

文件編號	WI-27-14	頁次	1/2	核准	總經理
文件名稱	車廂操作盤成品檢驗標準	版本	2-201701	制作	管理部

車廂操作盤成品檢驗標準

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-27-14	頁次	2/2	核准	總經理
文件名稱	車廂操作盤成品檢驗標準	版本	2-201701	制作	管理部

一、作業準備：

- 1、依「製工單」所列之規格、數量，填寫「車廂操作盤成品檢驗表」。
- 2、先將面板接線插入操作盤鐵盒端子台內。
- 3、按照電纜外皮所做之記號(紅色膠帶)，逐一剝約 15 公分長之外皮。
- 4、依照配線表所列第 1 條之 16 條線，依號碼序插入測試治具端子台內。
- 5、第 2 條線，將“1”、“2”、“3”、“4”、“7”號線，分別插入“TL3”、“TL4”、“TL5”、“GND”、“24V”等孔內。
- 6、第 3 條線，將“6”、“7”、“8”、“9”、“10”、“12”、“13”、“14”、“15”等線，分別插入“AC+”、“AM1”、“FN1”、“FN2”、“F16”、“C4”、“C5”、“WL”等孔內。
- 7、將測試治具送上電源 AC110V。

二、測試項目：(須將測試結果填入「車廂操作盤成品檢驗表」中)

- 1、蜂鳴器發出聲響後，拆除“F16”號線，將測試結果填入測試項(1)。
- 2、觀察“B8 顯示器”之數字、箭頭應序顯示，將測試結果填入測試項(2)。
- 3、逐一試按各樓按鈕，是否活動靈活，LED 是否會亮，將測試結果填入測試項(3)。
- 4、撥動“運轉”、“照明”、“風扇”、“工作燈”、“日光燈”等開關，看治具上之 LED(紅)是否發亮，將測試結果填入測試項(4)。
- 5、將治具上蓄電池，分別接上紅色正電源線，綠色負電源線。
- 6、將治具上之對講機拿起，輕敲 COP 面板上之對講機，聽是否聲音，將測試結果填入測試項(5)。
- 7、按緊急按鈕，對講機應會發出聲音，將測試結填入測試項(6)。

三、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(4)、(6)實施檢驗。

四、品管人員確認「車廂操作盤成品檢驗表」所列之所有測試項目均合格後，於車廂操作盤內貼上檢驗合格證，測試人員於檢驗合格證上檢驗者欄位簽字。

五、將已測試合格之車廂操作盤進行包裝作業，請依成品包裝作業標準執行。

六、成品入庫前將車操作盤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。