

## 春晓公司

- 地理位置：吉利汽车春晓公司位于宁波北仑区滨海新城工业园区内，毗邻梅山港，距北仑港20公里，距宁波市区约35公里，地理位置优越，交通便利，环境良好；
- 设计产能：春晓公司将分期进行投资建设，总投资45亿元，设计产能20万辆/年；
- 基础设施：春晓公司厂房面积约25万平方米，包括冲压、焊装、涂装及总装四大工艺车间、同时配套小涂装车间、注塑车间、交检间、CKD车间。为确保产品品质，关键生产设备全部采用进口设备，实现冲压线、焊装线、涂装线全部自动化生产。





GEELY

# 吉利首个出口基地 ---吉利宁波北仑制造基地

帝豪EC7、EV





# 吉利汽车台州临海大区：整车制造基地

## 帝豪GS/帝豪GL



浙江豪情汽车制造有限公司整体迁建项目位于临海市头门港工业园区，净占地面积1436亩，其中工业占地面积1200亩，居住用地面积236亩；

项目总投资33亿元，通过三年的努力，打造一个年产20万辆，年销售收入65亿，年利税3亿，具有较高自动化程度、国内先进的现代化汽车生产基地；同时，为临海基地全新打造的两款全新车型——FE-5和FE-7亦同步研发，目前项目各项工作正在有条不紊地进行；





# 杭州大江东新能源汽车项目

GEELY

## 杭州吉利年产10万辆乘用车项目



杭州吉利隶属于浙江吉利控股集团，成立于2016年5月，注册资金2亿元人民币，项目用地位于杭州大江东产业集聚区丰悦路1555号。项目总规划用地面积约54.36万平方米（815亩），其中在建项目占地面积约40.99万平方米（615亩），待征待建项目占地面积约13.37万平方米（200亩）。项目规划建设年产10万辆乘用车，总投资约80亿元，规划总建筑面积约35.60万平方米，建有整车冲压、焊装、涂装、总装四大工艺先进生产线以及与之配套的小涂装、动力站房、试车跑道、停车场、管理办公中心等辅助功能设施，购置世界先进水平的数控伺服压力机、起重机、珩磨机、三坐标测量机和焊接机器人、喷漆机器人等生产和检测先进设备。

项目于2016年10月正式开工建设，建设期为2年，项目达产达效后，年产10万辆乘用车整车，新增销售收入150亿元，新增利润12.6亿元，新增税金9.1亿元，项目解决就业岗位2000人左右。项目将加快推动当地产业结构调整升级，促进大江东经济和第三产业发展，增强地方经济的总体竞争力，对推动浙江经济的发展、全面创建节约型社会具有积极作用，为“再造一个杭州工业，再造一个杭州新城”奠定坚实的基础。





## 工艺简介

总装厂厂房长348m, 宽171m, 占地面积66420m<sup>2</sup>, 建筑面积70302m<sup>2</sup>, 厂房包含总装作业及物流库, 主体为网架结构型式。规划建成国际先进的整体合装、分体合装、跨轴距车型同时生产的柔性生产线, 包含三大主线及六大总成分装线。配备装配工位助力机械手(零件自重大于15kg的工位)、全自动玻璃涂胶机器人及车轮自动安装机器人, 采用整体式AGV全自动底盘合装技术, 兼容分体及整体合装保证安装精度及操作便利性, 通过总成的自动化装配和零部件的模块化装配, 确保产品装配的一致性; 包含灯光、底盘在内的多条检测线和多个过程检测站, 层层把关确保产品合格出厂。

### 总装厂



吉利汽车  
GEELY AUTO



### 涂装厂

涂装厂厂房长264m, 宽61m, 占地面积17114m<sup>2</sup>, 建筑面积35736m<sup>2</sup>, 厂房采用主体两层, 局部三层结构, 其中一层为人工作业区、二层为高洁净度喷涂区, 三层为厂房空调系统区, 车间整体采用全密闭全送风的空气循环系统, 以保证整个车间内部的空气洁净度。车间采用车型自动识别系统、整线自动化运行输送系统, 配备56台自动化机器人(德国杜尔品牌), 实现自动粗密封以及内外板喷涂, 满足柔性化生产需求; 采用绿色环保的薄膜前处理、国际领先的水性免中涂紧凑型工艺及节能环保的干式漆雾捕集系统技术; 通过白车身清洁度控制、自动化过程参数监控、色差管理、漆膜性能检测、油漆车身气密性检测等管控环节, 保证交付一流的油漆车身。



冲压厂厂房长185m, 宽73m, 占地面积15895m<sup>2</sup>, 建筑面积17002m<sup>2</sup>, 厂房结构采用钢结构型式。规划建成达到世界先进水平的全自动伺服同步五序(预留六序)生产线, 整线全封闭设计, 噪音低于85分贝; 伺服压机采用国内一流的JIER品牌, 为确保材料的成型和产品质量, 首台压机压力设计为2500T; 配备独立的湿式清洗、涂油机, 可实现在线/离线切换; 配备瑞士GUDEL的二代单臂RoboSpeed机械手自动化系统, 可同时实现钢、铝板的混线生产, 整线节拍可达16SPM(每4秒钟生产一个件), 铝板12SPM, 其中一键换模、同步控制、端拾器自动化更换、扫描对中等技术均达到世界先进水平; 废料输送线可实现钢板铝板分开收集, 满足柔性生产需求。

### 冲压厂



### 焊装厂

焊装厂厂房长259m, 宽194m, 占地面积48827m<sup>2</sup>, 建筑面积52543m<sup>2</sup>, 厂房采用网架结构型式。规划建成具备自动化、智能化、模块化、柔性化功能的高自动化率生产线。整线拥有200多台自动化机器人(瑞典ABB品牌), 可以完成包括车身总成、地板总成、侧围总成等七大总成的全自动化生产, 实现了低能耗、高效率、高品质制造目标; 采用激光焊接、中频逆变自适应焊接、弧焊、冷金属焊接、铝制件激光拼焊、机器人滚边等先进工艺技术, 实现柔性化生产的同时提高了成品质量; 采用在线监测系统及国际一流柔性三坐标测量系统, 确保车身等合格交付。



GEELY AUTO