产线与班组划分表（按产品类型划分车间）

车间类型	产线名称	产线说明/适用对象	班组建议	系统/管理要点
重钢车间 -厂房钢柱 -吊车梁 -桥梁主梁	重钢标准件自动化线	标准H型柱、吊车梁（大批量）	重钢自动线早班、晚班	需自动下料+组立+埋弧焊联动
	重钢非标构件柔性线	桥梁异形节点、超大截面	重钢非标突击队（多能工）	支持胎架装配、手工焊、预拼
轻钢/围护车间 -C/Z型檩条 -屋面板	连续辊压成型线	C/Z型檩条、墙面板（高速连续）	辊压操作班（三班倒）	高节拍，强调设备OEE
	轻钢构件裁断打包线	定尺裁断、打捆、贴标	轻钢后处理班	与成型线直连，少人工干预
管桁架车间 -体育场馆 -航站楼	相贯节点数控产线	多管交汇节点（需3D建模）	管桁架数控组（编程+操作）	依赖BIM模型，精度要求高
	管桁架总装预拼区	节段地面预拼装	管桁架预拼队（含测量）	与WBS“预拼任务”强绑定
模块化车间 -设备房 -楼梯间 -集成模块	模块A类装配线	标准设备房（含机电预装）	模块装配A组（焊+装+电）	多工种集成，班组需复合技能
	模块B类柔性岛	非标楼梯间、异形模块	模块B综合班	支持小批量、高定制

三、关键特征说明

1. 产线＝产品子类＋生产模式

- 不再按“焊接/涂装”分，而是按“标准 vs 非标”、“自动化 vs 柔性”划分。
- 每条产线具备完整工艺链：下料→成型→装配→焊接→涂装（或外包涂装）。

2. 班组 =全流程 多能工团队

成员需掌握 多个工序技能 （如会操作切割机、会组立、会焊、会简单涂装）。
班组对 整件产品交付负责 ，而非单道工序。
在 HRM 中，岗位描述应体现 “多能工 ”属性，如 “模块化装配工（需持焊工证 +电工基础） ”。

3. MPS 与 WBS 更简单

产品类型 → 直接对应车间 → 分配到产线 → 班组执行。
无需跨车间协调，计划稳定性高。
WBS 可直接以 “模块 A生产任务 ”为叶子节点，绑定对应产线。

4. MES数据 采集粒度

可按 整单 /整件 报工（而非按工序），但也可保留工序节点用于质量追溯。
效率指标聚焦 “件 /班 ” 或 “模块 /天 ”，而非 “焊缝长度 /小时 ”。

版本号 #1
由 叶子 创建于 18 十二月 2025 10:57:52
由 叶子 更新于 18 十二月 2025 11:02:30