

# 协易STX4-1600多工位压力机 赋能萱裕集团：自动化升级重塑汽车 零部件生产竞争力

文 | 张小雨

在全球汽车产业向智能化、轻量化转型的浪潮下，汽车零部件制造迎来品质与效率的双重革新考验。作为支撑汽车产业高质量发展的核心配套环节，冲压装备的自动化、大型化、精密化升级，成为企业突破发展瓶颈、构筑核心竞争力的关键抓手。萱裕集团深耕行业、布局全国，携手协易机械，以STX4-1600(现已整并至SE系列产品)多工位自动化冲压生产线为核心，打造智能制造升级标杆，为汽车零部件行业高质量发展提供可借鉴的实践路径。

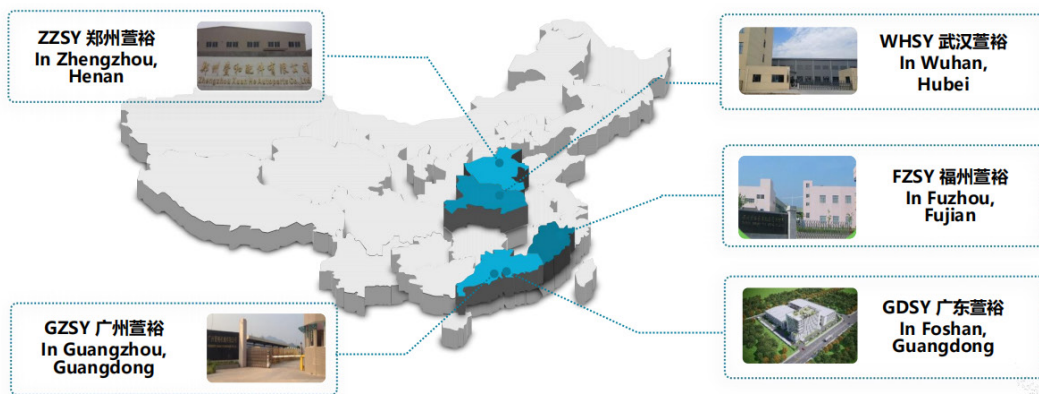
## 客户背景：深耕汽车零部件的台资标杆企业

萱裕集团由中国台湾萱裕创办人陈荣利先生于1995年在福建福州创立大陆首家公司起步，历经三十余年发展，已成长为国内汽车零部件领域的核心一级供应商，主营业务覆盖汽车零部件设计、开发与制造全链条。目前集团布局五大生产基地，涵盖郑州萱裕、武汉萱裕、福州萱裕、广州萱裕、广东萱裕，实现全国核心汽车产业集群的本地化配套服务。

作为多家头部主机厂的核心合作伙伴，萱裕集团的产品矩阵覆盖车身冲压及焊接件、仪表台横梁(CCB)、电动车产品、软模部品、精密冲压产品、冲压模具六大核心品类，客户矩阵涵盖日产、本田、奇瑞、小鹏、岚图、北京汽车等国内外主流车企，同时配套马瑞利、佛吉亚等国际 Tier1 供应商，是国内车身结构件领域的标杆企



受访人：梁新毅 广东萱裕汽车部件有限公司副总经理



1  
车身冲压及焊接件  
Stamping and Assembly Parts

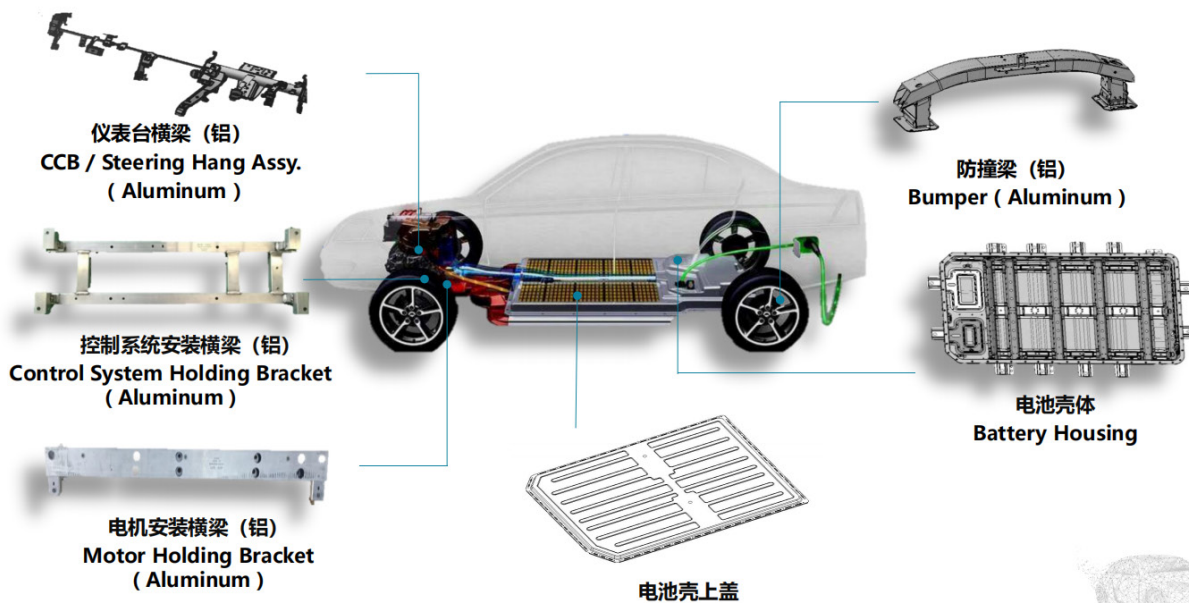
2  
仪表台横梁  
CCB / Steering Hang Assy

3  
电动车产品  
Parts in Electric Vehicle

4  
软模部品  
Rapid Prototype

5  
精密冲压产品  
Precision Stamping Parts

6  
冲压模具  
Stamping Die Fabrication



业之一。

## 行业痛点：传统生产模式的效率与成本困境

据梁总介绍，随着国内汽车行业竞争白热化，叠加人力成本持续攀升，萱裕集团传统的人工冲压生产模式逐渐成为发展瓶颈。

### 人力成本高企

传统生产线单工序依赖大量人工，以典型零件生产为例，单小时产出600件需配置10名操作人员，人力成本占比居高不下。

### 生产效率偏低

人工操作节拍受限，单小时产能难以突破，无法匹配主机厂日益提升的交付需求。

### 市场竞争力弱化

高成本、低效率的生产模式，导致企业在主机厂大型车身零件招标中竞争力不足，错失优质订单机会。

### 设备一致性待提升

多品牌、多规格设备混用，导致生产精度、稳定性难以统一，影响产品一致性。

在此背景下，萱裕集团亟需通过自动化产线升级，破解成本与效率的双重难题，重塑市场竞争力。

## 解决方案：协易 STX4-1600 多工位自动化生产线，打造降本增效标杆

作为协易的长期合作伙伴，萱裕集团全系列冲压设备多采用协易品牌，覆盖从110t小型冲床到600t中型冲床的全品类产品，对协易设备的精度、耐用性与服务高度认可。针对大型车身零件生产需求，集团最终选择引入协易定



制的 STX4-1600 多工位自动化冲压生产线，实现生产模式的全面升级。

### 核心设备 - 协易 STX4-1600：大型多工位自动化冲压的标杆方案

在结构设计上，STX41600 采用协易多工位系列专用的闭式四点设计，具备高刚性、低角变形的核心特点，可有效抑制大吨位冲压过程中的机身变形，确保大型零件冲压的尺寸精度，满足车企 A 级公差要求。

驱动方式采用偏心齿轮，可灵活实现低速成形、高速生产的平衡，既保障复杂大型零件的成形质量，又能兼顾生产效率。

应用场景上，可适配 Transfer press（传送模系统）与 Progressive die（级进模），能在单台压力机内完成多道冲压工序，搭配自动化机械手或三轴传送系统，实现零件的自动搬运，无需人工干预。

配备自动化控制系统，支持机械驱动模式，可实现精准的节拍控制与工序联动，进一步提升生产稳定性。

## 落地成效：效率提升 3 倍，人力减少 70%，竞争力全面跃升

协易 STX4-1600 生产线投用近两年来，为萱裕集团带来了颠覆性的生产变革。

### 人力成本大幅优化

传统生产线单小时 600 件产能需 10 人操作，自动化生产线仅需 3 人即可完成从零件检测到装箱的全流程，人力成本降低 70%。

### 生产效率 3 倍提升

生产线节拍提升至 18 件 / 分钟，单小时产能突破 1080 件，是传统模式的 1.8 倍，峰值产能可达传统模式的 3 倍，完美匹配主机厂大订单交付需求。

### 产品一致性显著提升

自动化生产消除人工操作误差，零件尺寸精度、表面质量一致性大幅提升，通过日产等主机厂的严苛质量审核。

### 市场竞争力全面重塑

凭借自动化产线的成本与效率优势，萱裕成功获得日产等主机厂大型车身零件的重置订单，实现市场份额的逆势增长。

### 服务保障：协易本地化服务，筑牢产线稳定运行根基

除设备本身的优异性能外，协易的本地化服务体系是萱裕集团持续选择协易的核心原因。

#### 快速响应机制

协易在广东东莞设立区域服务点，针对萱裕的设备需求，电话 / 视频远程指导可快速解决 80% 以上故障，现场支持可实现 4 小时内上门，确保产线零长时间停机。

#### 高效安装交付

2024 年 1600 吨 设备进场后，协易工程师加班加点推进安装调试，仅用 20 天即完成从进场到投产的全流程，远超行业平均周期。

#### 全生命周期服务

从设备选型、产线规划到后期维护、升级，协易提供一站式服务，确保产线



我们觉得都还是比较满意的

持续适配企业发展需求。

### 客户证言：协易设备，冲压行业的可靠之选

萱裕集团与协易机械已保持多年深

度合作。目前集团五大基地所用冲压设备几乎全部为协易品牌，覆盖 110t 小型冲床、250t、300t、400t、500t、600t 等全吨位段机型。

“在汽车零部件行业竞争日益激烈





的今天，协易 STX4-1600 自动化生产线为我们解决了人力成本高、生产效率低的核心痛点，不仅大幅降低了运营成本，更让我们重新获得了主机厂大型

零件的订单机会。”梁新毅副总经理表示，“协易冲床的精度、耐用性经过了多年验证，从 110t 到 1600t 全系列设备的稳定运行，加上本地化的高效服务，

让我们对协易品牌高度信任。对于同行采购冲压设备，我们强烈推荐协易，其性价比、稳定性和服务能力，完全经得起市场的考验。”

### 案例总结

协易 SEYI STX41600 多工位自动化冲压生产线，以大型化、高速化、自动化、少人化的核心优势，助力萱裕集团实现降本、增效、提质、抢单的多重目标，成为汽车车身结构件智能制造升级的经典案例。

从中小型冲床到千吨级重型多工位产线，协易始终以技术创新与可靠服务，陪伴中国汽车零部件企业走向更高质量、更具全球竞争力的新未来。MFC

