产线与班组划分表（按生产工艺流程）

车间/工段	产线名称	产线说明/适用对象	班组（Team）建议	备注
下料车间	火焰/等离子切割线	厚板（≥20mm）、大型构件	火焰切割早班、晚班	高产能，适合主结构件
	激光切割线	薄板（<10mm）、高精度连接板	激光操作综合班	换型频繁，常日班
	型钢定长锯切线	H型钢、工字钢定尺切割	型钢下料组	可与装配车间共管
组立/装配车间	H型钢自动组立线	标准厂房梁、柱	H型钢组立早/晚班	自动化程度高
	箱型梁手工装配岛	桥梁、超高层箱体	箱型梁突击队（项目制）	依赖胎架，技能要求高
	小型构件装配区	楼梯、平台、支撑	小件装配综合班	柔性强，多品种
焊接车间	埋弧自动焊线	H型钢主焊缝	自动焊操作组	需设备操作资质
	机器人焊接岛	管桁架相贯节点	机器人编程+操作组	高技术含量
	手工焊工位区	修补、非标、小件	手工焊A组、B组	服务多条上游产线
矫正车间	大型构件矫正区	H型钢、箱梁	矫正综合班（或兼岗）	常与焊接/装配合并管理
	小型构件矫正台	楼梯、支撑	—	可由小件装配组兼管
抛丸/除锈车间	连续抛丸线	标准小件（檩条等）	抛丸操作班（常日班）	粉尘大，环保管控严
	吊钩式抛丸区	大型单件构件	—	与连续线共用班组
涂装车间	水性漆自动喷涂线	室内构件、环保要求高	自动喷涂班	需固化时间管理
	防火涂料喷涂区	需厚涂构件（如钢柱）	防火涂料专项组	工艺特殊，分开管理
	手工补漆区	焊缝、损伤修补	补漆+质检联合组	与质量协同紧密
预拼装/总装区	XX项目1#预拼胎架	桥梁节段、大型节点	项目预拼突击队	临时产线，按WBS创建
	YY项目模块总装区	集成设备房、楼梯间	模块化装配组	多工种集成
成品堆放区	重钢成品区	大型构件	成品管理班（或物流）	非生产执行单元
	轻钢成品区	檩条、围护板	—	按发货计划管理

使用建议

- 产线是MPS排程、WBS任务分配、MES工单派发的基本单元；
- 班组是HRM岗位配置、MES报工、效率核算的基本单元；
- 在 **Platform** 主数据中，建议建立层级关系：

车间 → 产线 → 班组

支持三级下拉选择（如 “焊接车间 → 埋弧自动焊线 → 自动焊早班 ”）；
临时产线 （如预拼胎架）可标记为 “项目专属 ”，生命周期随 WBS任务结束而归档。

版本号 #4
由 叶子 创建于 18 十二月 2025 10:43:16
由 叶子 更新于 18 十二月 2025 10:53:11