

文件編號	WI-16-02	頁次	1/4	核准	總經理
文件名稱	開門機作業標準	版本	2-201701	制作	管理部

開門機作業標準

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-16-02	頁次	2/4	核准	總經理
文件名稱	開門機作業標準	版本	2-201701	制作	管理部

- 一、電裝課依據生管課開出之製工單內所註明之數量，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、進行組裝前請整理電路基板上之電子零件，避免零件倒臥造成二零件互相碰觸發生短路現象，並清潔焊錫面避免助焊劑、錫渣附著基板之上造成短路，修剪過長之零件接腳。
- 三、組裝作業程序如下：
 - 1、以捲尺量測 16 蕊電纜線長約 40 公分，用電工鉗剪斷。
 - 2、用電纜剪皮刀，將纜線外皮剝開，取用線號“1、2、3、4、5、6、7、8、9、10、11、12、13、14、15”號線。
 - 3、將“3、4、5、6、7、8”號線，“1、2、9、10、11、12、13、14、15”號線分為兩組。
 - 4、“3-8”號線前端剝線約 0.5cm，套入 0.75mm 大 3.2mm(藍色)歐式端子，用歐式端子夾，夾緊端子。
 - 5、將 12P10A 之端子台依“DM1”、“DM2”、“3”、“4”、“5”、“6”、“7”、“8”、“C5”、“DOL”、“OP”、“CL”等順序置入號碼牌。
 - 6、順著“DM1-CL”方向將端子台上方黏貼，透明膠帶。
 - 7、將抗流器置於抗流器固定座較寬之一面，用 5/32×1/4mm 螺絲固定。
 - 8、三用電錶置於歐姆檔位置，紅/黑探棒一端接抗流器電線之一(左/右)，紅/黑探棒另一端接觸抗流器固定座，若電錶指示短路導通，則須更換此抗流線圖，若無導通則依此一方式測量另一個抗流器。
 - 9、將線組拉至右邊整理整齊，用 ALT-102S 鎖式紮帶綁住線組，再距離約每 5cm 處再綁上一條紮線帶。
 - 10、將 2 號線剪斷 5 公分，依“1”、“10”、“9”、“15”、“14”、“13”、“12”、“11”順序剪斷。(剪 1 號線時，以 2 號線為基準，兩線拉齊，1 號線略高於 2 號線 1 公分處剪斷，剪 10 號線時，以 1 號線為基準，餘類推。)
 - 11、以上線號剪斷後，剝約 1 公分裸線，用 1mm×1.75mm 歐式端子(紅色)套入後再用歐式端子夾夾緊。

大業開發工業股份有限公司

文件編號	WI-16-02	頁次	3/4	核准	總經理
文件名稱	開門機作業標準	版本	2-201701	制作	管理部

- 12、將基板導軌 50×9×5mm CG-5A，用尖嘴鉗鉗入 II 型鐵兩孔內。
- 13、將 P.C 板隔離柱(依凱士士公司型號 CS-1625 規格)插入開門機箱內四個角落。
- 14、鎖上抗流線圈之固定座，用 5/32×1/4 圓頭螺絲套入 4 mm 平面華司固定箱體內(抗流線圈須面向箱體缺口)。
- 15、將開門機電路基板主板(大片)固定於隔離柱上。(端子台向缺口)。
- 16、將開門機電路基板副板(小片)，穿過基板軌道固定座(注意不要壓到電線)，用 5/32×1/4 圓頭螺絲套入 4mm 平面華司固定於箱側。
- 17、將電線絕緣保護套 20φ×35φ×8mmT，擠入箱體兩旁孔內。
- 18、用 3mm×20mm 0.5 牙圓頭螺絲套入白色晶體絕緣墊將晶體 13007 套入螺絲內再套入一矽膠絕緣片後穿過 45×50×19mm 散熱片(面積較大那一面)穿過箱體側面，以 3 mm 螺母和 3 mm 平面華司固定。
- 19、晶體 IRF740，亦用同一種方式固於箱側。
- 20、將插頭連接 2P×1+50cm 及 4P 連接線 VH396-4P×1+1M 分別插入主板上之接頭。
- 21、將抗流圈之電線接到主板 2P 端子台(A8、A7)，注意抗流線圈 2 條線為一組，須同時接 A8 或 A7 不可跳接。
- 22、將“3~8”號線組接至 A9 端子台，由左至右依序為“3、4、5、6、7、8”。
- 23、將 2P 連接線(紅色和黑色線)與“3~8”號線組整理後，用紮線帶紮起來(大約在中間位置)再將線頭從右方箱孔穿出。
- 24、用斜口鉗剪斷約 10 公分之黑色線。
- 25、以黑色線為基準，將紅色線與黑色線拉齊，紅色線略高於黑色線 1 公分處，以斜口鉗剪斷。
- 26、剪“3”號線時，以紅色線為基準“4”號線以“3”號線為基準餘類推。
- 27、當完成剪線步驟後，每條線用剝線鉗剝裸約 1cm 長，再用歐式端子(紅)套入再用歐式端子夾夾實。
- 28、將開門機箱體置於桌上，端子台放置於箱體右邊，端子編號如下：

大業開發工業股份有限公司

文件編號	WI-16-02	頁次	4/4	核准	總經理
文件名稱	開門機作業標準	版本	2-201701	制作	管理部

外側線號			11	12	13		14	15	9	10	1	2
內側線號	黑	紅	3	4	5	6	7	8				
端子編號	DM1	DM2	3	4	5	6	7	8	C5	DOL	OP	CL
內側線號												
外側線號												

29、將“3~8”線組依“黑”“紅”“3”、“4”、“5”、“6”、“7”、“8”順序插入端子台、“DM1”“DM2”、“3”、“4”、“5”、“6”、“7”、“8”之內側孔。

30、將“1~15”號線組，依“11”、“12”、“13”、“14”、“15”、“9”、“10”、“1”、“2”順序插入端子台“3”、“4”、“5”、“6”、“7”、“8”、“C5”、“DOL”、“OP”、“CL”外側孔，整理另一出線端將其環繞一圈並以紮線帶固定之。

四、進行成品測試程序，依開門機成品檢驗標準實施。

五、成品包裝：依成品包裝作業標準實施。

六、成品入庫：填寫「內部成品交貨單」，交資材課入庫。