

Pyramids QC Final Inspection Standard

最終檢驗規範

客 戶: GCX

版本	變更日期	變更內容	變更者	審核
A1	2017/8/23	初略版	Bruce	



Pyramids QC Final Inspection Standard

版本:A1 PART NAME PART NO. RI-0006-42 Dual E-Cylinder Kit for RI-0006-60 品 號 品 名 COLOR GCX-GP33 顔 色

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	在指定的位置貼上LBL-0001-04x1pcs、LBL-0001-24Ax1pcs 檢查2CLAMPL9與RS0013S9鎖完後是否貼平	附件一	
2	目視/扭力板手	檢查FST-0012-25x4pcs將左側的RS0013P3-GP33鎖入後使用20in-lbs扭力板手鎖緊 檢查FST-0012-25x4pcs將右側的RS0013P3-GP33鎖入後使用20in-lbs扭力板手鎖緊	附件一	
3	目視	檢查RS0013P2Bx2pcs穿入RS0013P3-GP33,注意方向性,由右至左穿入	附件一	
4	目視	確認FST-0024-41x2pcs並且鎖到耐落停止即可 LBL-0030-10x2pcs貼至指定位置	附件一	
5	目視	確認RS0013P2Bx2pcs方向性,由右至左穿入 確認RS0013H3x2pcs方向性,一律在左邊,並注意有無勾子	附件二	
6	目視	檢查外箱標籤LBL-0027-XX與LBL-0055-XX是否正確	附件三	
零附件:				
1	目視	RI-0010-16 BAG00內有:RI0006P5Ax1pcs、FST-0011-44x2pcs	附件三	
2	目視	RI-0006-42 BAG00內有:DU-RI-0006-42 REV Ax1pcs、HDW-0014-05x1pcs	附件三	
		、RI-0010-16 BAG00		

包裝方式:清潔外觀後放入P-BUBBLE WRAP--630680H內。先將外箱P-0001-242-1-4164162477Ax1pcs預先封好再將隔板P-0001-242-3-82248224Dx1pcs摺好放入外箱底部,放入成品後蓋上隔板P-0001-242-2-52395239Dx1pcs後放上零件包封箱。外箱上貼上LBL-0027-XX與LBL-0055-XX最後秤重並記錄於過磅單上並整齊堆疊於棧板上















版本:A1

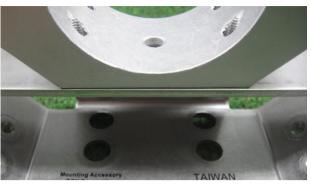
啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

附件一



在指定的位置貼上LBL-0001-04x1pcs、LBL-0001-24Ax1pcs



鎖完後檢查是否貼平

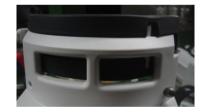


使用FST-0012-25x4pcs將左側的RS0013P3-GP33 鎖入後使用20in-lbs扭力板手鎖緊



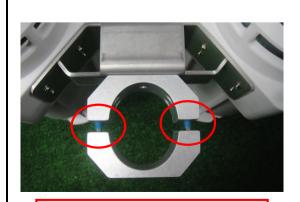
使用FST-0012-25x4pcs將右側的RS0013P3-GP33鎖 入後使用20in-lbs扭力板手鎖緊







將RS0013P2Bx2pcs穿入RS0013P3-GP33,注意方向性,由右至左穿入



確認FST-0024-41x2pcs並且鎖到耐落停止即 可





LBL-0030-10x2pcs貼至指定位置



版本:A1

啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

附件二

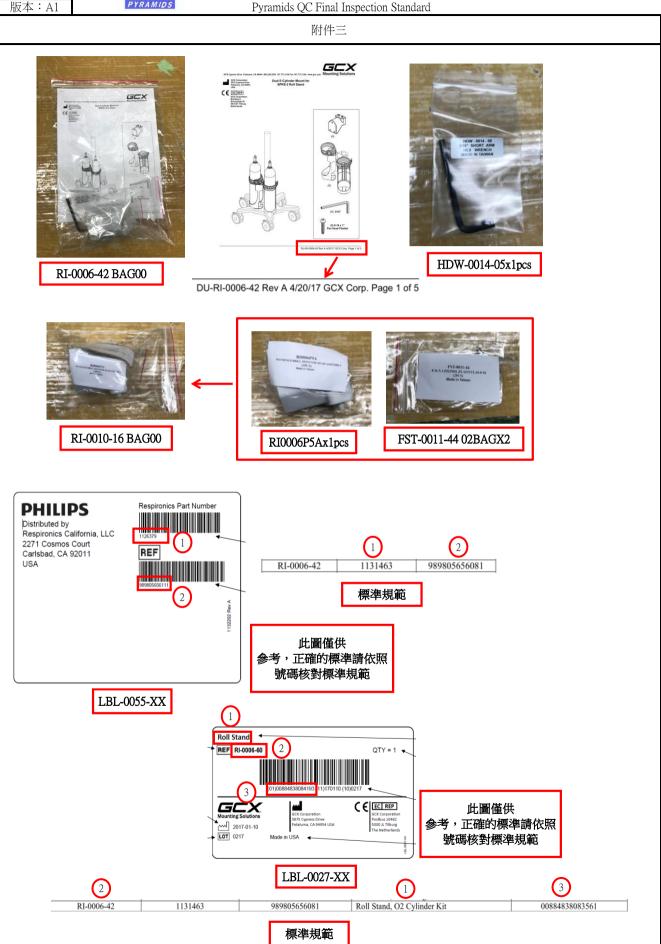


確認RS0013P2Bx2pcs方向性,由右至左穿入確認RS0013H3x2pcs方向性,一律在左邊,並注意有無勾子

WI-04A2-CG006-00726



Pyramids QC Final Inspection Standard





Pyramids QC Final Inspection Standard 客訴問題記錄