

文件編號	WI-16-08	頁次	1/2	核准	總經理
文件名稱	成品檢驗標準-乘場按鈕組	版本	2-201701	制作	管理部

成品檢驗標準-乘場按鈕組

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-16-08	頁次	2/2	核准	總經理
文件名稱	成品檢驗標準-乘場按鈕組	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進行組裝程序。

二、組裝作業程序如下：

- 1、乘場按鈕組分為三種規格：普通、聯控、殘障。
- 2、首先將工作台清理乾淨，再鋪一張乾淨泡棉置於桌子上。
- 3、鋁質面板分為三種規格：單孔、雙孔、三孔，作業時目視是否損傷不良。
- 4、螺絲(訂製品)M3×15mm 0.5 牙六角，穿進鋁質面板軌道，單孔 8 個，雙孔 10 個，三孔 12 個螺絲。
- 5、將鋁質面板上下各放入一片塑膠塞片，以瞬間膠固定並香檳槌輕輕敲使之緊密。
- 6、保養中壓克力面板分為二種：一般用、緊急用，作業時注意壓克力面板是否有割傷及損傷。
- 7、將 B8 顯示器(HPI)用左手拿起，距胸前約 5~20cm 處。用香檳槌輕輕敲打，令箭頭 LED 與 B8 顯示器密合，反之亦然。(若箭頭 LED 或 B8 顯示器表面脫漆，則以黑色簽字筆塗補)。
- 8、白色膠墊套在六角螺絲上面，然後 B8 數字顯示器，放在六個螺絲上再套上晶體墊片中間及上面螺絲，基板一定要加上絕緣墊片、基板才不會短路。
- 9、將上、下行按鈕分別放入鋁質面板之按鈕固定孔中，並放入按鈕固定片以螺母鎖牢，將按鈕出線 4P 端子插數字顯示器基板上之 4P 端子，並注意上、下按鈕接線不可插錯。
- 10、面板固定座以 5/32×1/4 螺絲鎖住底座，貼接線標籤並加上固定線帶。
- 11、乘場外叫按鈕圖：



三、進行成品測試程序，依乘場按鈕組成品檢驗標準實施。

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。