


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 3.8*8.9cm 木料	無	木料區
		b	斷面 3.8*8.9cm 木料	無	木料區

作業名稱	二、木料處理	項次	作業順序		備註
 項次 1	 項次 2	1	導圓角		
		2	砂磨		
 項次 3		3	上漆		
		項次	原料	設備	站別
		a	斷面 3.8*8.9cm 木料	修邊機	加工區
		b	斷面 3.8*8.9cm 木料	砂磨機	加工區
		c	斷面 3.8*8.9cm 木料 底漆、面漆	油漆刷	加工區

作業名稱	三、木料加工	項次	作業順序		備註
 項次 1	 項次 2	1	木材裁切		
		2	木材鑽孔		
		項次	原料	設備	站別
		a	斷面 3.8*8.9cm 木料	斬斷機	裁切區
		b	斷面 3.8*8.9cm 木料	手持電鑽	加工區

作業名稱	四、木料單元組裝	項次	作業順序		備註
 項次 1	 項次 2	1	將加工完的木料上下交疊		加工區
		2	穿過牙條鎖上螺帽		加工區
		項次	原料	設備	站別
		a	木材單元		組裝區
		b	螺桿、螺帽	電動起子機、扳手	組裝區

(下頁)

作業名稱	五、安裝平台	項次	作業順序		備註
 項次 1	 項次 3	1	放樣		
		2	開挖		
		3	拌水泥		
		4	灌水泥固定鐵件		
		5	各單元連接		
 項次 4	 項次 5	項次	原料	設備	站別
		a	無	水平儀、捲尺	基地
		b	無	水泥破碎機	基地
		c	水泥砂	圓鋤 方鏟	基地
		d	鐵件、單元構件	水平尺	基地
		e	單元構件、牙條、螺帽	電動起子機	基地