

2020年 花蓮新城 臺灣杉木立方 義築作品

生產製程文件



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	站別

作業名稱	二、木立方桿件製作	項次	作業順序		備註
		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	
D.		5	木材鑽孔		
項次1	項次 2	6	導圓角		
		項次	原料	設備	站別
	A. C.	a	斷面 4.5*9cm 木料	尺、筆	裁切區
		b	斷面 4.5*9cm 木料	圓鋸機	幾 裁切區
		С	已裁切之木料	尺、筆	鑽孔區
項次3	項次 4	d	已裁切之木料	尺、筆	鑽孔區
				立式鑽床	
10.5		е	已裁切之木料	尺、筆	鑽孔區
				立式鑽床	站別 裁切區 裁切區 鑽孔區
T		f	已裁切且鑽孔木料	修邊機	修邊區
項次5	項次6				

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

作業名稱	四、木立方組裝 (大單元)	項次	作業順序		備註
		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	紧木條	備註 不接鎚牙木 站 裝裝裝裝裝裝裝裝裝裝裝裝裝裝裝裝裝裝裝
項次 1	項次 2				接用鐵
					木料
		5	鎖上螺帽		
項次3	項次4	6	翻轉,同樣步驟施作	另一側	
		項次	原料	設備	不接鎚牙木
	THINK IS SETTING	a	已裁切木料	尺、筆	
		b	已裁切木料	人力	
		С	已裁切木料、牙條	人力、鐵	組裝區
項次 5	項次6			鎚	
		d	已裁切木料、牙條	鐵鎚、夾	組裝區
				具	
		e	已裁切木料、牙條、螺	板手	組裝區
			帽		
		f	已裁切木料、牙條、螺	同上	組裝區
			帽		
		2			

作業名稱	五、木立方組裝 (小單元)	項次	作業順序		備註
	A DE LA COMPANIE DE L	1	確認組裝部件		不接鏡牙木料
		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	紧木條	不可直
項次 1	項次 2				接用鐵
					木料
		5	鎖上螺帽		
項次3	項次 4	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	站別 組裝區 組裝區
		b	已裁切木料	人力	組裝區
		С	已裁切木料、牙條	人力、鐵	組裝區
				鎚	
		d	已裁切木料、牙條	鐵鎚、夾	組裝區
	merchant is a			具	
項次 5	項次 6	e	已裁切木料、牙條、螺	板手	組裝區
			帽		
		f	已裁切木料、牙條、螺	同上	組裝區
			帽		