



啟鑫科技/希馬頓科技

最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

最終檢驗規範

客 戶：GCX

品 號：NK-0049-60H

品名：Nihon Kohden BSM 6000 Series RS Kit

版本	變更日期	變更內容	變更者	審核
A1	2017/10/5	第一版	Bruce	
A2	2018/12/11	變更版本為H版	Bruce	
A3	2020/2/21	RS-0008-04變更為RS-0008-04B	Philip	
A4	2020/8/17	新增RS-0002-35搖晃測試、RSB-0004-15B實配測試	Philip	
A5	2021/10/4	依客戶文件RSB-0004-07-WI rev A 變更附件包黏貼方式及位置	Philip	



啟鑫科技/希馬頓科技

最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A5			
PART NAME 品 名	Nihon Kohden BSM 6000 Series RS Kit	PART NO. 品 號	NK-0049-60H
COLOR 顏 色	GCX LIGHT GREY [GCX GP-01]		

略圖 Illustration:



外觀/功能/組裝規範:

檢驗項目	檢驗工具	檢驗規範	照片
1	目視/厚薄規	檢查RS-0002-35底部指定位置是否有貼上LBL-0001-24A、並使用0.01"的厚薄規測試，不可穿過其中任何一輪、用手測試(RS-0008-04B)x5pcs功能性是否正常	附件一
2	手動	檢查五顆輪子RS-0002-35搖晃不可掉落	附件一
3	目視	檢查(HDW-0014-50) x 1pc、(FST-0028-30SS/76/79 04BAG) x 1pc 黏貼於POST 的方式是否正確	附件二
4	扭力扳手	檢查螺絲FST-0018-82 x 3 pcs是否符合50磅，不可再被轉動為合格	附件二
5	治具	檢查RS0002M2B，使用治具"RSB0004G2A"(A-0020)測試管塞頭的尺寸符合GO 與 NO GO	附件二
6	目視	檢查是否有將FST-0053-47 x 1pcs 鎖(FST-0053-65 x 1pcs 上，不可偏斜過大	附件二
7	Calipers	檢查LBL-0003-46位置是否符合0.5" \pm 0.04"	附件二

零附件:

1	目視	RSB-0004-07B零件包內有：扳手(HDW-0014-50)*1	附件二
2	目視	NK-0071-16零件包內有：FST-0052-62x4pcs、NK0071S1Ax1pcs、(DU-NK-0071-16 Rev A)x1pcs 檢查右下角版次和頁數	附件七
3	目視	UT-0001-27零件包內有:EX-RSCLIPAx1pcs、DU-UT-0001-25 REV Ax1pcs檢查右下角版次和頁數。* 此組立需放入兩套UT-0001-27	附件九
4	目視	NK-0049-60H BAG00零件包內有：HDW-0014-09x1pcs、WS0001K5Ax1pcs、DU-NK-0049-60 REV Dx1pcs檢查右下角版次和頁數	附件九

包裝方式：請參照附件十



啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A5			
PART NAME 品 名	Nihon Kohden BSM 6000 Series RS Kit	PART NO. 品 號	NK-0049-60H
COLOR 顏 色	GCX LIGHT GREY [GCX GP-01]		

略圖 Illustration:



外觀/功能/組裝規範:

檢驗項目	檢驗工具	檢驗規範	照片
8	目視	檢查組裝零件無漏裝和四個尼龍螺絲HDW-0010-05鎖到底	附件三
9	WMM0001B1A 檢具	使用治具從左至右，再由右至左滑動檢測滑軌，確認背板無變形	附件四
10	扭力扳手	使用扭力扳手測試螺絲(FST-0015-54)是否確實鎖緊至40磅	附件四
11	手動	檢查背板拉釘是否正常作動、順暢，不可有脫落現象	附件四
12	高度規	檢查指定三點高度且三點數值都須在公差內(0.170 +/- 0.005),並取三點量測值的中間值來輸入客戶指定之表格(如附件五)	附件四 附件五
13	扭力扳手	檢測FST-0019-01B(yN)x2pcs是否達指定磅數150lbs	附件四
14	目視	檢查RSB0002K1C外觀不可有碰撞傷	附件六

零附件:

包裝方式：



啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A5			
PART NAME 品 名	Nihon Kohden BSM 6000 Series RS Kit	PART NO. 品 號	NK-0049-60H
COLOR 顏 色	GCX LIGHT GREY [GCX GP-01]		

略圖 Illustration:



外觀/功能/組裝規範:

檢驗項目	檢驗工具	檢驗規範	照片
15	目視	將RSB0002P1C與RSB0002K1C進行實配，檢查兩者之間沒有間隙和變形	附件六
16	目視	檢查NK0071S1A指定位置是否貼上LBL-0001-24、LBL-0001-04B	附件七
17	目視	檢查RS-0004-18D指定位置是否貼上LBL-0001-04B、使用2"檢具檢查手把孔徑尺寸是否正確	附件八
18	目視	檢查說明書(DU-RS-0004-18 REV D)版本是否正確	附件八

零附件:

包裝方式：

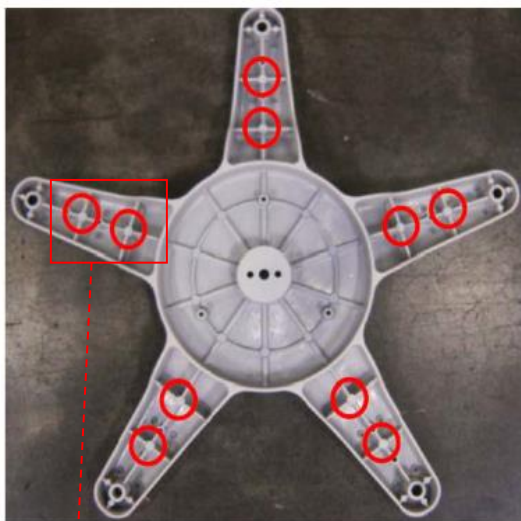


啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A5

附件一



RS-0002-35底部指定
位置是否有貼上
LBL-0001-24A



使用0.01"的厚薄規測試，不可穿過其中任何一輪



抬起底座RS0002K2D並搖晃，組裝的五顆輪子必須牢固保持原樣，不可掉落



手動測試(RS-0008-04B)x5pcs功能性是否正常
1. 360度滾動旋轉
2. 煞車使輪子不滾動



啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A5

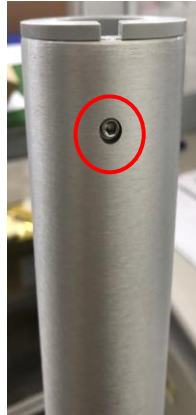
附件二



GO端TEST，
使用治具
"RSB0004G2A"測試
管塞頭須可以放置底



NO GO端TEST
使用治具
"RSB0004G2A"測試
管塞頭無法放置最底



檢查是否有將(FST-0053-47)
x 1pcs 鎖入(FST-0053-65)
x 1pcs 上，不可偏斜過大



LBL-0003-46位置無誤，
貼的方向在止付螺絲對面
180°的位置



HDW-0014-50



FST-0028-30SS/76/79 04BAG



使用50 in-lb的扭力版手確認組裝好的
(FST-0018-82) x 3 pcs，在測試的時後
螺絲不可再被轉動為合格



FST-0028-30SS



FST-0028-76



FST-0028-79

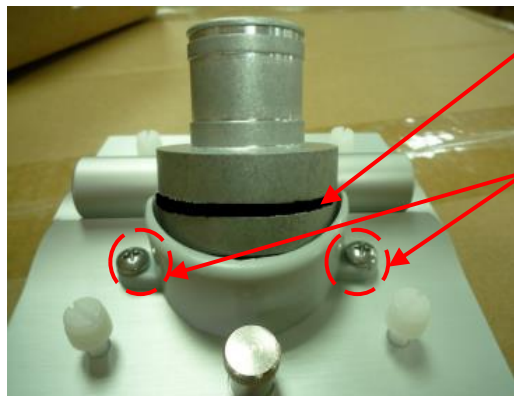


啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

版本：A5

Pyramids QC Final Inspection Standard

附件三



*確實組裝上SBR發泡橡膠墊片(RSB0002S1C)

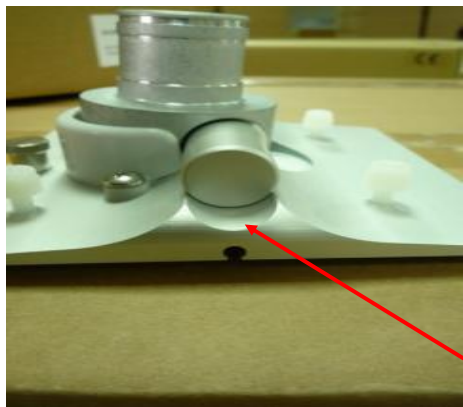
*兩個螺絲(FST-0012-15)鎖上塑膠半圓環(RSB0002P2A)



*鋁棒(BAR-4L3A)兩邊各套入尼龍墊圈(RSB-0003-91)



*確實組裝上四個尼龍螺絲(HDW-0010-05)必須要完全鎖入，螺絲頭端的底部必須要輕輕碰觸到背板



*鋁棒(BAR-4L3A)確實與背板(RSB0003B12B)貼緊無間隙

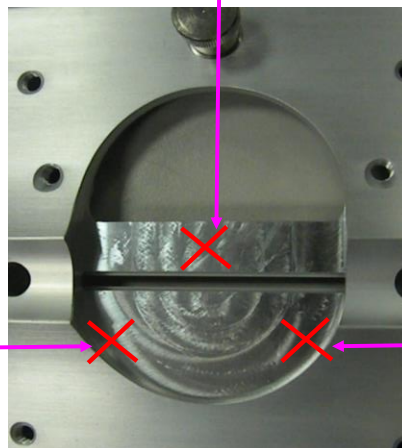
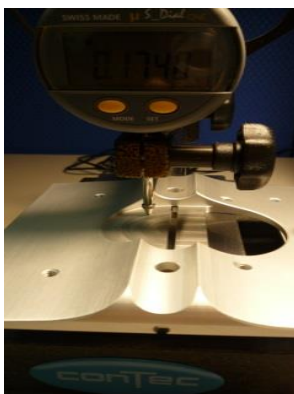
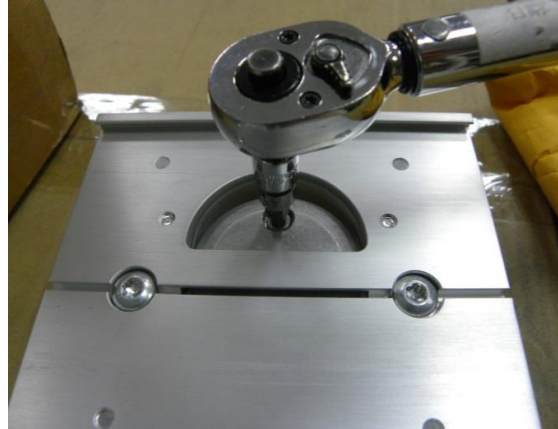
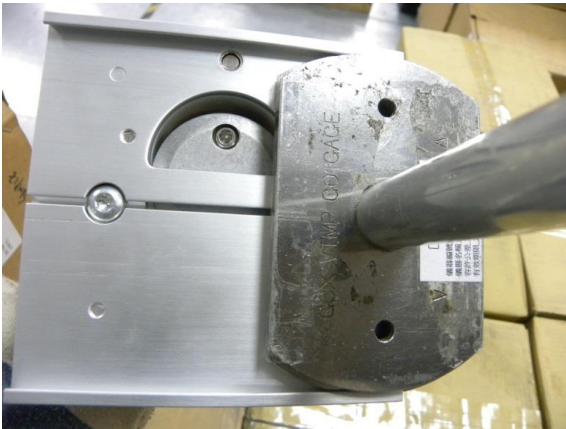


啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

版本：A5

Pyramids QC Final Inspection Standard

附件四





啟鑫科技/希馬頓科技
最終檢驗規範

版本：A5

Pyramids QC Final Inspection Standard

附件五



RSB00003B12B

Inspection Data

Require Measurement

0.170 +/-0.005

Date	PO #	Line	Qty	Actual Measurement	Deviation from Nominal	
			1	0.175	0.005	Example
			2	0.164	0.006	
			3	0.172	0.002	
			1			
			2			
			3			
			4			
			5			
			6			
			7			
			8			
			9			
			10			
			11			
			12			
			13			
			14			
			15			
			16			
			17			
			18			
			19			
			20			
			21			
			22			
			23			
			24			
			25			
			26			
			27			
			28			

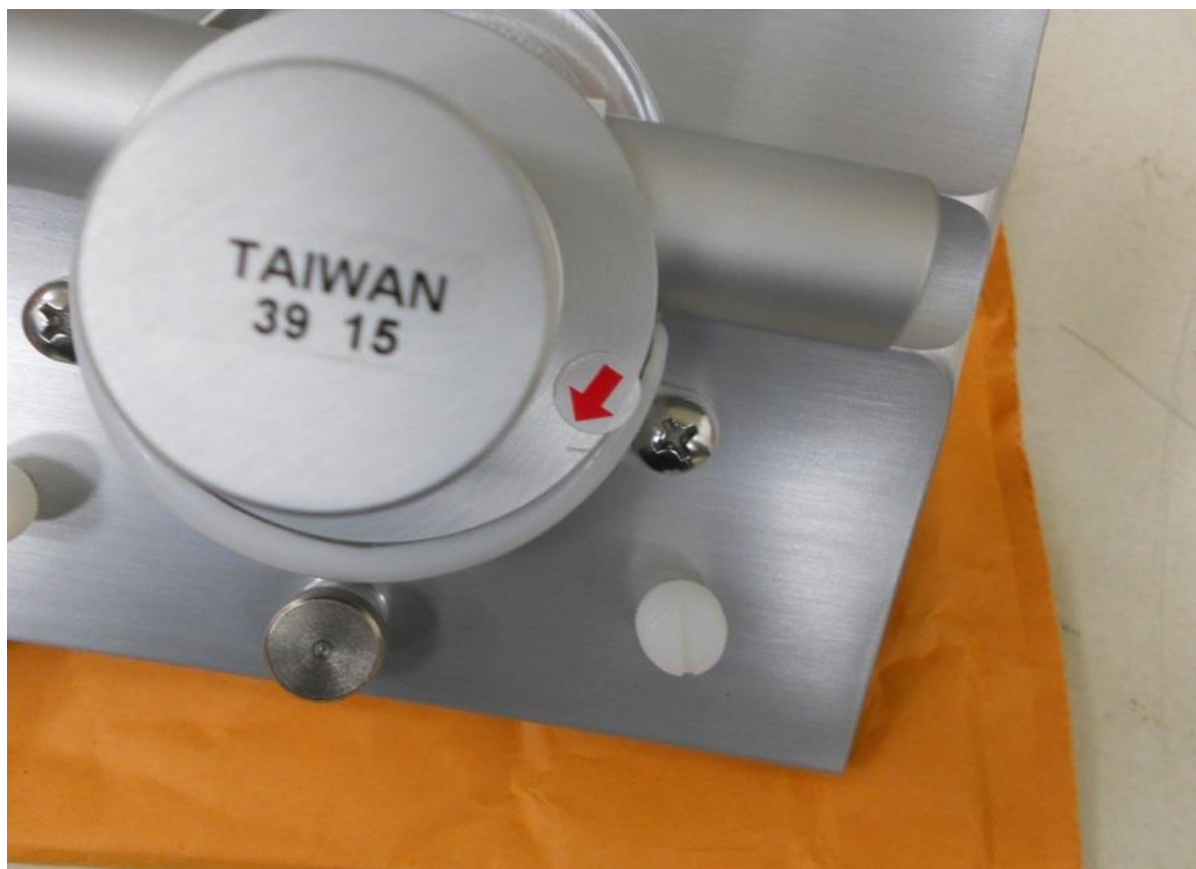


啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

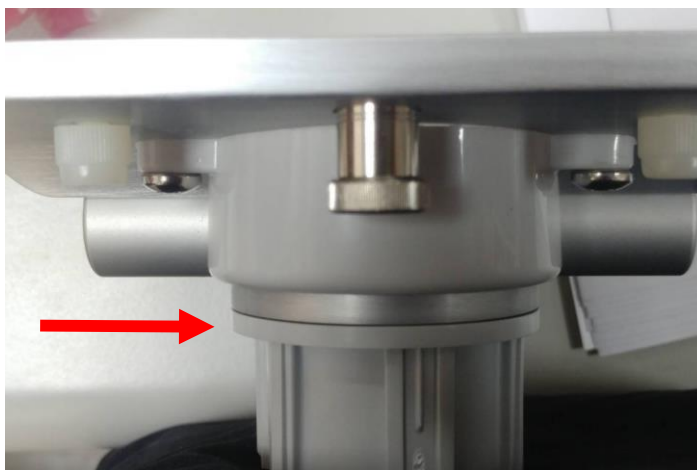
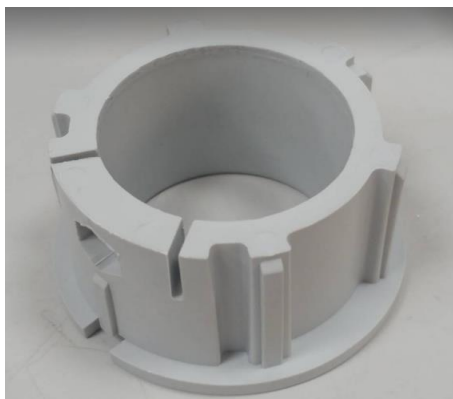
版本：A5

Pyramids QC Final Inspection Standard

附件六



RSB0002K1C外觀不可有碰撞傷





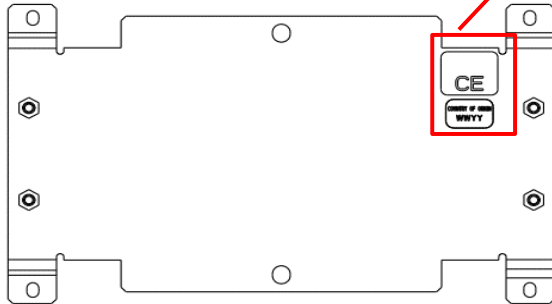
啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

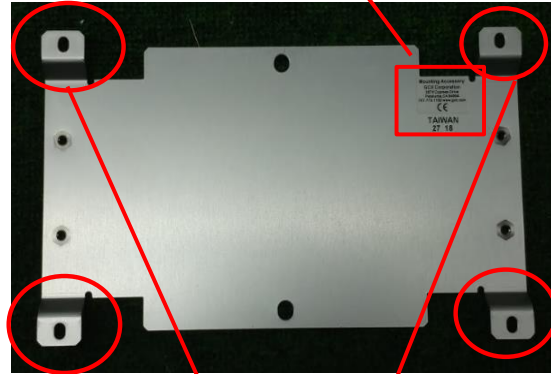
版本：A5

附件七

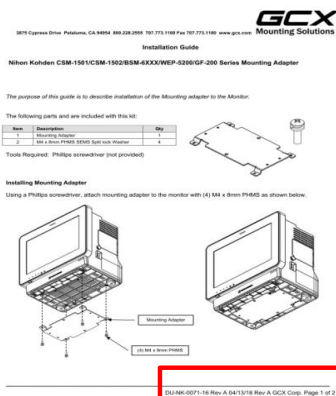
LBL-0001-24、LBL-0001-04B貼於指定位置



LABEL PLACEMENT



四個凸起的特徵朝上



DU-NK-0071-16 Rev A 04/13/18 Rev A GCX Corp. Page 1 of 2



檢查廠供袋大小需一致，不可
小於NK0071S1A主體的大小



FST-0052-62 x4pcs



(P-0007-04--04F)





啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

版本：A5

Pyramids QC Final Inspection Standard

附件八



8-1



8-2



GCX Mounting Assembly Installation Guide Handle for 2" Diameter Post

The purpose of this guide is to describe attachment of Handle to post.

Parts Reference

The following parts and hardware are included with this installation kit (see photo for parts, hardware not shown):

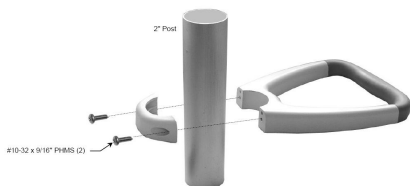
Item #	Description	Qty
1	Handle	1
2	#10-32 x 9/16" Pan Head Machine Screw (PHMS)	2



Tools Required: Philips screwdriver.

Attaching Handle to Post

1. Fasten Handle to 2" Post with two (2) #10-32 x 9/16" PHMS. Alternately tighten screws until handle does not rotate on Post.



DU-RS-0004-18 Rev D 5/10/04 GCX Corp. Page 1 of 2



DU-RS-0004-18 Rev D 5/10/04 GCX Corp. Page 1 of 2

8-3




啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範


版本：A5

Pyramids QC Final Inspection Standard


附件九




EX-RSCLIPAx1pcs



DU-UT-0001-25 REV A x1pcs




放入10號夾鏈袋內




UT-0001-27

DU-UT-0001-25 Rev A 11/19/01 GCX Corp. Page 1 of 1


UT-0001-27




HDW-0014-09x1pcs



WS0001K5Ax1pcs



DU-NK-0049-60 REV D



圖一

DU-NK-0049-60 Rev D 08/31/18 GCX Corp. Page 1 of 5

NK-0049-60H BAG00

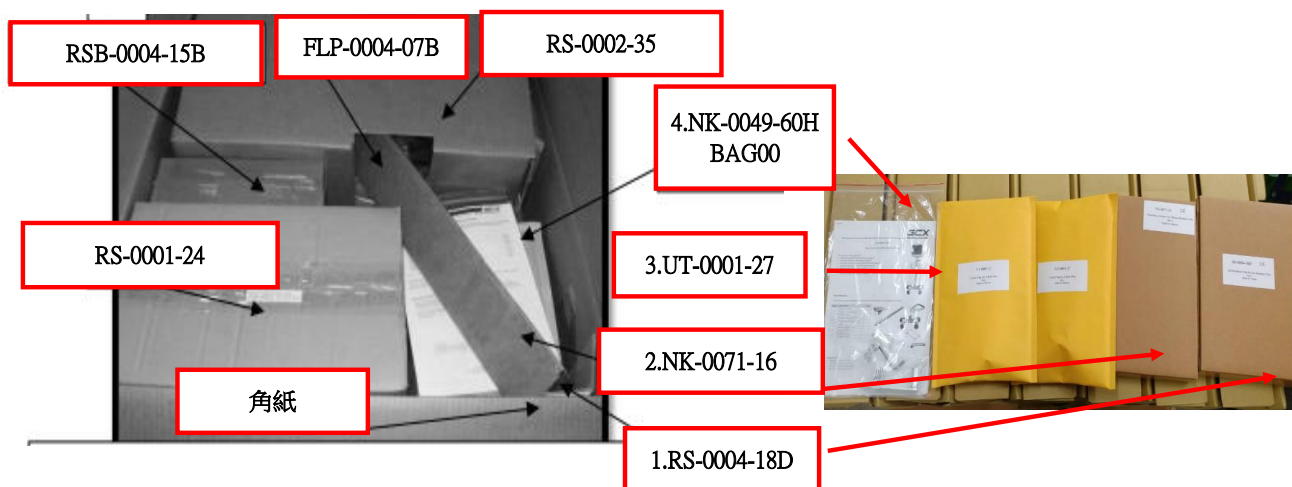


啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

版本：A5

Pyramids QC Final Inspection Standard

附件十



各段階按照圖一的位置擺放好，然後零件包依序將RS-0004-18Dx1pcs、NK-0071-16x1pcs、UT-0001-27x2pcs、NK-0049-60H BAG00x1pcs。最後在指定位置插入角紙。



最後封箱並且再對角貼上產品標籤和PO標籤各2份，秤重後過磅紀錄於過磅單上。
將成品整齊堆疊至棧板上(一板10PCS)。



啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

客訴問題記錄