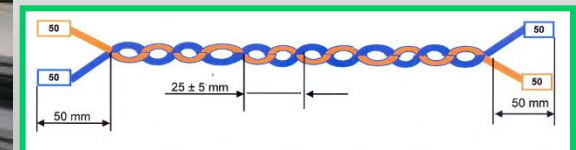


Pre Assembly Area /Производство II/

1. Спояваща машина



2. Машина за усукване на кабели



3. Машина за рязане на изолационен материал



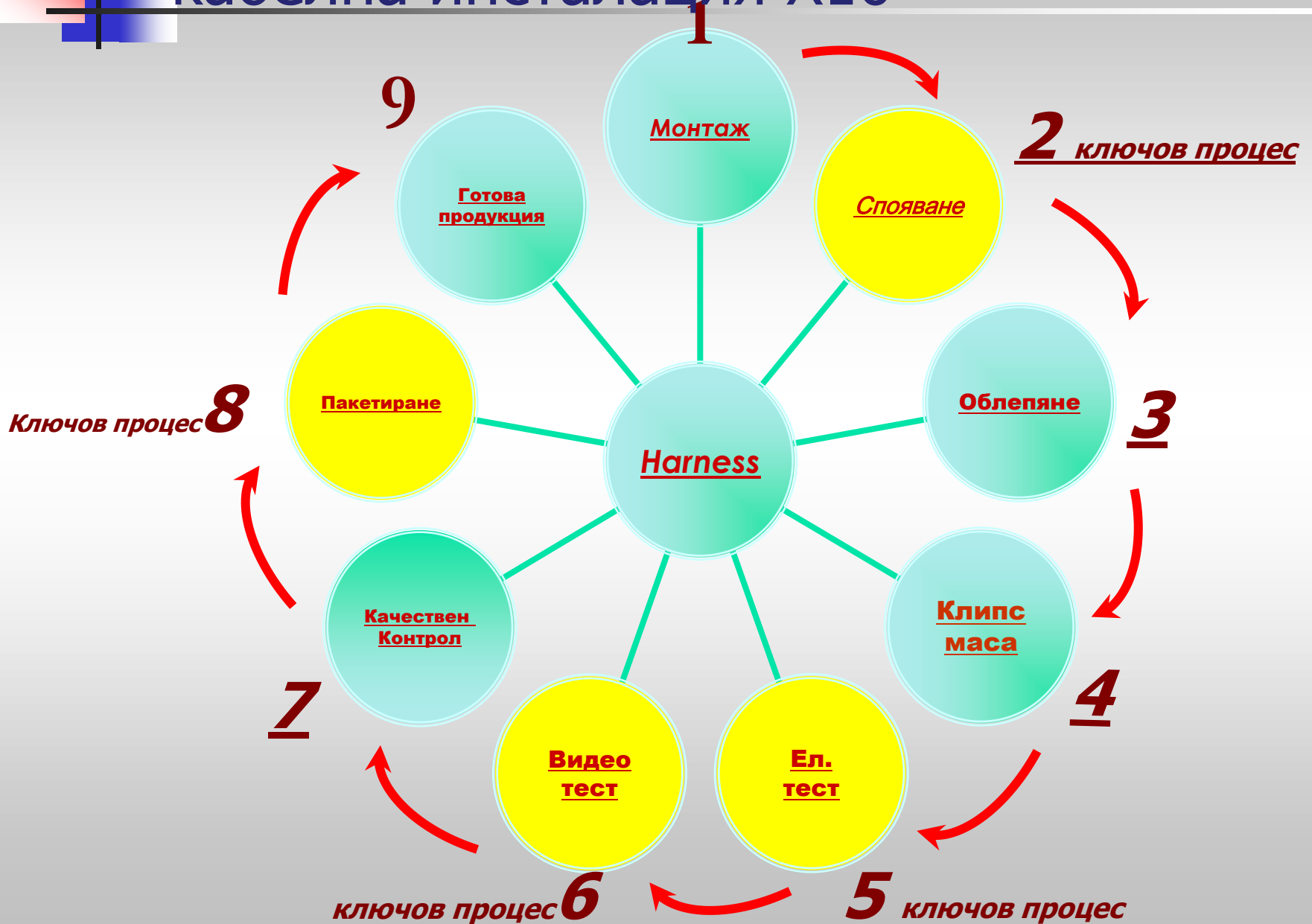
Assembly Area

/Производство III/

Сглобяването на инсталацията се прави при стриктно спазване на описаните правила в работните и контролни инструкции.



Процеси при производство на кабелна инсталация X10



1.Процес Монтаж



Конверна линия

Jigboard
/монтажен табло/



Модул

Конектор

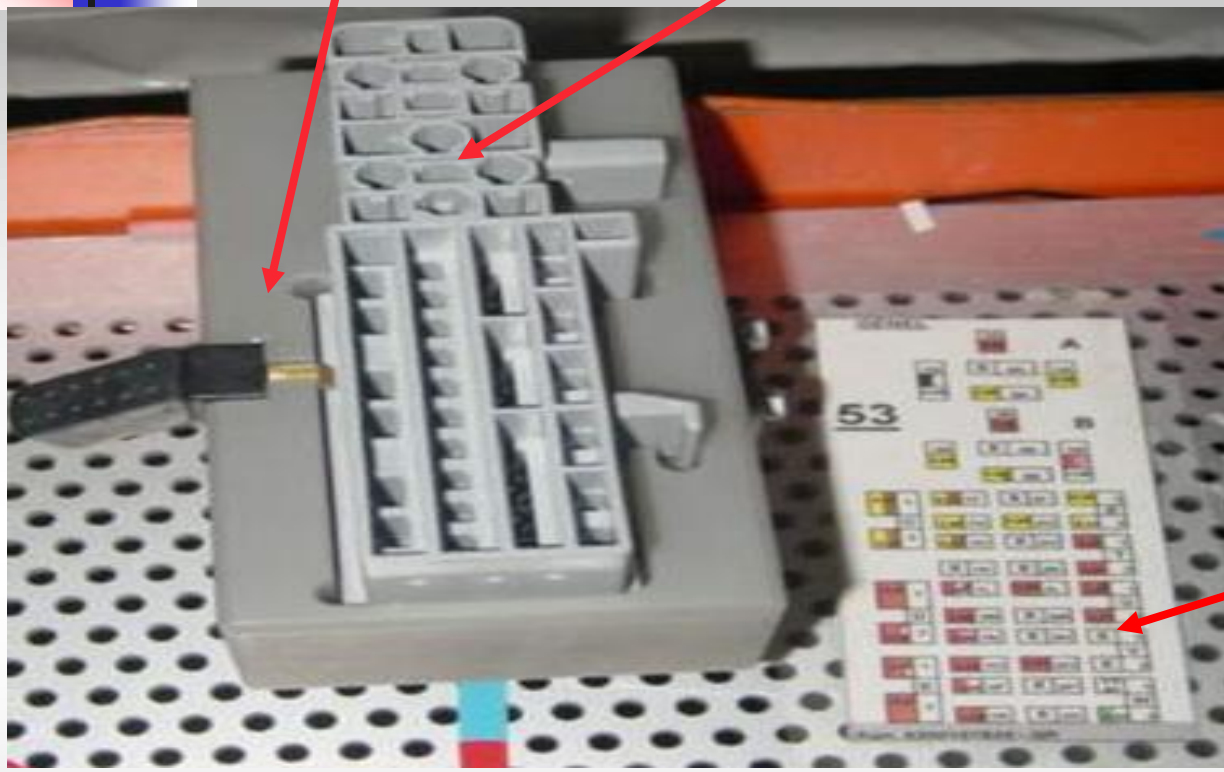


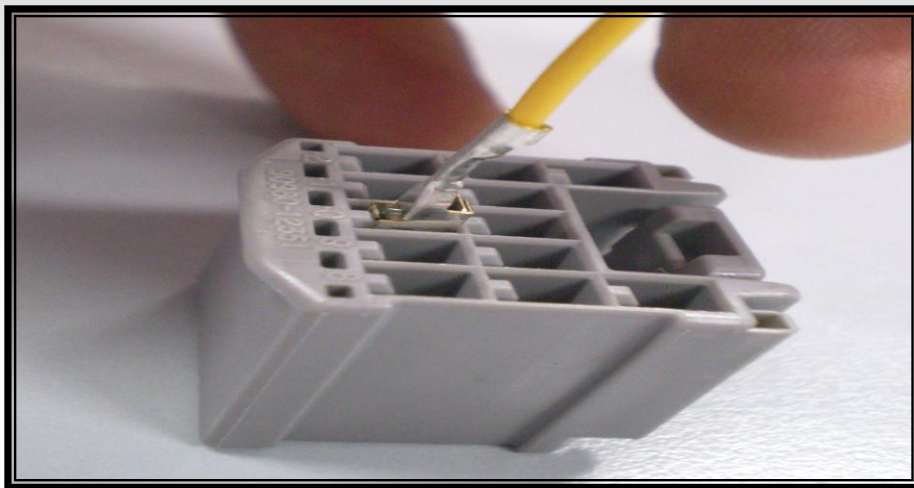
Схема за монтаж

Работна инструкция

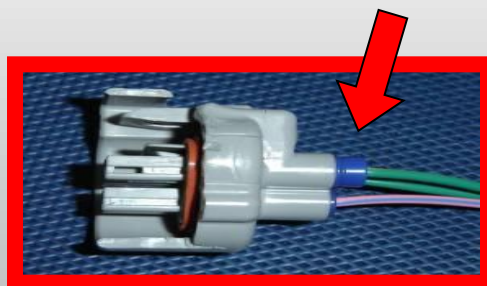
Пинове:



Push-clik-pull-pull /клик-тест/

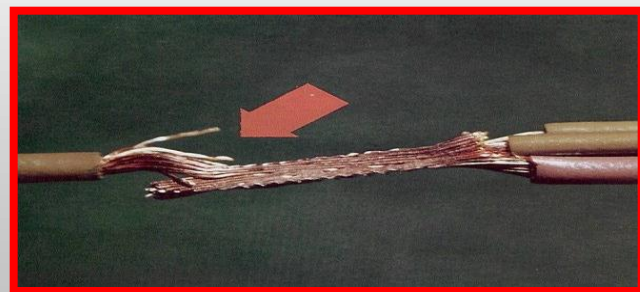
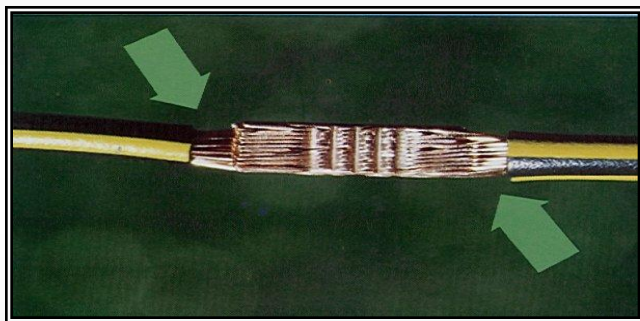


ВНИМАНИЕ!!!



2.Процес Спояване

Два или по-вече кабели се спояват посредством ток с висока честота. Задължително е изолирането на споените жила.



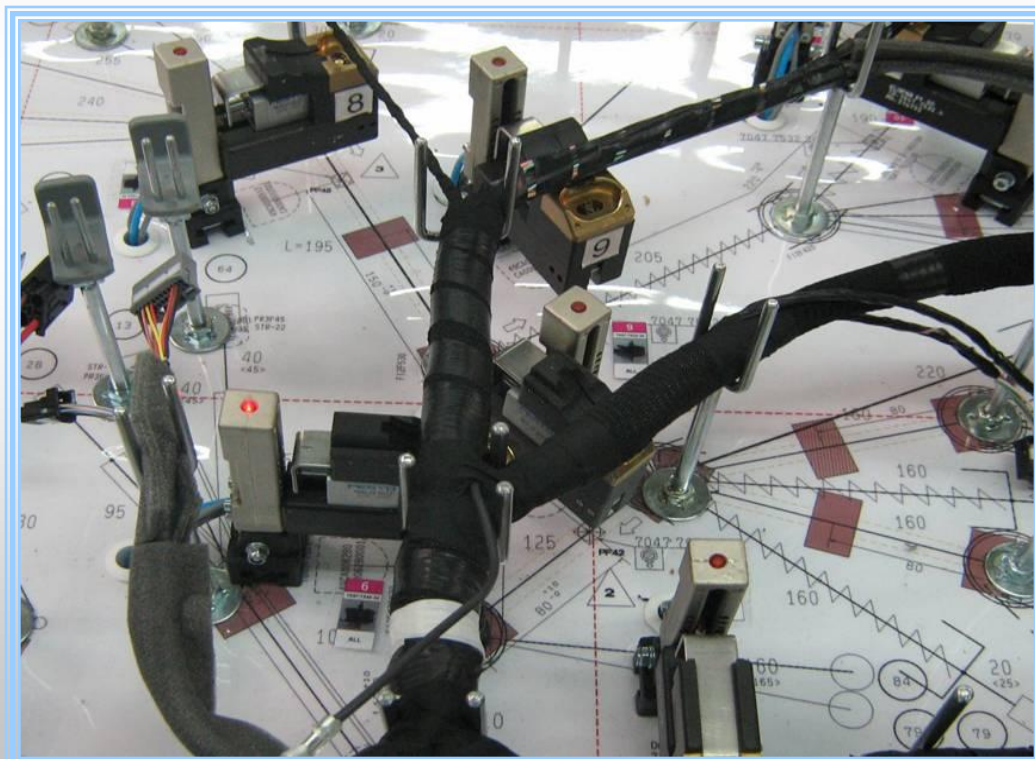
3.Процес Облепяне

Кабелите се облепят за да се предпазят от
вЪНШНИ ВЛИЯНИЯ както и за по-лесно
инсталиране в каросерията на автомобила.



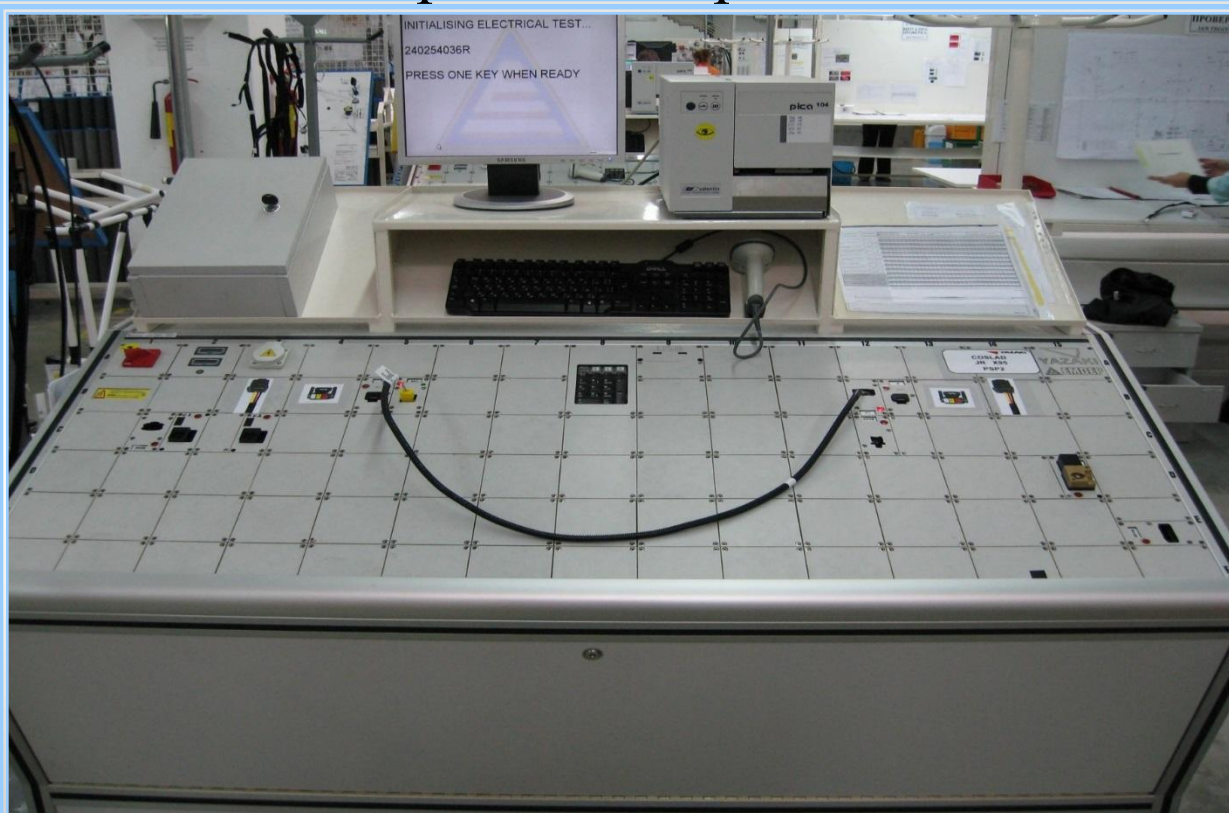
4.Процес Клипс маса

За по-лесен монтаж в купето на
автомобила на облепената
инсталация се поставя специален
КЛИПС.



5.Процес Ел.тест

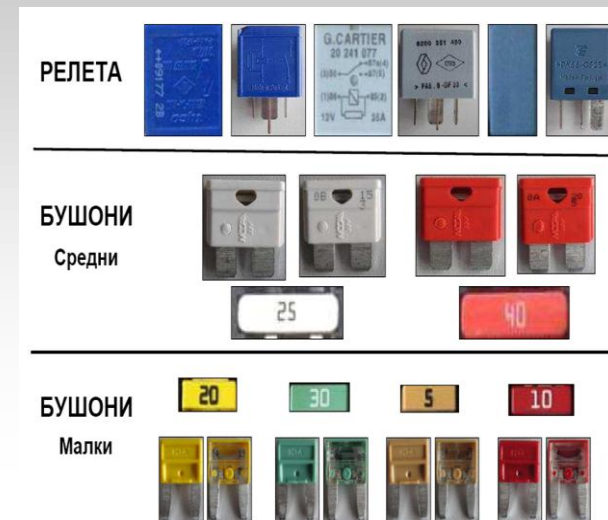
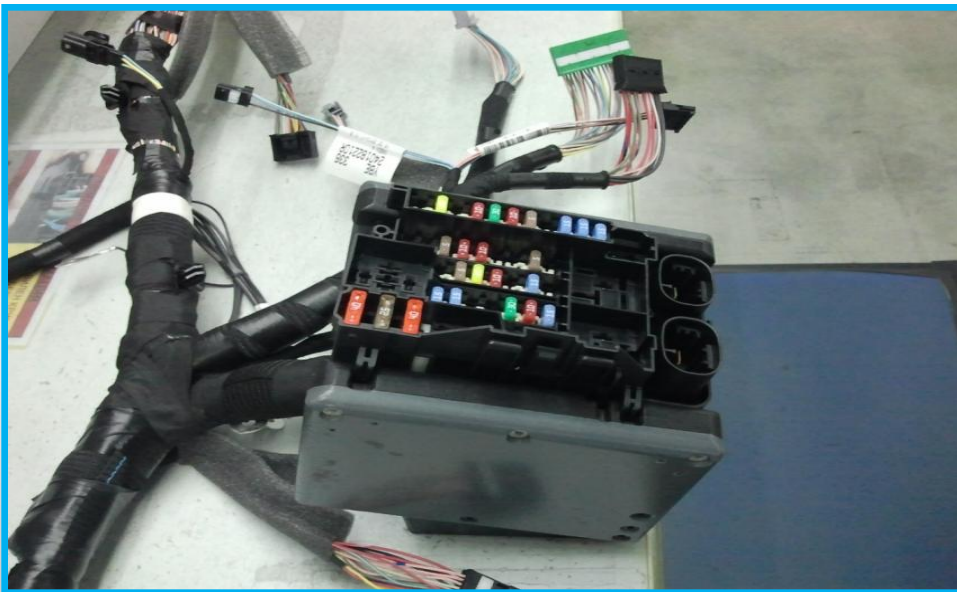
Машината отчита дали протича електричество през инсталацията.



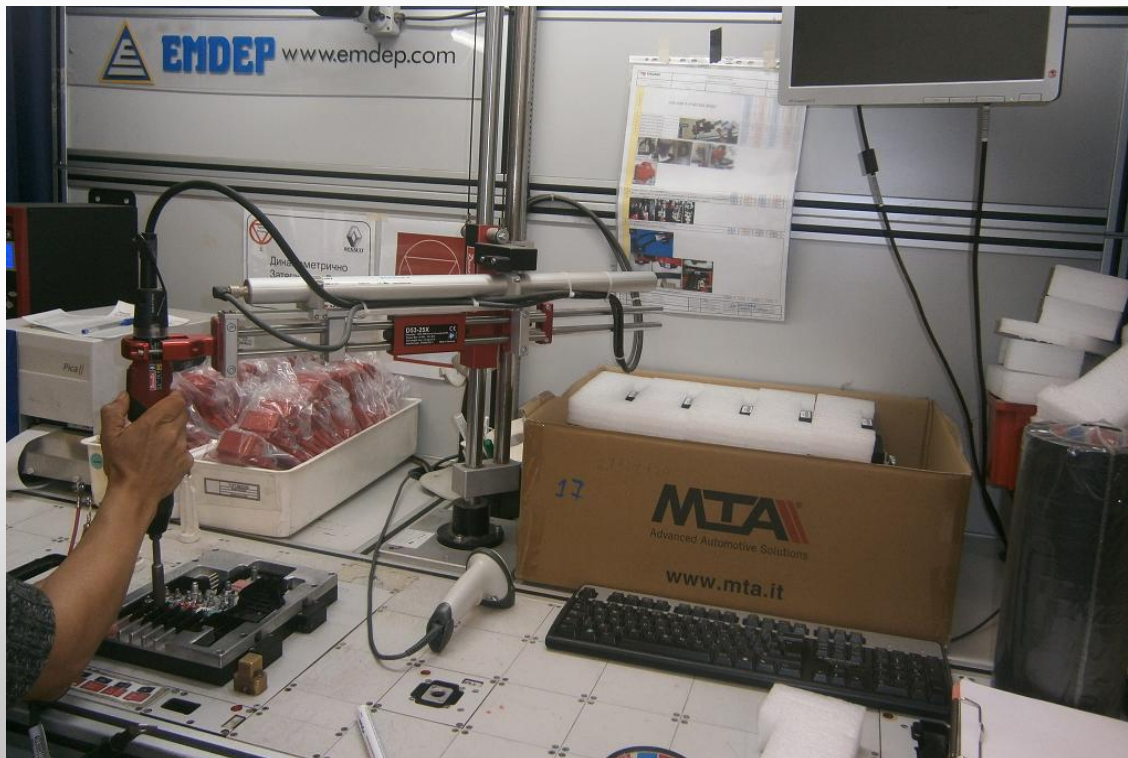
Ако всички кабели в инсталацията са поставени на правилните позиции, програмата изкарва тест етикет .

6.Процес Видео тест /Engine,PDB/

Проверява правилните места на
бушони и релета.



7.Процес Динаметрично затягане на болтове /Bolt thining/



8. Процес Качествен контрол

Качественият отдел проверява 50%
от всяка кутия с инсталации.



9.Процес Пакет

Кабелната инсталация се пакетира според изискванията на клиента.



Благодарим за вниманието!

