
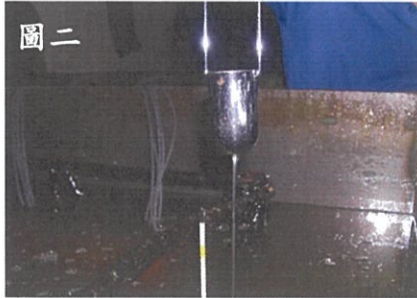
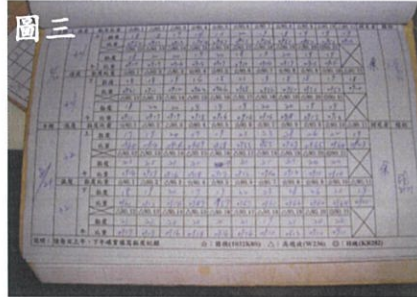


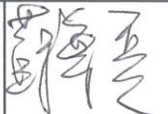




制訂日期	1986.06.30	作業別	電工	凡立水處理			
修訂日期	2020.08.26						
Line	A、B	適用範圍	凡立水 W236 1032K0S	作業指導書			
工程別		使用機械		工程基準		操作基準	
				作業基準		檢查基準	
順序	作業名稱	作業內容			作業要點		
1	W236 1032KS 凡立水作業管理 (管制特性分類○)	1.1 稀釋後比重   			1.1.1 使用刻度0.001的比重計測定 1.1.2 比重測試時機： a) 添加新凡立水或稀釋劑時 b) 早上(8:00)及中午(12:40) 開始使用時 c) 連續使用超過4小時 1.1.3 黏度測試結果，如圖三， 記錄供備查		
2	固定子擺放容器				2.1.1 橫式含浸，如圖四 (吊籃必須有定位桿) 2.1.2 標示板必須朝L側(非結線側) 擺放		
使用治工具(測具)				檢查方法：			
1				參照凡立水管制作業指導書 EER-EFE-W28			
2							
核定		複審		初審		擬案	

D:\mora\基準\作業指導書\FEW29.xls

東元電機股份有限公司

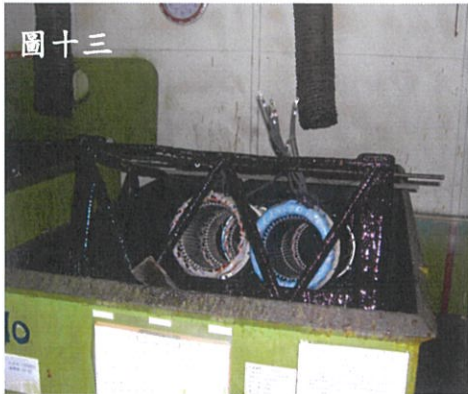


基準編號：EER-EFE-W29

頁 序：1/7

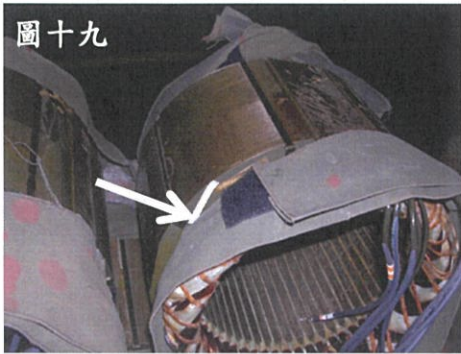
11E0-AU-J-EW-012

順序	作業名稱	作業內容	作業要點
2	固定子擺放容器	<p>圖五</p>  <p>圖六</p>  <p>圖七</p> 	<p>2.1.3 兩顆定子擺放，如圖五 (左、右並排)</p> <p>2.1.4 四顆定子擺放，如圖六 (上、下、左、右對齊)</p> <p>2.1.5 日立清水F#132擺放，如 圖七(吊籃需有橫向支撐桿)</p>
3	吊入槽內放置	<p>圖八</p>  <p>圖九</p> 	<p>3.1.1 吊車把裝好固定子之架子 吊到凡立水槽內，如圖八</p> <p>3.1.2 出口線必須朝7度位置放置</p> <p>3.1.3 出口線須朝上固定，避免 出口線銘套端子碰觸凡立水 ，如圖九</p>

順序	作業名稱	作業內容	作業要點														
3	吊入槽內放置	<div>圖十</div>  <div>圖十一</div> 	<div>3.1.4 含浸籃標示板要朝向 作業者，如圖十</div> <div>3.1.5 凡立水粘度依照作業基準 (EER-EFC-W02)，如圖十一</div>														
4	浸入凡立水	<div>圖十二</div>  <div>4.2 控制閥打開。</div> <div>4.3 浸入凡立水。</div> <table><tr><th colspan="2">含浸基準時間表</th></tr><tr><th>框號</th><th>含浸時間</th></tr><tr><td>112以下</td><td>15分鐘以上</td></tr><tr><td>132~160</td><td>30分鐘以上</td></tr><tr><td>180~225</td><td>35分鐘以上</td></tr><tr><td>250以上</td><td>40分鐘以上</td></tr><tr><td>日立清水</td><td>60分鐘以上</td></tr></table> <div>表1</div>	含浸基準時間表		框號	含浸時間	112以下	15分鐘以上	132~160	30分鐘以上	180~225	35分鐘以上	250以上	40分鐘以上	日立清水	60分鐘以上	<div>4.1.1 凡立水儲存箱內加入風壓 ，如圖十二</div> <div>4.1.2 左邊加壓(放氣)開關， 右邊放氣開關</div> <div>4.1.3 含浸時間基準如表1所示</div> <div>4.2.1 風壓 0.5kg/cm</div> <div>4.3.1 W236粘度依照作業基準 (EER-EFC-W02) 附件(一) (附表一)之規定</div> <div>4.3.2 1032K0S比重依照作業基準 (EER-EFC-W02) 附件(二) 之規定</div>
含浸基準時間表																	
框號	含浸時間																
112以下	15分鐘以上																
132~160	30分鐘以上																
180~225	35分鐘以上																
250以上	40分鐘以上																
日立清水	60分鐘以上																
5	滴乾	5.1 凡立水儲箱風壓控制閥打開	5.1.1 凡立水儲箱風壓控制閥打開														

順序	作業名稱	作 業 內 容	作 業 要 點										
5	滴乾	<p>5.2 用吊車將架子吊上，給予完全滴乾</p> <p>圖十三</p> 	<p>5.2.1 用吊車將架子吊上，給予完全滴乾，約離凡立水面100mm高，如圖十三</p> <p>5.2.2 內徑使用C2擦拭</p> <p>5.2.3 固定子餘滴時間如表2所示</p> <p>固定子餘滴時間</p> <table><tr><th>框號</th><th>餘滴時間</th></tr><tr><td>112(含)以下</td><td>20~25分</td></tr><tr><td>132、160</td><td>25~30分</td></tr><tr><td>180、200、225</td><td>30~35分</td></tr><tr><td>250、280、315</td><td>35~40分</td></tr></table> <p>表2</p>	框號	餘滴時間	112(含)以下	20~25分	132、160	25~30分	180、200、225	30~35分	250、280、315	35~40分
框號	餘滴時間												
112(含)以下	20~25分												
132、160	25~30分												
180、200、225	30~35分												
250、280、315	35~40分												
6	堆疊	<p>圖十四</p> 	<p>6.1.1 固定子籃擺於台車上 Fr[#]112(含)以下採豎放 Fr[#]132(含)以下採橫放 並層以層疊中必須放隔板(使用邁拉膜)如圖十四</p> <p>6.1.2 A LINE 疊7層 B LINE 疊4層</p>										
7	開啟電源溫度設定(烘乾) (烘乾時間 管制特性分類○)	<p>圖十五</p> 	<p>7.1.1 依烘乾爐操作說明書</p> <p>7.1.2 烘乾之溫度與時間要求如下： 爐溫基準：125℃±5℃ 爐溫設定，如圖十五： 第一段129℃ 第二段129℃→0.5小時 第三段129℃→1小時 第四段129℃→1.5小時 第五段127℃→2小時 第六段125℃→直到加熱結束</p> <table><tr><th>框 號</th><th>溫 度</th><th>時 間</th></tr><tr><td>#132以下(含)</td><td>125℃±5℃</td><td>10~15小時</td></tr><tr><td>#160~#315</td><td>125℃±5℃</td><td>15~20小時</td></tr></table>	框 號	溫 度	時 間	#132以下(含)	125℃±5℃	10~15小時	#160~#315	125℃±5℃	15~20小時	
框 號	溫 度	時 間											
#132以下(含)	125℃±5℃	10~15小時											
#160~#315	125℃±5℃	15~20小時											

順序	作業名稱	作業內容	作業要點
8	二次凡立水含浸	 <p>圖十六</p>	<p>8.1.1 固定子必須放置到鐵心溫度降到30℃~45℃才可以再進行第二次含浸，以免高溫造成凡立水變質，如圖十六</p> <p>8.1.2 第二次含浸作業，請重覆順序1到7的作業方式即可</p>
9	出爐後出口線剝開	 <p>圖十七</p>	<p>9.1.1 乾燥出爐後，在熱狀態下將出口線剝開，如圖十七</p> <p>9.1.2 須注意出口線不可強拉，致被覆層破皮導體裸露</p> <p>9.1.3 出口線銘套如因作業中不慎碰觸凡立水，致影響字體之清晰或銘套之黏貼，應重新更換銘套</p> <p>9.1.4 吊掛定子至含浸籃時要檢查出口線與端子是否壓傷</p> <p>9.1.5 定子出爐拋光作業人員要檢查出口線與端子是否壓傷後才能放入通箱</p>
10	固定子內、外徑修整	 <p>圖十八</p>	<p>10.1.1 用目視檢查固定子內徑是否有凡立水渣，有則須去除乾淨，始可放入鐵箱堆放</p> <p>10.1.2 去除凡立水渣時，線圈端使用帆布保護，防止殘渣掉入線圈，如圖十八</p> <p>10.1.3 清除凡立水渣時，須注意不可撞擊銅線</p> <p>10.1.4 固定子完成裝箱前，需用手電筒檢查內外徑有無殘渣並清除</p>

順序	作業名稱	作業內容	作業要點
11	完成	<p>圖十九</p> 	11.1.1 自主檢查完成貼上作業者姓名，如圖十九

基準內容變更記錄

基準名稱		凡立水處理 作業指導書			基準編號	EER-EFE-W29
設變 次數	年.月.日	變更位置	變更理由	變更前內容	變更後內容	
1	1991.12.11	編號	配合ISO9000資料重新 統一編號	EER-EFE-257	EER-EFE-W29	
		頁序	增基準內容變更記錄			
2	1992.05.18	作業名稱 及作業要 點			1. 預熱及降溫取消 2. 溫度	
3	2004.02.25		基準Review		基準重新編排打字	
4	2004.05.27	增順序4	確保品質			
5	2009.04.28	增作業要點 1.1.1 4.1.2	GE 2009.04.14 QA 稽核缺失			
6	2009.10.23	增序1、序2 及部份要點 增修	日立清水問題點改善			
			基準Review及增補照片		基準重新編排打字	
7	2011.11.15	順序1,7	增管制特性分類符號			
8	2013.06.27	順序7 作業要點	依品質會議決議			
9	2018.02.03	增作業要 點 2.1.5	依品質會議決議		1. 增作業要點 2. 圖面順序重新編排打字	
10	2019.11.20	增作業要 點10.1.4	依品質會議決議		1. 增作業要點	
11	2020.08.26	增作業要 點9.1.4， 9.1.5	依品質會議決議		增作業要點	

東元電機股份有限公司

基準編號：EER-EFE-W29

頁 序：7/7

11E0-AU-J-EW-012