



宝利波澜工业技术（大连）有限公司
Polyplan Engineering Dalian Co.,Ltd

polyplan GmbH

中国境内发泡设备介绍

1 安装位置： 宝马大东工厂 涂装车间

2 安装时间： 2013年

3 原始项目号： AU-10129

3 安装台数： 2

4 设备特点：

采用两台独立宝马标准的单机发泡设备，独立的控制系统，作为一备一用，当一台设备出现问题，另外一台设备不受影响。主要包括，供料站 **BH-PUR 1250 IBC Station 一套(两台设备共用)**，日料单元 **MV-PUR 两套**，高压单元 **HD-PUR 两套**，其中每套高压单元带一把发泡枪(可以增加一把)，采用手动发泡配置。

5 目前在产产量, 车型： 年产15万辆, BMW X3

6 改造记录, 项目号：

6.1 2017年5月 AU-10129.01 更换发泡材料；

6.2 2018年5月 AU-10129.02 两台HD更换机械元件，更换两把发泡枪及管束；

polyplan – BMW

1 安装位置： 宝马大东NEX工厂 涂装车间

2 安装时间： 2016年

3 安装台数： 1

4 设备特点：

采用一台宝马标准的单机发泡设备，独立的控制系统，主要包括，供料站 **BH-PUR 1250 IBC Station** 一套，日料单元 MV-PUR 两套，高压单元 HD-PUR 两套，其中每套高压单元带两把发泡枪，采用手动发泡配置。

5 产量，车型：年产 20万辆，BMW 5

polyplan – BMW

1 安装位置： 宝马NEX工厂 涂装车间

2 安装时间： 2022年

3 安装台数： 2

4 设备特点：

采用两台独立宝马标准的单机发泡设备，独立的控制系统，分别安装在两条生产线，主要包括，供料站 **BH-PUR 1250 IBC Station** 一套，日料单元 **MV-PUR** 四套，高压单元 **HD-PUR** 四套，其中每套高压单元带两把发泡枪，采用机器人自动发泡配置。自动设备主要包括，ABB机器人，VMT 照相系统。

5 产量，车型：年产 30万辆，BMW X3，BMW X5，BMW 5

polyplan – BMW

1 安装位置： 宝马Lydia工厂 涂装车间

2 安装时间： 2021年-2023年

3 安装台数： 2

4 设备特点：

采用两台独立宝马标准的单机发泡设备，独立的控制系统，分别安装在两条生产线，主要包括，供料站 **BH-PUR 1250 IBC Station** 一套，日料单元 **MV-PUR** 四套，高压单元 **HD-PUR** 四套，其中每套高压单元带两把发泡枪，采用机器人自动发泡配置。自动设备主要包括，ABB机器人，VMT 照相系统。

5 产量，车型：年产 30万辆，BMW I3

polyplan – BMW

1 安装位置： 宝马铁西工厂 涂装车间

2 安装时间： 2013-2015年

3 安装台数： 2

4 设备特点：

采用两台独立宝马标准的单机发泡设备，独立的控制系统，分别安装在两条生产线，主要包括，供料站 **BH-PUR 1250 IBC Station** 一套，日料单元 **MV-PUR** 四套，高压单元 **HD-PUR** 四套，其中每套高压单元带两把发泡枪，采用机器人自动发泡配置。自动设备主要包括，KUKA机器人，ISRA 照相系统。

5 产量，车型：年产 30万辆，BMW X1，BMW 3，BMW 2

polyplan – 一汽-大众 奥迪

1 安装位置： 一汽-大众 长春一工厂 总装2车间

2 安装时间： 2009年

3 安装台数： 1

4 设备特点：

采用一台奥迪标准(2005年标准, 现已更新)的单机发泡设备, 独立的控制系统, 主要包括, 供料站 **BH-PUR 200 Barrel Station** 一套, 日料单元 MV-PUR 一套, 高压单元 HD-PUR 两套, 其中每套高压单元带两把发泡枪, 采用手动发泡配置。

5 产量, 车型: 年产 20万辆, AUDI Q5

polyplan – 一汽-大众 奥迪

1 安装位置： 一汽-大众 长春一工厂 总装3车间

2 安装时间： 2013年

3 安装台数： 1

4 设备特点：

采用一台奥迪标准的单机发泡设备，独立的控制系统，主要包括，供料站 **BH-PUR 200 Barrel Station** 一套，日料单元 MV-PUR 一套，高压单元 HD-PUR 两套，其中每套高压单元带两把发泡枪，采用手动发泡配置。

5 产量, 车型: 年产 20万辆, AUDI A4

polyplan – 一汽-大众 奥迪

1 安装位置： 一汽-大众 长春一工厂 总装2车间

2 安装时间： 2017年

3 安装台数： 1

4 设备特点：

采用一台奥迪标准的单机发泡设备，独立的控制系统，主要包括，供料站 **BH-PUR 200 Barrel Station** 一套，日料单元 MV-PUR 一套，高压单元 HD-PUR 两套，其中每套高压单元带两把发泡枪，采用手动发泡配置。

5 产量，车型：年产 20万辆，AUDI Q5NF

polyplan – 一汽-大众 奥迪

1 安装位置： 一汽-大众 长春一工厂 总装1车间

2 安装时间： 2018年

3 安装台数： 2

4 设备特点：

采用两台奥迪标准的单机发泡设备，独立的控制系统，主要包括，供料站 **BH-PUR 200 Barrel Station** 两套，日料单元 MV-PUR 两套，高压单元 HD-PUR 四套，其中每套高压单元带两把发泡枪，采用手动发泡配置。

5 产量,车型： 年产 17万辆, AUDI A6

polyplan – 一汽-大众 奥迪

1 安装位置： 一汽-大众 天津 总装车间

2 安装时间： 2018年

3 安装台数： 1

4 设备特点：

采用一台奥迪标准的单机发泡设备，独立的控制系统，主要包括，供料站 **BH-PUR 200 Barrel Station** 一套，日料单元 MV-PUR 一套，高压单元 HD-PUR 两套，其中每套高压单元带两把发泡枪，采用手动发泡配置。

5 产量,车型： 年产 15万辆, AUDI Q3

polyplan – 一汽-大众 奥迪

1 安装位置： 一汽-大众 青岛 总装车间

2 安装时间： 2019年4月

3 安装台数： 1

4 设备特点：

采用一台大众标准的单机发泡设备，独立的控制系统，主要包括，供料站 **BH-PUR 200 Barrel Station** 一套，日料单元 MV-PUR 一套，高压单元 HD-PUR 两套，其中每套高压单元带两把发泡枪，采用手动发泡配置。

5 产量,车型：年产 15万辆, A3车型

polyplan – 北京奔驰

1 安装位置：北京奔驰工厂 MRA1涂装车间

2 安装时间：2020年5月

3 安装台数：2

4 设备特点：

采用两套奔驰标准的单机发泡设备工作站，统一的控制系统，在同一条生产线前后工位，主要包括，供料站 **BH-PUR 1250 IBC Station** 一套，日料单元 **MV-PUR** 四套，高压单元 **HD-PUR** 九套，其中每套高压单元带两把发泡枪，采用机器人自动发泡配置。自动设备主要包括，ABB机器人，VMT 照相系统。

5 产量，车型：年产 10万辆，车型 V206

polyplan – 北京奔驰

1 安装位置：北京奔驰工厂 MRA2涂装车间

2 安装时间：2021年5月

3 安装台数：2

4 设备特点：

采用两套奔驰标准的单机发泡设备工作站，统一的控制系统，在同一条生产线前后工位，主要包括，供料站 **BH-PUR 1250 IBC Station** 一套，日料单元 **MV-PUR** 四套，高压单元 **HD-PUR** 7套，其中每套高压单元带两把发泡枪，采用机器人自动发泡配置。自动设备主要包括，ABB机器人，VMT 照相系统。

5 产量，车型：年产 5万辆，车型

polyplan – 北京奔驰

1 安装位置：北京奔驰工厂 MFA涂装车间

2 安装时间：2021年10月

3 安装台数：3

4 设备特点：

采用三台小型集成发泡设备，初始作为MRA1车间的补充产能，目前已达到日产200台左右。

5 产量, 车型：年产 5万辆，车型V206