

文件編號	WI-16-13	頁次	1/2	核准	總經理
文件名稱	緩衝器墊高台作業標準	版本	2-201701	制作	管理部

緩衝器墊高台作業標準

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-16-13	頁次	2/2	核准	總經理
文件名稱	緩衝器墊高台作業標準	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、緩衝器墊高台依坑底高度製作：
 - (1)材料：鐵板 a、 $8 \times 160 \times 280 \times 2$ 。
鐵管 $\Phi 100 \times 4 \text{ M/M}$ \times 依坑道長度。
 - (2)材料：坑道(深淺訂於加高台長短)
- 4、鐵管焊於鐵板中心平面。
- 5、未標明公差處，尺寸公差為 $\pm 3\text{m/m}$ 。
- 6、完成後再漆上油漆入庫。

