



# 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： SON-0006-20

品名： Base Assembly, Sonosite M2

版本	變更日期	變更內容	變更者	審核
A6	2020/2/24	取消COC格式、新增客訴紀錄	Bruce	
A2	2015/5/20	增加COC格式	Bruce	
A3	2015/6/29	增加量測尺寸	Bruce	
A4	2017/11/17	新增客訴紀錄	PHILIP	
A5	2020/1/18	更新COC格式	Bruce	



# 啟鑫科技/希馬頓科技

## 最終檢驗規範

PYRAMIDS

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A6			
PART NAME 品 名	Base Assembly, Sonosite M2	PART NO. 品 號	SON-0006-20
COLOR 顏 色	GCX-BLK03 (SonoSite Black)		

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	檢查外觀有無污損，碰傷，粉體不良	無
2	扭力板手	檢驗FST-0054-73磅數是否有50LBS，FST-0055-04磅數是否有90LBS	附件一
3	目視/治具	使用GAGE-0055治具檢驗SON0006M6_9上放孔位與踩下SON0006S8_4後，治具上的螺絲必須升起為正常	附件一
4	目視	檢視SON0006M6_9底孔必須保持乾淨	附件一
5	目視	SON0006S8_4可以在範圍內自由移動，不受干涉	附件二
6	目視/手動	SON0006P6_0組裝完檢查移動是否正常、關上後檢查平整度與是否正確卡到位	附件二
7	目視	LBL0008-71x1PCS是否貼在正確位置	附件二

零附件:

1	目視	檢視SON-0006-20 BAG00內有:SON0006S6_8x1pcs	附件四

包裝方式：將SON-0006-20清潔外觀後裝入P--7301070003H內後再裝入SON-0006-20 BAG00x1pcs，放在P-SON-0006-20--8212612D上，上方鋪上P--660660003G，最後入到P-SON-0006-20--8212612D內，貼上產品標籤與透明PO，秤重並記錄於過磅單上





# 啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

PYRAMIDS

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A6			
PART NAME 品 名	Base Assembly, Sonosite M2	PART NO. 品 號	SON-0006-20
COLOR 顏 色	GCX-BLK03 (SonoSite Black)		

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/三用電錶	使用三用電錶(設定在歐姆1K的位置)檢查SON0006M6_9底孔，數值應趨近於零	附件二
9	目視/厚薄規	檢查RS-0008-66，使用平台檢測4個輪子，與平台間間隙不可超出0.01"，4個輪子轉動順暢且煞車功能正常。	附件三
10	目視	檢查SON0006P8、SON0006P9是否貼在正確位置 檢查LBL-0008-61黏貼方向	附件三
11	目視	檢查HDW-0015-75是否壓入定位、LBL-0008-60是否覆蓋完全，貼至定位	附件三
12	目視	檢查LBL-0008-64黏貼方向 檢查LBL-0008-62黏貼方向	附件三 附件四
13	CMM / Calipers	參照客戶文件(SON-0006-20_INSP) 量測尺寸	附件五

零附件:


包裝方式：將SON-0006-20清潔外觀後裝入P--7301070003H內後再裝入SON-0006-20 BAG00x1pcs，放在P-SON-0006-20--8212612D上，上方鋪上P--660660003G，最後入到P-SON-0006-20--8212612D內，貼上產品標籤與透明PO，秤重並記錄於過磅單上





# 啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

版本：A6

Pyramids QC Final Inspection Standard

附件一



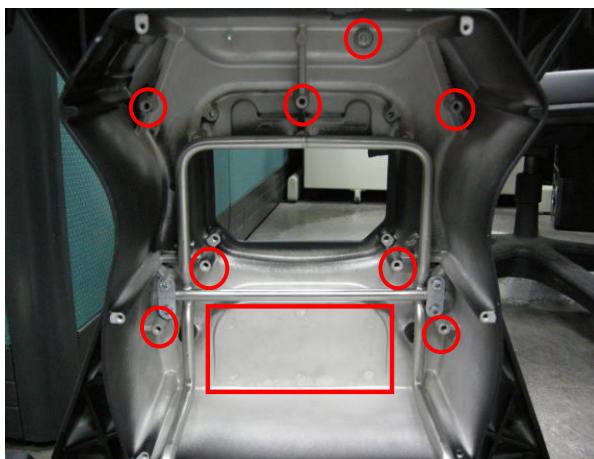
FST-0055-04x4pcs磅數是  
否有90LBS



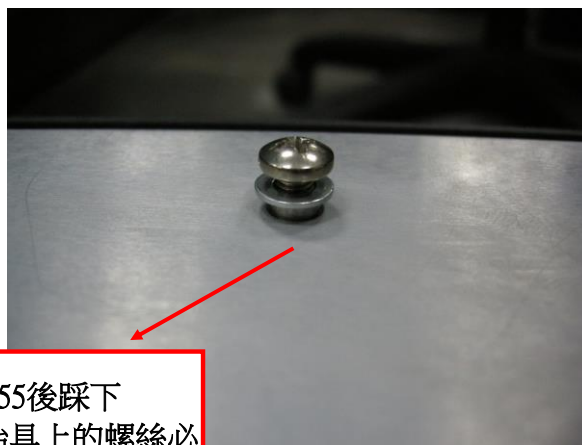
檢驗FST-0054-73x4pcs磅數是  
否有50LBS



使用GAGE-0055治具檢  
驗孔位



上圖這些範圍必須保持  
乾淨



放上GAGE-0055後踩下  
SON0006S8\_4後，治具上的螺絲必  
須升起為正常



# 啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

版本：A6

Pyramids QC Final Inspection Standard

## 附件二



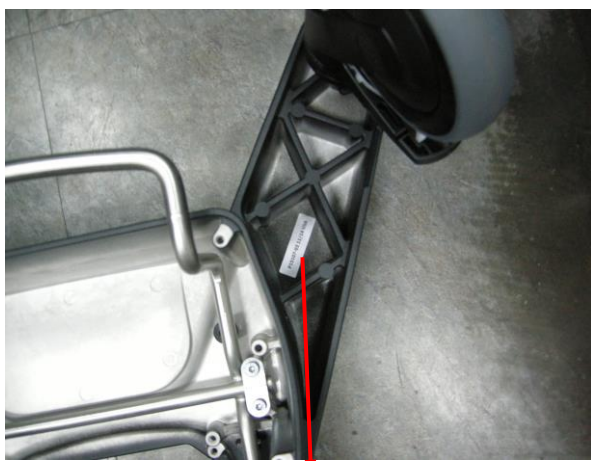
可以在範圍內自由移動，  
不受干涉



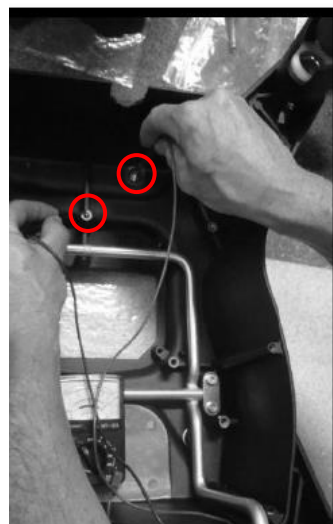
SON0006P6\_0組裝完檢查移  
動是否正常



檢查SON0006P6\_0關上後檢  
查平整度與是否正確卡到  
位



LBL0008-71x1PCS是否貼在  
正確位置



使用三用電錶(設定在歐姆1K的  
位置)檢查數值應趨近於零



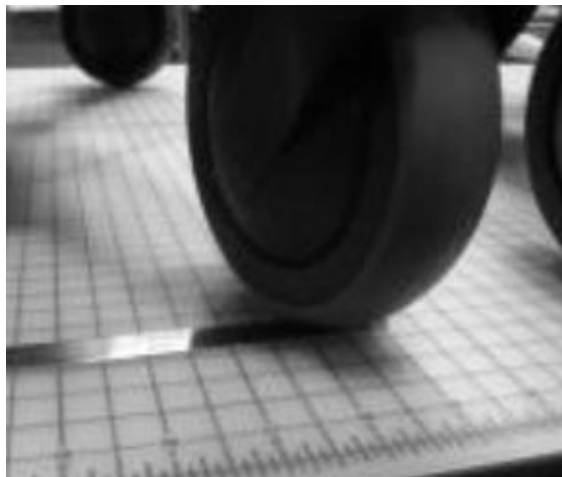


# 啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

版本：A6

Pyramids QC Final Inspection Standard

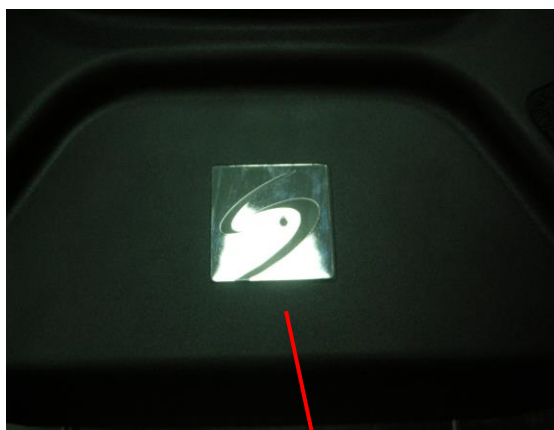
## 附件三



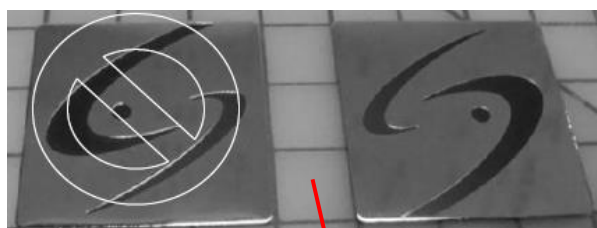
檢查RS-0008-66，使用平台檢測4個輪子，與平台間間隙不可超出0.01"，4個輪子轉動順暢且煞車功能正常。



檢查SON0006P8、  
SON0006P9



檢查LBL-0008-61黏貼方向



LBL-0008-61缺口方向



檢查HDW-0015-75是否壓入定位、LBL-0008-60是否覆蓋完全，貼至定位



檢查LBL-0008-64黏貼方向



# 啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

版本：A6

Pyramids QC Final Inspection Standard

## 附件四



檢查LBL-0008-62黏貼方向



SON0006S6\_8x1pcs



P-0002-AK7--07E

SON-0006-20 BAG00 X1PCS

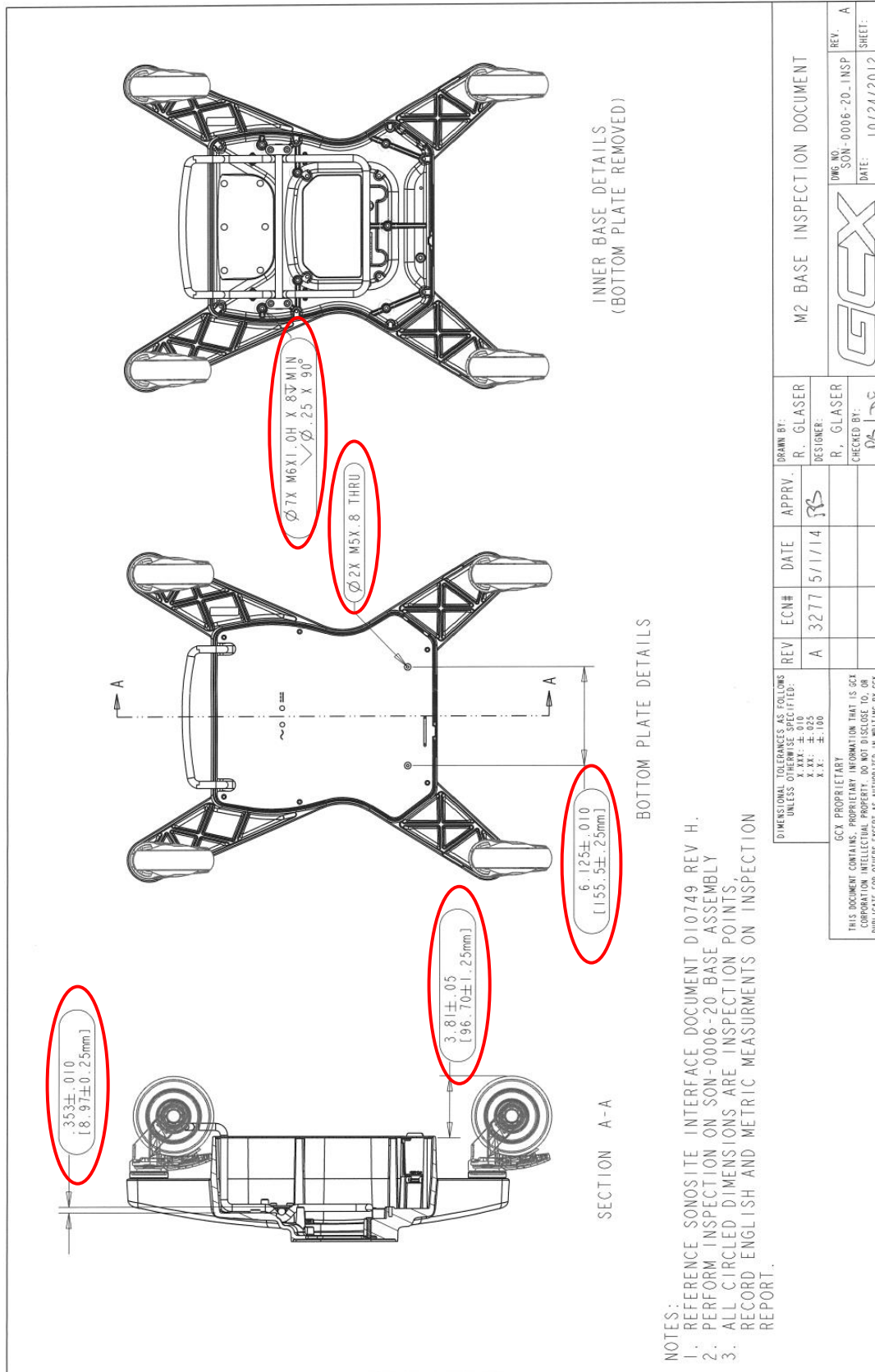


# 啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

版本：A6

Pyramids QC Final Inspection Standard

附件七







# 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

NCMR# 0926/17-Ross-found 1 with a scratch please see attachments.

63743 SON0006M6A椅腳1pcs刮傷

NCMR# Base was missing LBL-0008-62

109987 漏貼 LBL-0008-62