

制訂日期	1986.05.31	作 業 別	電 工	穿 紙 作業指導書					
修訂日期	③ 2013.01.25								
Line	A、B	適用機種	全系列						
工程別	穿紙	適用範圍	手工	工程基準 作業基準		操作基準 檢查基準			
順序	作業名稱		作 業 內 容		作 業 要 點				
1	檢視S鐵心 		1.1 核對鐵心尺寸與作業單是否一致。 1.2 檢視槽內有無毛頭，外徑有無突出之矽鋼片。 1.3 S鐵心積片有無整齊直角，鉚片與鉚管有無鬆脫。 1.4 S鐵心內外徑與槽內有無生銹、污物。		1.1.1 鐵心料號 尺寸須與作業單符合。 1.2.1 內外徑如有毛頭，禁止穿入絕緣紙，並退回S鐵心，會前工程處理。 1.3.1 直角度不得超出。 1.4.1 S鐵心生銹或有污物，退回前工程處理。				
2	材料放置適當位置 		2.1 S鐵心左側放置壓板，成疊整齊置放。 2.2 S鐵心右側放置邁拉絕緣紙。		2.1.1 成疊之絕緣紙片與片之間常相貼，故入槽前，宜雙手彎成U型，使之鬆脫。 2.2.1 不可死痕或皺紋。				
3	穿紙 		3.1 左手取一張邁拉絕緣紙彎成U型，右手持紙由右向左入第一槽。 3.2 重覆3.1動作至最後一槽。 3.3 用手掌調整絕緣紙伸出S鐵心外之兩端尺寸相等。		3.1.1 絕緣紙置於槽內兩壁之高度宜對稱相等。 3.2.1 手汗要擦乾淨。				
使用治工具(測具)				檢查方法：					
1	量尺			1. 絕緣紙伸出S鐵心外之兩端宜相等。					
2				2. 每批第一件應用游尺詳細檢查，					
3				以後每10台抽檢1台。					
4				3. 絕緣紙不得破裂穿入槽內，保持整齊。					
5									
核定		複審		初審				擬案	

基準內容變更記錄

基準名稱		穿紙作業指導書			基準編號	EER-EFE-W25
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-253	EER-EFE-W25	
		頁序	增基準內容變更記錄			
2	2004.02.25		基準Review		基準重新編排打字	
3	2013.01.25		基準Review及增補照片		基準重新編排打字	

東元電機股份有限公司

基準編號：EER-EFE-W25

頁 序：2/2

11E0-AU-J-EW-009