

文件編號	WI-16-09	頁次	1/3	核准	總經理
文件名稱	廂上接線箱作業標準	版本	2-201701	制作	管理部

廂上接線箱作業標準

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-16-09	頁次	2/3	核准	總經理
文件名稱	廂上接線箱作業標準	版本	2-201701	制作	管理部

一、作業準備：

電裝課依據生管課開出之「製工單」內所註明之規格、數量，填寫領料單並附上領料附表經電裝課主管核准後向資材課領料以進行組裝程序。

二、組裝作業程序如下：

1、兩支 42P10A 端子台依照下表順序，將號碼牌一一嵌入端子台標示位置內。

端子台 1：

順序	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21
端子編號	C3	C3A	C3B	C4	C5	C5B	C6	MR	MR1	SGS	IUB	IDB	HL1	AC+	AC+	AC-	AC-	AC-	WL	BU1	FN1

順序	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42
端子編號	FN2	LP	DM1	DM2	IFR	2FR	KFR	FBZ	10(S)	B"	A	B	C	D	E	F	G	OV	12V	HS	UP

端子台 2：

順序	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21
端子編號	DP	FL	DC	OL	DO	DH	ZL	GON	MTP	ZU	ZD	ATT	COM	OP	CL	24V	24V	GND	GND	COO	CO1

順序	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42
端子編號	CO2	CO3	CO4	CO5	CO6	CO7	CO8	CO9	C10	C11	C12	C13	C14	C15	TL1	TL2	TL3	TL4	TL5		

大業開發工業股份有限公司

文件編號	WI-16-09	頁次	3/3	核准	總經理
文件名稱	廂上接線箱作業標準	版本	2-201701	制作	管理部

- 2、以電工尖嘴鉗或斜口鉗，剪5條1.0mm，4cm長之單心短路線，兩端用剝線鉗上標示“1.2”之孔位，剝1.5cm之裸線。
- 3、將單心線分別插入有“AC+”、“AC+”、“AC-”、“AC-”、“AC-”、“24V”、“24V”、“GND”、“GND”等號碼牌端子台上之內側插孔內，將相同之端子編號以短路線短路。
- 4、用斜口鉗剪約55cm長，0.7mm²兩芯之電線。
- 5、用3C~5C剝線鉗上標示為5C之孔位，剝約7cm長之電線。
- 6、用一般剝線鉗(0.5mm~2.0mm)將適當所裸露之一黑，一白兩條線各剝0.5cm長之裸線。
- 7、將25-4Y型端子，用萬能端子夾上示2.0之孔位，夾緊0.75mm²之裸線。
- 8、以十字起子旋開2P插座蓋子螺絲，並拿起蓋子將0.75mm²電線從插座缺口處置入，並用十字起子將電線固定於插座內鋼片上。
- 9、將蓋子蓋上，(須注意蓋子之卡榫位置)蓋子螺絲不要旋太緊。
- 10、將接線箱外設置於桌上(開口向上)。
- 11、將端子台置入箱內。
- 12、“C3”開頭之端子台置於箱內左側，“DP”為開頭之端子台之端子台置於箱內右側。
- 13、用5/32×1/2螺絲從接線箱背面插入，並以4mm平面華司固定端子台後，用螺母將端子台固定。
- 14、將插座蓋子旋開，將插座置於接線箱右側定位。
- 15、將0.75mm²電線從大孔穿入箱內。
- 16、用5/32×1/2螺絲，5/32螺母，4mm平面華司固定插座。
- 17、蓋上插座蓋子並旋緊螺絲(注意蓋子上之卡榫)。
- 18、蓋上背蓋。
- 19、將5/32×1/2螺絲4mm平面華司，以十字起子旋入螺絲孔內。

三、進行成品測試程序，依廂上接線箱成品檢驗標準實施。

四、成品包裝：依成品包裝作業標準實施。

五、成品入庫：填寫「內部成品交貨單」，交資材課入庫。