

文件編號	WI-27-12	頁次	1/3	核准	總經理
文件名稱	開門機成品檢驗標準	版本	2-201701	制作	管理部

# 開門機成品檢驗標準

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-27-12	頁次	3/3	核准	總經理
文件名稱	開門機成品檢驗標準	版本	2-201701	制作	管理部

1-4 成品檢驗時測試項(1)~(6)由電裝課人員實施檢驗，品管人員於測試項(5)、(6)實施檢驗。

2、動態測試：

2-1 進行動態測試前，須將測試治具之電源插頭插入電源插座，並將電路基板之電源開關開啟。

2-2 測試項(4)觀察電路板之綠色指示燈指示是否點亮？

2-3 壓下電路板之 SW1 開關並觀察測試治具之馬達運轉情況及基板燈號指示(順時針方向轉動急加速至高速再急減速至低速以低速轉動至底綠燈點亮)並將測試結果填入測試項(5)。

2-4 壓下電路板之 SW2 開關並觀察測試治具之馬達運轉情況及基板燈號指示(逆時針方向轉動急加速至高速再急減速至低速以低速轉動至底，紅燈點亮。)，並將測試結果填入測試項(6)。

3、待測試完畢後關閉電路基板主板電開關，將測試治具之電源插頭拔掉，避免拆線過程發生感電事故。

4、拆掉測試治具與開門機之所有連接線，還原原本之接線，蓋上箱體外蓋。

5、品管人員確認「控制盤成品檢驗表」所列之所有測試項目均合格後，於開門機箱體貼上檢驗合格證，測試人員於檢驗合格證上加蓋日期章並編序號後於檢驗者欄位簽字。

6、將已測試合格之開門機進行包裝作業，請依成品包裝作業標準執行。

7、成品入庫前將開門機成品檢驗表經電裝課主管認可後交品管課彙整，並填寫內部成品交貨單將成品入庫。