



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： SI-0021-62

品名： Drager Infinity Series RS Kit

版本	變更日期	變更內容	變更者	審核
A1	2017/2/16	第一版	ANGELA	
A2	2017/3/7	修改(RS-0002-45 SUB1)的(LBL-0001-24)位置	ANGELA	
A3	2019/1/7	設變，原RS0016X1A-34 變更為RS0016X1B-34	ANGELA	
A4	2020/3/2	設變，原RS-0008-03 變更為B版、RS-0008-04 變更為B版	ANGELA	
A5	2021/12/17	增加檢驗RS-0004-22B	ANGELA	



啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

PYRAMIDS

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A5			
PART NAME 品 名	Drager Infinity Series RS Kit	PART NO. 品 號	SI-0021-62
COLOR 顏 色	Clear Anodize		

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	依啟鑫五金與前塑膠件檢驗規範檢驗外觀	無
2	目視 / 扭力扳手 / 厚薄規	檢查(RS-0002-45 SUB1) 組裝是否正確及是否於指定位置貼上(LBL-0001-24)，並使用平台檢測(RS-0008-04B)，與平台間的間隙不可超出0.01"	附件一
3	目視 / 扭力扳手 / 直尺	檢查(SI-0021-62 SUB1)是否於指定高度及位置貼上(LBL-0048-18)、(LBL-0019-20)、使用50in-lb扭力扳手轉動測試三顆自攻螺絲是否達指定磅數、是否鎖上	附件二
		(FST-0013-57(yN)) x 3pcs，並使用背板測試治具確認滑軌功能	
4	目視	確認(SI-0021-62)包裝方式	附件四
5	治具	Ø2".00 GAUGE檢驗RS-0004-22B的直徑	3-2

零附件:

1	目視	檢查(SI-0021-62 BAG00)有無裝，包含有：(EX-RSCLIPA) x 2pcs、(WS0001K5A) x 1pcs、(DU-SI-0021-62rev A) x 1pcs、(SI-0021-62 BAG01) x 1pcs	3-1
		(SI-0021-62 BAG01)包含有：(FST-0028-30SS) x 1pcs、(FST-0028-76(SS)) x 1pcs、(FST-0028-79) x 1pc	

包裝方式：



啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

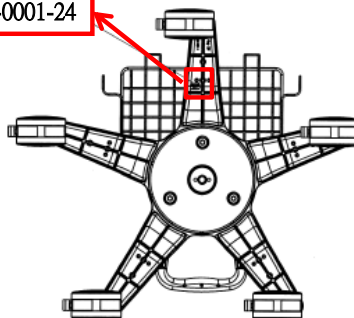
版本：A5

附件一



RS-0008-04B

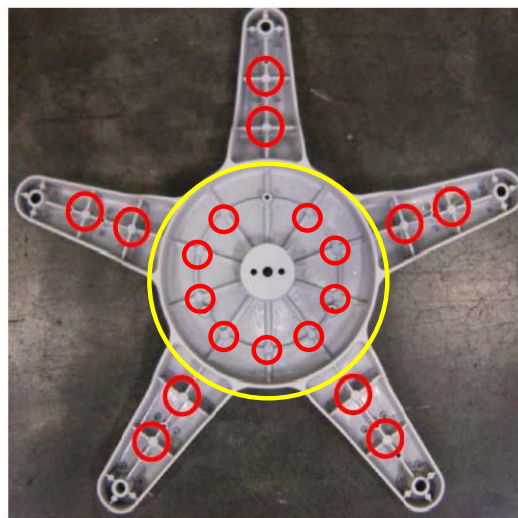
LBL-0001-24



是否於指定位置貼上(LBL-0001-24)



是否鎖至50in-lbs

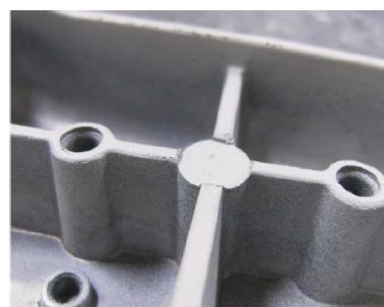


上圖標示的所有頂針周圍不可有割手毛邊和銳角
黃色圈圈區域內,可允許模裂凸點,但不允許模裂點有銳利

GCX Light Grey / PMS 427 / SHERWIN WILLIAMS HAT2-40111



頂針特徵周圍有毛邊(NG)



頂針特徵周圍無毛邊(OK)



使用平台作平整度檢驗，並使用0.01"的厚薄規測試，不可穿過其中任何一輪

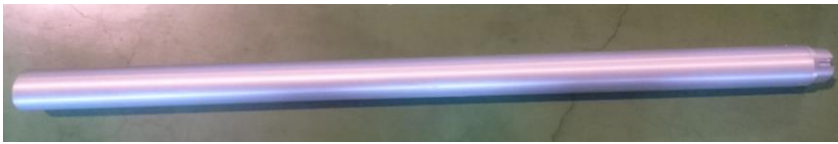


啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

版本：A5

Pyramids QC Final Inspection Standard

附件二



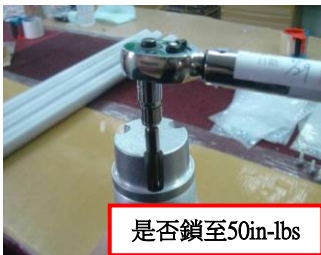
RS0016X1B-34



GO端測試
治具套入檢驗時
需上下完全貼合至底



NG端測試
治具套入檢驗時
需上下無法貼底有間隙產生

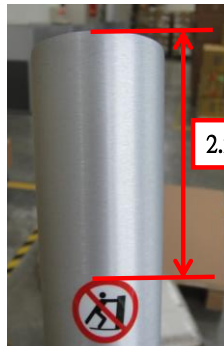


是否鎖至50in-lbs



1"

(RS0016X1B-34)最低處



2.25"

(RS0016X1B-34)最高處



(RS0016M3A)是否鎖上(HDW-0010-05) x 2pcs，並與底部齊平



(RS0016M3A)放上(RS0016X1B-34)上，
須注意 (RS0016M3A)的拉釘需與
(LBL-0019-20)同方向，並確認是否鎖
上(FST-0013-57(yN)) x 3pcs。
* 鎖上(FST-0013-57(yN)) x 3pcs後，
須使用背板測試 治具確認滑軌功能



使用廠供氣泡袋包裝，另使用(P-0007-54-10F)包裝
(RS0016M3A)，並使用纖維膠帶封口，最後放入廠供箱中



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



3-1



EX-RSCLIPA



WS0001K5A



DU-SI-0021-62 rev A



SI-0021-62 BAG01

DU-SI-0021-61 Rev A 10/07/03 GCX Corp Page 1 of 4



FST-0028-30SS



FST-0028-76SS



FST-0028-79



3-2

先行確認檢具直徑為2.00"
必須要能放入手把的孔徑中

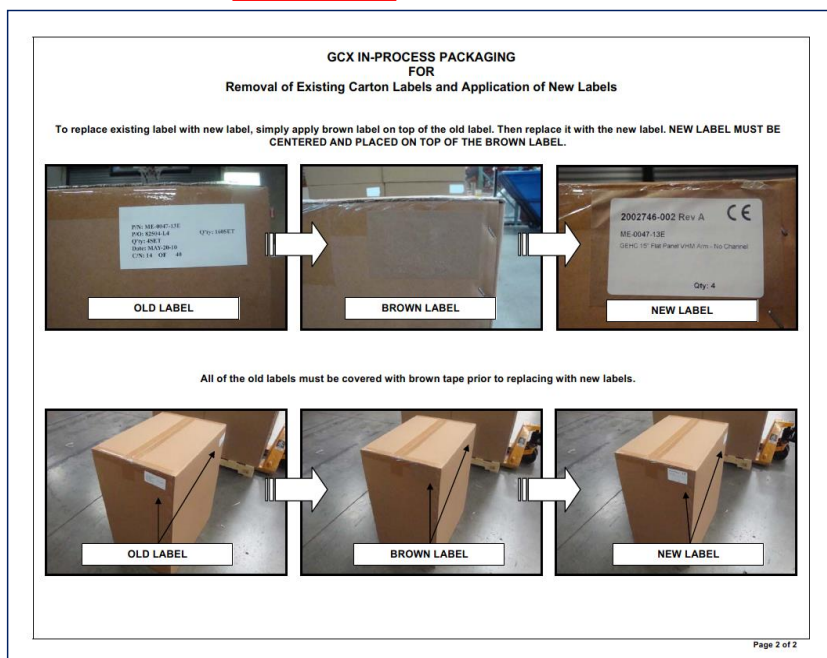
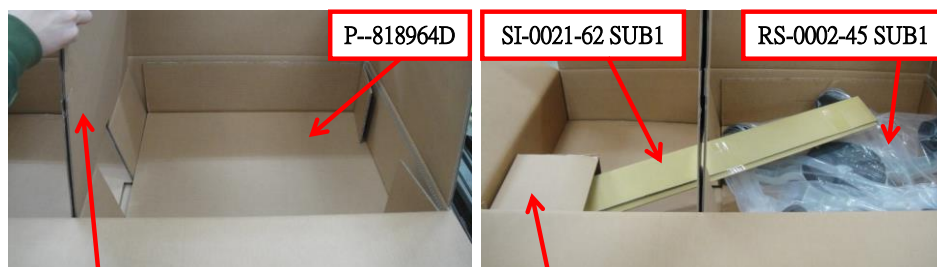


啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

版本：A5

Pyramids QC Final Inspection Standard

附件四



封箱，外箱標籤由業助提供(LBL-0001-105) x 2pcs，並貼上透明PO，標籤貼法可參考(PDOC-Application of new label rev B)及使用棧板(PALLET-140X120)、棧板隔板(P--139109D)，一棧可堆疊16set