

文件編號	WI-16-11	頁次	1/2	核准	總經理
文件名稱	緩衝器座作業標準	版本	2-201701	制作	管理部

# 緩衝器座作業標準

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-16-11	頁次	2/2	核准	總經理
文件名稱	緩衝器座作業標準	版本	2-201701	制作	管理部

## 一、作業流程：

- 1、製工單。
- 2、填寫領料單。
- 3、緩衝器座依車廂 BG 與 WG 寬度製作。  
(1)材料：H 型鋼 100 × 100 × 1。  
鐵板 8 × 160 × 280 × 1。
- 4、未標明公差處，尺寸為公差 ±2m/m。
- 5、完成後漆上油漆入庫。

