



成就梦想

比亚迪汽车有限公司简介

4

大生产基地

2.2

万余人

冲压

焊装

涂装

总装

汽车
饰件

油箱



西安

常州

长沙

深圳



发展历程

比亚迪收购“西安秦川汽车有限公司”进入汽车行业

2003

2005

比亚迪第一款轿车F3下线

F6下线

2007

2008

深圳总装F0下线

比亚迪第100万辆汽车下线

2010

2011

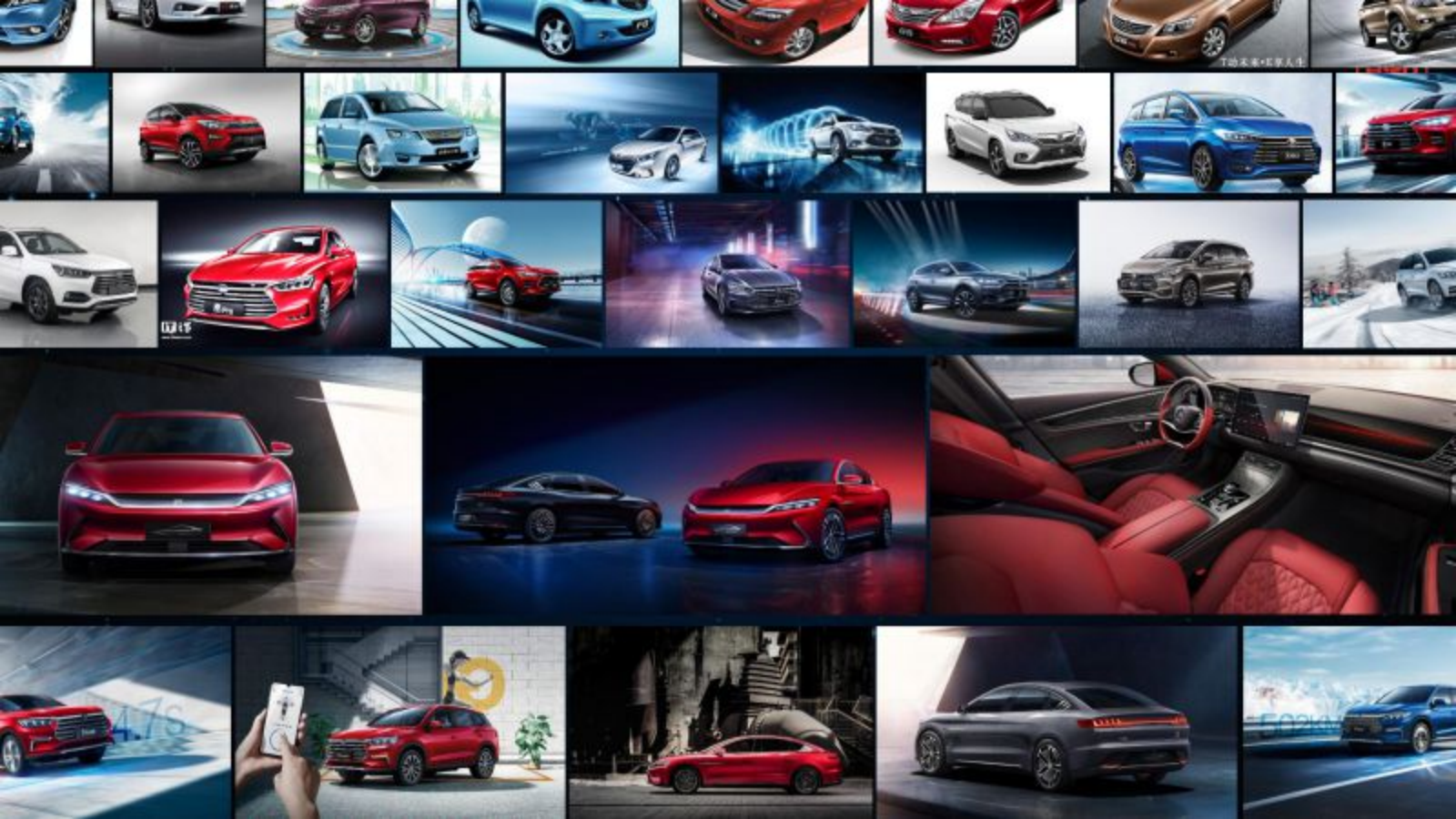
比亚迪S6、G6上市

长沙基地投产
比亚迪秦、速锐上市

2012









零部件产品展示

顶棚、遮阳板等

保险杠

logo

前格栅

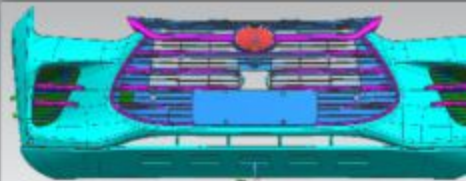
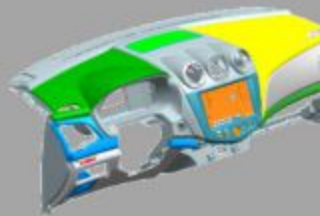
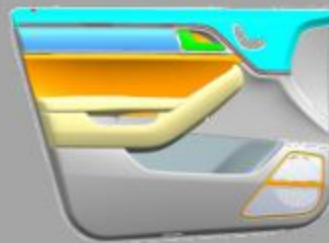
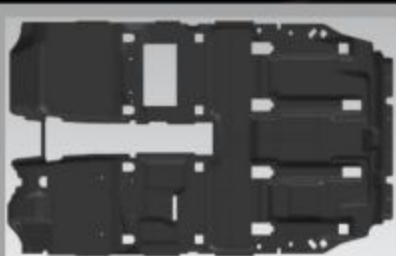
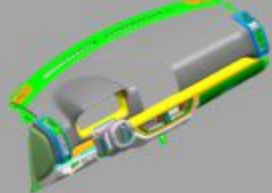
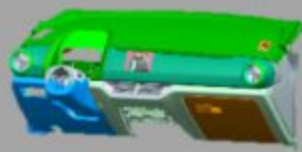
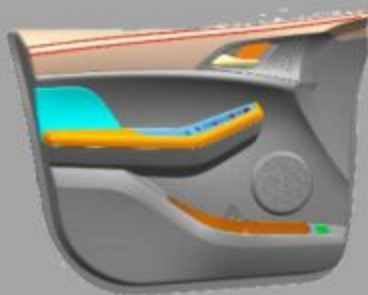
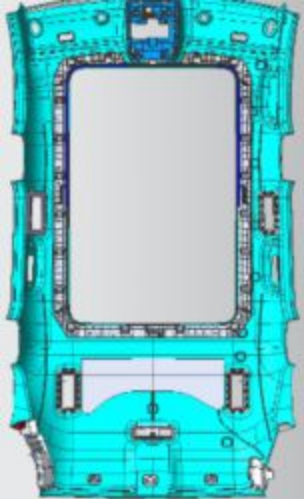
外后视镜



轮眉

外拉手

门槛、裙板、扰流板



燃油箱产品



比亚迪全新一代唐混合动力
国六高压不锈钢油箱



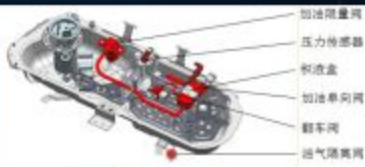
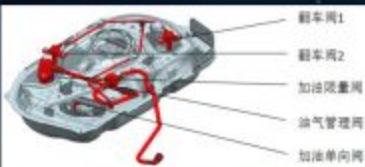
比亚迪宋max燃油
国六金属油箱



比亚迪全新一代宋混合动力
国六高压油箱



比亚迪秦pro混合动力
国六高压油箱



辊压件产品



比亚迪3系列
辊压件的窗框导轨件



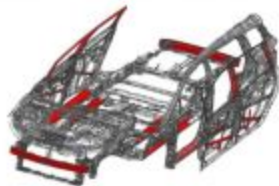
比亚迪元
辊压件的窗框导轨件



比亚迪宋max系列
辊压件的窗框及车身结构件



比亚迪秦pro系列
下车身采用高强度钢辊压结构件



整车工艺流程

1

冲压

2

焊装

3

涂装

4

总装



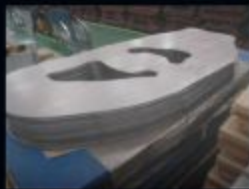
冲压工艺流程



钢板/钢卷



开卷剪切



落料



拉延



切边 冲孔



翻边 整形

自动化设备

Island 1300P, GMAV14400M-ST-S-HS1300T/950Y (铝硅涂层板)

形式: 普通板、TRB、TWB、Patch板

B柱、A柱、门横梁等

B柱外板总成

(成形后硬度大于1300Mpa)

1200T 热成形压力机

1200T Hot Forming Press



上下料机械手 (双臂)



上下料机械手 (单臂)



拆垛机器人 (单)

成形连续加热炉
Furnace For Hot Press Forming



拆垛机器人 (双)



拆垛机械手 (单/双臂)

料片热压区

930℃
(保温体)

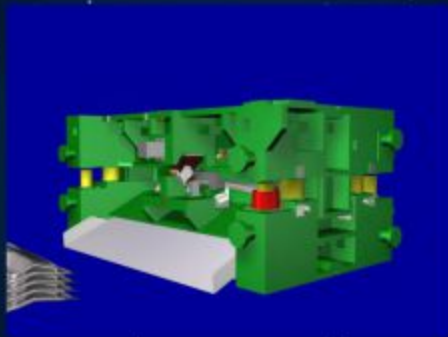
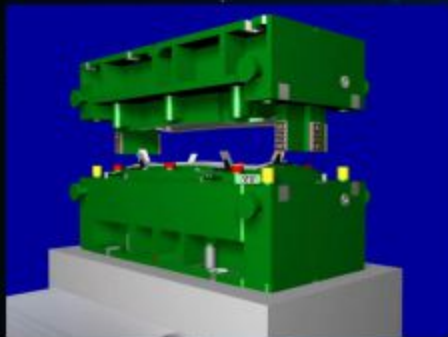
卸料台 & 对中机
Discharge Table & Centering Unit

Reduce 15℃/sec.
(6—10s)

820℃
(保温体)

200℃
(保温体)

冲压工程模具



拉伸模

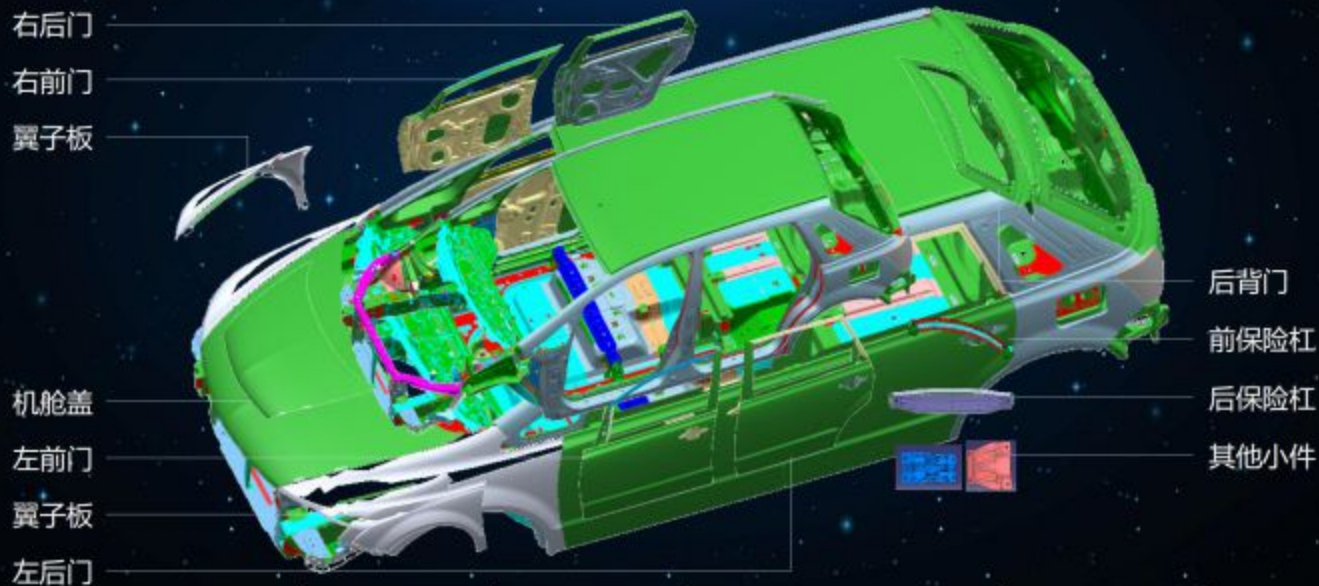


切边、冲孔模



翻边模

焊装白车身总成



自动化 → 柔性化 → 标准化

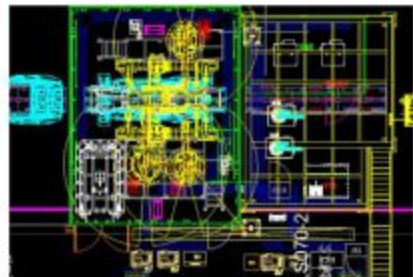
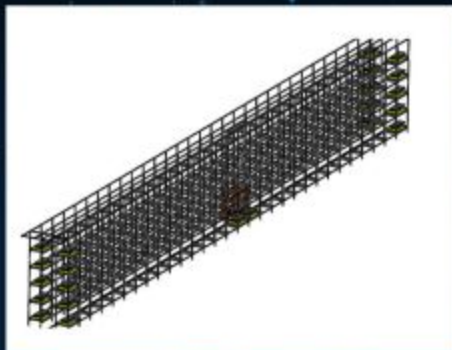
深圳基地
(2016年)

长沙基地(柔性线)
(2018年)

西安基地二期(柔性线)
(2019年)

常州基地(柔性线)
(规划中)

柔性化、自动化、标准化焊装生产线



6+6平台总拼系统

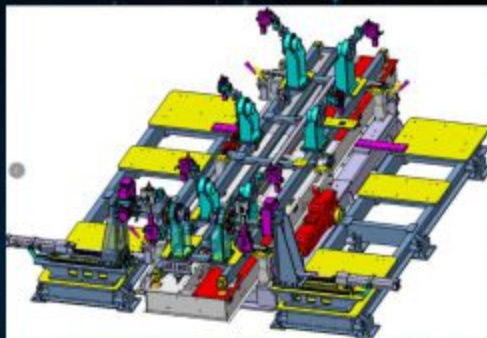
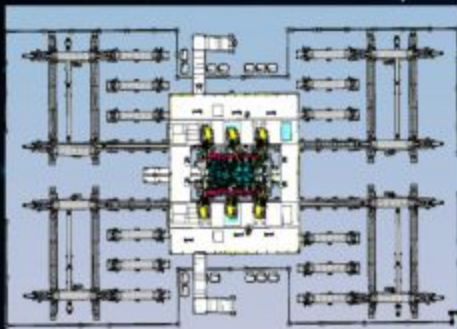


无限柔性的夹具+台车立体库



顶盖激光钎焊系统

柔性化、自动化、标准化焊装生产线



Open-gate柔性总拼系统

主线台车风车切换系统

柔性化、自动化、标准化焊装生产线



The background of the image is a blurred photograph of an automotive paint shop. It shows the curved metal surfaces of a car body, likely a hood or roof, with various shades of grey and blue. The lighting is soft and diffused, typical of an industrial paint booth environment. The overall image has a shallow depth of field, making the text in the foreground stand out.

比亚迪

第十一事业部涂装（深圳工厂）



前处理除铁粉焊渣自动化



LASD液态阻尼垫



UBS底盘密封胶自动化



面漆车身擦净自动化



色漆内喷自动化



清漆外喷自动化

总装工艺生产线

134个有效工位

深圳新线，总计工位

10个工位

PBS线

54个工位

内饰线

40个工位

底盘线

30个工位

最终线



最终线

底盘二线

专业化的检测线



四轮定位



转鼓试验台



淋雨检验



前照灯



前轮侧滑



路试



驾驶辅助标定



汽车尾气



四立柱异响



轻量化 数字化 智能化 电动化 共享、网联化



THANK YOU

