

文件編號	WI-27-15	頁次	1/2	核准	總經理
文件名稱	乘場按鈕組 成品檢驗標準	版本	2-201701	制作	管理部

乘場按鈕組成品檢驗標準

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-27-15	頁次	2/2	核准	總經理
文件名稱	乘場按鈕組 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「乘場按鈕組成品檢驗表」。
- 2、先將測試治具之 T1 接頭及 T2 接頭，分別插入乘場面板上 T1、T2 插座。
- 3、確認所測試之規格及接線。
- 4、將測試治具之開關撥至欲測之位置擇。(B8 或 B88 型)
- 5、送上測試治具之電源，開關撥至 ON 之位置。

二、測試項目：(須將測試結果填入「乘場按鈕組成品檢驗表」中)

- 1、按紅色按鈕“緊急運轉中”、“保養中” LED 指示燈會亮，將測試結果填入測試項(1)。
- 2、放掉紅色按鈕，顯示器箭頭和數字應順序自動變換顯示，將測試結果填入測試項(2)。
- 3、按下(▲)上行叫車按鈕，按鈕的 4 顆 LED 應點亮，將測試結果填入測試項(3)。
- 4、按下(▼)下行叫車按鈕，按鈕的 4 顆 LED 應點亮，將測試結果填入測試項(4)。

三、成品檢驗時測試項(1)~(4)由電裝課人員實施檢驗，品管人員於測試項(3)、(4)實施檢驗。

四、品管人員確認「乘場按鈕組成品檢驗表」所列之所有測試項目均合格後，於乘場按鈕組貼上檢驗合格證，測試人員於檢驗合格證上加蓋日期章並編序號後於檢驗者欄位簽字。

五、關閉測試治具之電源，移除測試治具之接線，並將已測試合格之乘場按鈕組進行包裝作業，請依成品包裝作業標準執行。

六、成品入庫前將乘場按鈕組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。