

文件編號	WI-16-03	頁次	1/2	核准	總經理
文件名稱	主機組立作業標準	版本	2-201701	制作	管理部

主機組立作業標準

大業開發工業(股)公司

106.01.01

文件發行章

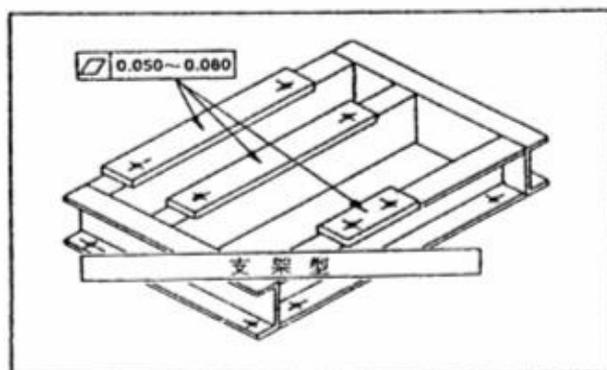
修訂履歷	
版本 (版次-日期)	修訂內容
2-201701	ISO 9001 : 2015 改版

大業開發工業股份有限公司

文件編號	WI-16-03	頁次	2/2	核准	總經理
文件名稱	主機組立作業標準	版本	2-201701	制作	管理部

一、作業流程：

- 1、接製工單，由生管核發。
- 2、機型核對(製工單內所填寫)以合約書為準。
- 3、填寫領料單領料。
- 4、主機座檢驗，用捲尺測量長度、寬度是否與機型吻合。
- 5、組裝時先把主機座鉋平處四週毛邊用手提砂輪機磨平，再將主機用天車吊起，用鏟刀把主機底部殘餘物除去後放置於主機座上。
- 6、主機與主機座組合時先調整主輪兩側尺寸相同，再用 22mm*100mm 長螺絲四支鎖緊主機，再檢查座與支承座間隙多少(用厚薄規或比測儀量測)再墊入相同厚度墊片，鎖緊螺絲再測量比測儀應測出向上移動 0.03~0.05 毫米，否則應增加支承座下的墊片直到此數值。如圖：



- 7、組焊第二導輪座，先確認導輪溝數，溝槽距離，裝置軸承前先於導輪軸心塗佈黃牛油再裝軸承。再將導輪固定於槽鐵上，量測主導輪與第二導輪外側 CC 數是否為製工單所標示尺寸，正確用萬能夾固定、焊接。
- 8、焊接完成拆除第二導輪架油漆。
- 9、主機測試以檢驗標準為準，將馬達參數記錄於記錄卡上，一張存檔，一張放置於主機線盒內以便於試車人員參考。
- 10、測試完成補漆，填寫內部成品交貨單，交資材課入庫。