





作業名稱	一、構件預製	項次	作業順序	備註	
 項次 1	 項次 2	1	預製曲樑	與木製 研工廠 預製	
		2	將木材切割至構件尺寸		
		項次	原料	設備	站別
		a	斷面 14.4*4.2cm 木料 斷面 14.4*3cm 木料 斷面 9.6*4.2cm 木料	工作臺	加工區
		b	斷面 14.4*4.2cm 木料 斷面 14.4*3cm 木料 斷面 9.6*4.2cm 木料	角切機	切割區

作業名稱	二、燒杉	項次	作業順序		備註
 項次 1	 項次 2	1	燒杉		
		2	冷卻		
		3	確認燃燒程度		
		4	上保護漆		
		項次	原料	設備	站別
 項次 3	 項次 4	a	斷面 14.4*4.2cm 木料 斷面 14.4*3cm 木料 斷面 9.6*4.2cm 木料	火槍 瓦斯	燒杉區
		b	斷面 14.4*4.2cm 木料 斷面 14.4*3cm 木料 斷面 9.6*4.2cm 木料	灑水	燒杉區
		c	斷面 14.4*4.2cm 木料 斷面 14.4*3cm 木料 斷面 9.6*4.2cm 木料	目視	燒杉區
		d	斷面 14.4*4.2cm 木料 斷面 14.4*3cm 木料 斷面 9.6*4.2cm 木料	油漆刷 護木漆	油漆區

作業名稱	三、捕手區結構施工	項次	作業順序	備註	
		1	接合延長木頭		
		2	放樣立柱位置		
		3	立柱於基座上		
		4	斜撐假固定		
		5	上大樑		
		6	上曲樑		
項次 1	項次 2	項次	原料	設備	站別
		a	已加工木料、螺桿	起子機、電鑽	組裝區
		b	已加工木料	尺、筆	組裝區
		c	已加工木料、螺桿	電鑽、起子機	組裝區
		d	木料	夾具	切割區
		e	已裁切木料、螺桿	起子機、電鑽	組裝區
		f	已裁切木料、螺桿	起子機、電鑽	組裝區
項次 3	項次 4				
					
項次 5	項次 6				

作業名稱	四、投手區結構施工		項次	作業順序		備註
 項次 1	 項次 2	1	接合延長木頭			
		2	放樣立柱位置			
		3	立柱於基座上			
		4	後方橫樑施作			
		5	側邊橫樑施作			
		6	上大樑			
 項次 3	 項次 4	項次	原料	設備	站別	
		a	已加工木料、螺桿	起子機、電鑽	組裝區	
		b	已加工木料	尺、筆	組裝區	
		c	已加工木料、螺桿	電鑽、起子機	裁切區	
		d	已裁切木料、螺桿	電鑽、起子機	組裝區	
		e	已裁切木料、螺桿	起子機、電鑽	組裝區	
 項次 5	 項次 6	f	已裁切木料、螺桿	起子機、電鑽	組裝區	

作業名稱	五、上屋頂板	項次	作業順序		備註
 項次 1  項次 3	 項次 2  項次 4	1	確認組裝部件		
		2	預排屋頂版位置		
		3	釘槍固定接合處		
		4	螺絲鎖上屋頂板		
		項次	原料	設備	站別
		a	已燒杉木料	目視	組裝區
		b	已燒杉木料	人力	組裝區
		c	已燒杉木料	釘槍	組裝區
		d	已燒杉木料、螺絲	起子機	組裝區

作業名稱	六、窗框、窗板	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	下窗框引排水孔		
		2	下窗框放樣、定水平		
		3	上窗框定高度、水平		
		4	假固定		
		5	將窗框鎖於柱上		
		6	放入窗板		
		項次	原料	設備	站別
		a	已裁切木料	電鑽	組裝區
		b	已裁切木料	人力、水平尺、筆	組裝區
		c	已裁切木料	人力、水平尺、筆	組裝區
		d	-----	夾具、釘槍	組裝區
		e	已裁切木料	電鑽、起子機	組裝區
		f	已燒杉木料	人力	組裝區