

| | | | | | |
|------|----------|----|----------|----|-----|
| 文件編號 | WI-16-06 | 頁次 | 1/2 | 核准 | 總經理 |
| 文件名稱 | 托架作業標準 | 版本 | 2-201701 | 制作 | 管理部 |

托架作業標準

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-16-06 | 頁次 | 2/2 | 核准 | 總經理 |
| 文件名稱 | 托架作業標準 | 版本 | 2-201701 | 制作 | 管理部 |

一、作業流程：

- 1、製工單、領工作圖面。
- 2、領料(填寫領料單)。
- 3、先把沖床平台擦拭清潔。
- 4、檢查模具是否與圖面吻合，再把模具底部擦拭清潔。
- 5、模具放置於平台上調整方位後，用夾具及搬手平均鎖緊螺帽。
- 6、沖程調整，完成後請用手再轉一圈確定無誤後再開電源試沖一下。
- 7、拿一支角鐵試沖，再用量具檢驗。
- 8、檢驗無誤，請繼續作業。
- 9、作業完成後，把模具清潔及拆下清理廢料。
- 10、油漆前先用松香水把沖孔部份油漬清除。

二、附件：

圖號：S06-3

S06-4