**2020年 台東初鹿國中 入口意象 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    項次3 | | 1 | 導圓角 | |  |
| 2 | 砂磨 | |  |
| 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  項次4 項次5 | | 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** | **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 | 圓鍬  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 |