

文件編號	WI-16-04	頁次	1/4	核准	總經理
文件名稱	成品包裝作業標準	版本	2-201701	制作	管理部

# 成品包裝作業標準

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-16-04	頁次	2/4	核准	總經理
文件名稱	成品包裝作業標準	版本	2-201701	制作	管理部

成品包裝作業標準：

## 一、控制盤

### 1、作業準備：

- 1-1 大陸地區或外銷之控制盤，內部所有固定螺絲均須點上螺絲固定膠加以固定，避免因長途運送時內部零配件遭震落，造成控制盤損毀。
- 1-2 包裝前須注意是否有金屬導體(如電線、鐵屑)掉至接觸器接點部份，造成短路，應使用毛刷或高壓空氣清除之。
- 1-3 包裝前需擦拭乾淨，並確定經成品檢驗後判定為合格成品，並貼上檢驗合格證。
- 1-4 於成品檢驗完成後，裝置各所需之外蓋。

### 2、成品包裝步驟：

#### 2-1 前面部份：

- 2-1-1 整理導線塞入線槽內，並將線槽加蓋。
- 2-1-2 COPY 控制器加蓋。
- 2-1-3 日光燈管以膠帶固定之，防止搬運時脫落。
- 2-1-4 變頻器加蓋，並附上乾燥劑。(若無裝設變頻器時，須將變頻器之預留接線整理並以束線帶固定，注意出線標籤是否掉落。)

#### 2-2 後面部份：

- 2-2-1 線槽加蓋。
- 2-2-2 散熱風扇連接。
- 2-2-3 將變壓器、電抗器之壓克力板以螺絲固定。

#### 2-3 整體部份：

- 2-3-1 裝上控制盤前門板及後蓋。
- 2-3-2 擦拭乾淨。
- 2-3-3 以氣泡紙包裝妥。
- 2-3-4 附加上開門鎖乙只。
- 2-3-5 貼上外部標籤，並註明機型、規格、工地名稱。

# 大業開發工業股份有限公司

文件編號	WI-16-04	頁次	3/4	核准	總經理
文件名稱	成品包裝作業標準	版本	2-201701	制作	管理部

3、成品入庫：填寫「內部成品交貨單」，交資材課將成品入庫。

## 二、開門機

### 1、作業準備：

- 1-1 於成品檢驗完成後，移除所有檢驗測試所需之接線，還原原本之接線。
- 1-2 包裝前須注意是否有金屬導體(如電線、鐵屑)掉至電路板之零件接腳或錫點部份，造成短路，應使用毛刷清除之。
- 1-3 包裝前需擦拭乾淨，並確定經成品檢驗後判定為合格成品，並貼上檢驗合格證。

### 2、成品包裝步驟：

- 2-1 將箱體外殼蓋上箱體，用 5/32\*12mm 圓頭螺絲，套入 4mm 平面華司固定。
- 2-2 以透明保護膠膜環繞開門機箱體外殼二層，避免灰塵、溼氣侵入。

3、成品入庫：填寫「內部成品交貨單」，交資材課將成品入庫。

## 三、主機

### 1、作業準備：

- 1-1 待測試完畢後關閉測試治具之無熔絲開關並關閉動力分電箱之電源開關後移除三相電源線，避免拆線過程發生感電事故。拆掉測試治具與主機之間的所有連接線，將編碼器連軸套件卸下及後蓋板還原。
- 1-2 將剎車器之兩臂桿向內扳回，以扳手鎖緊剎車桿之兩側彈簧螺絲，使剎車片與剎車鼓緊密接觸，以手無法盤動飛輪為止，避免於搬運時晃動造成主機損壞。
- 1-3 包裝前需擦拭乾淨，並確定經成品檢驗後判定為合格成品，並貼上檢驗合格證，確認測試人員已於檢驗合格證上檢驗者欄位簽字。

# 大業開發工業股份有限公司

文件編號	WI-16-04	頁次	4/4	核准	總經理
文件名稱	成品包裝作業標準	版本	2-201701	制作	管理部

## 2、成品包裝步驟：

- 2-1 將動力接線盒蓋板鎖上，並確認馬達參數記錄表已放入接線盒中。
- 2-2 以透明保護膠膜環繞主機外殼 6~7 層，避免碰撞及灰塵、溼氣侵入。
- 2-3 貼上外部標籤並註明工地名稱、規格。

## 3、成品入庫：填寫「內部成品交貨單」，交資材課將成品入庫。

## 四、車廂操作盤

### 1、作業準備：

- 1-1 待測試完畢後拆掉測試治具與操作盤之間的所有連接線。
- 1-2 包裝前需擦拭乾淨，並確定經成品檢驗後判定為合格成品，並貼上檢驗合格證，確認測試人員已於檢驗合格證上檢驗者欄位簽字。
- 1-3 蓋上面板並以兩內六角螺絲固定於面板下端。

### 2、成品包裝步驟：

- 2-1 將三條電纜線以束線帶整理整捆。
- 2-2 以厚紙板覆蓋面板上並以膠帶固定，避免搬運時、施工時發生碰撞或刮傷。
- 2-3 貼上外部標籤並註明工地名稱、規格。

### 3、成品入庫：填寫「內部成品交貨單」，交資材課將成品入庫。

## 五、乘場按鈕組

### 1、作業準備：

- 1-1 待測試完畢後拆掉測試治具與乘場按鈕組之間的所有連接線。
- 1-2 包裝前需擦拭乾淨，並確定經成品檢驗後判定為合格成品，並貼上檢驗合格證，確認測試人員已於檢驗合格證上檢驗者欄位簽字。

### 2、成品包裝步驟：

- 2-1 以透明保護膠膜環繞乘場按鈕組 3~4 層，避色發生碰撞及灰塵、溼氣侵入。

### 3、成品入庫：填寫「內部成品交貨單」，交資材課將成品入庫。