







作業名稱	一、挑選木材	項次	作業順序		備註
 項次 1-2		1	目視木材彎曲程度		
		2	依照彎曲程度分類用途		
		項次	原料	設備	站別
		a	斷面 4.5*9cm 木料	無	木料區
		b	斷面 4.5*9cm 木料	無	木料區

作業名稱	二、木立方桿件製作	項次	作業順序		備註
 項次 1  項次 3  項次 5	 項次 2  項次 4  項次 6	1	木材切割尺寸角度標註		
		2	木材裁切		
		3	木材鑽孔位置標註		
		4	木材鑽孔模板定位		
		5	木材鑽孔		
		6	導圓角		
		項次	原料	設備	站別
		a	斷面 4.5*9cm 木料	尺、筆	裁切區
		b	斷面 4.5*9cm 木料	圓鋸機	裁切區
		c	已裁切之木料	尺、筆	鑽孔區
		d	已裁切之木料	尺、筆 立式鑽床	鑽孔區
		e	已裁切之木料	尺、筆 立式鑽床	鑽孔區
		f	已裁切且鑽孔木料	修邊機	修邊區

作業名稱	三、牙條切割	項次	作業順序		備註
 項次 1  項次 3	 項次 2	1	標記牙條尺寸及切割位置		
		2	切割牙條		
		3	修齊牙條切口		
		項次	原料	設備	站別
		a	牙條	尺、筆	切割區
		b	已標記牙條	砂輪機	切割區
		c	已切割牙條	砂輪機	切割區

作業名稱	四、木立方組裝 (大單元)	項次	作業順序		備註
 項次 1  項次 3  項次 5  項次 6	 項次 2  項次 4	1	確認組裝部件		
		2	固定木材位置		
		3	將木材單元按順序穿過牙條		
		4	使用夾具及鐵鎚夾緊木條		不可直接用鐵鎚敲擊牙條及木料
		5	鎖上螺帽		
		6	翻轉，同樣步驟施作另一側		
		項次	原料	設備	站別
		a	已裁切木料	尺、筆	組裝區
		b	已裁切木料	人力	組裝區
		c	已裁切木料、牙條	人力、鐵鎚	組裝區
		d	已裁切木料、牙條	鐵鎚、夾具	組裝區
		e	已裁切木料、牙條、螺帽	板手	組裝區
		f	已裁切木料、牙條、螺帽	同上	組裝區

作業名稱	五、木立方組裝 (小單元)	項次	作業順序		備註
 項次 1	 項次 2	1	確認組裝部件		
		2	固定木材位置		
		3	將木材單元按順序穿過牙條		
		4	使用夾具及鐵鎚夾緊木條		不可直接用鐵鎚敲擊牙條及木料
		5	鎖上螺帽		
		6	翻轉，同樣步驟施作另一側		
 項次 3	 項次 4	項次	原料	設備	站別
 項次 5	 項次 6	a	已裁切木料	尺、筆	組裝區
		b	已裁切木料	人力	組裝區
		c	已裁切木料、牙條	人力、鐵鎚	組裝區
		d	已裁切木料、牙條	鐵鎚、夾具	組裝區
		e	已裁切木料、牙條、螺帽	板手	組裝區
		f	已裁切木料、牙條、螺帽	同上	組裝區