



# 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： SL-0084-01

品名： Spacelabs - 91390(Qube) - 12" M-Arm

版本	變更日期	變更內容	變更者	審核
A1	2013/9/13	第一版	JAMES	
A2	2015/8/21	修改包裝方式	Neil	



# 啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

PYRAMIDS

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A2			
PART NAME 品 名	Spacelabs - 91390(Qube) - 12" M-Arm	PART NO. 品 號	SL-0084-01
COLOR 顏 色	GCX-WP08 SPACELABS ARCTIC WHITE		

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	檢查成品外無碰撞傷，污損或粉體不良	附件一
2	手動 / 扭力扳手	將扭力扳手調整到15LBS，測試SL-0084-90上螺絲(FST-0015-68 X 2PCS)鎖到固定扭力	附件一
3	目視	鎖扣(WM-0017-92)應置於成品中線，背板(SL0084M1A)組裝方向正確與ARM上貼有(LBL-0003-71)標籤	附件一
4	目視	檢查(SL0084M1A)正面有鎖上螺絲(FST-0009-11)加上彈簧墊片(FST-0010-07)，背面有鎖上尼龍螺絲(HDW-0010-05)，試拉動拉釘確認拉釘動作正常	附件一
5	目視	檢查滑塊(WM0029K9B-AW)底部貼上週次標籤(LBL-0001-24)	附件一
6	扭力扳手	測試(WM0029M25A)與螺帽(FST-0028-73)鎖緊功能，使用扭力扳手測試反轉力20LBS不可被鬆動如鬆動即為不良，並確認(WM0029M25A)上有綠色記號	附件三

零附件:

附件包 SL-0084-01 BAG00	目視	DU-SL-0084-01 REV.A X 1SET / DU-SL-WMM-0001-REV.B X 1SET / ADJ-STOPL1B X 1PCS X HDW-0014-03 X 1PCS X HDW-0014-09 X 1PCS	附件二
附件包 SL-0060-86 SUB	目視	WMM0001P1A-AW X 1PCS，FST-0015-66(YN) X 3PCS，FST-0018-32 X 2PCS，FST-0018-46 X 1PCS，HDW-0014-10 X 1PCS，DU-WMM-0006-04 REV E X 1SET，	附件四
SL-0099-20	目視	WC0002P1A-AW X 1PCS / DU-UT-0001-20 REV B X 1SET	附件二

包裝方式:成品組裝完成後套入PE袋，在將成品放入內盒再將隔板放入後將UT中型蓋與零件包放入箱內間隔空間內，再放入WMM0001P1A-AW，完成包裝封箱於箱上貼上成品標籤後，再將內箱放於電子秤上過磅並記錄成品箱重量



WI-04A2-CG006-00490



# 啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A2

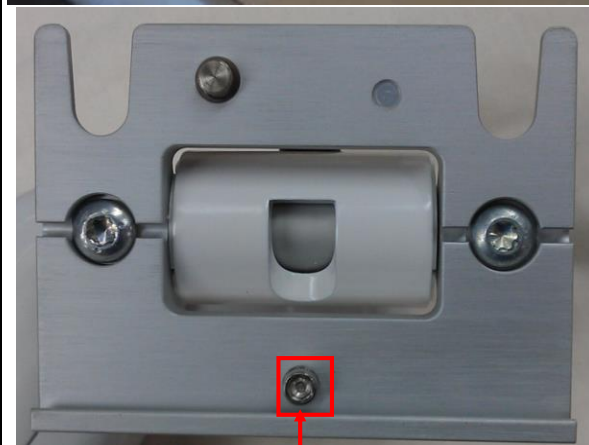
## 附件一



ARM標籤(LBL-0003-71)

鎖扣(WM-0017-92)應置  
於成品中線

檢查滑塊(WM0029K9B-AW)底部貼上週  
次標籤(LBL-0001-24)



檢查(SL0084M1A)正面有鎖上  
螺絲(FST-0009-11)加上彈簧墊片(FST-0010-07)



將扭力扳手調整到15LBS，測試SL-0084-90上  
螺絲(FST-0015-68 X 2PCS)鎖到固定扭力

試拉動拉釘確認拉釘動作正常，如拉釘  
無法固彈或鬆脫時即為不良



背面有鎖上尼龍螺絲(HDW-0010-05)





# 啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

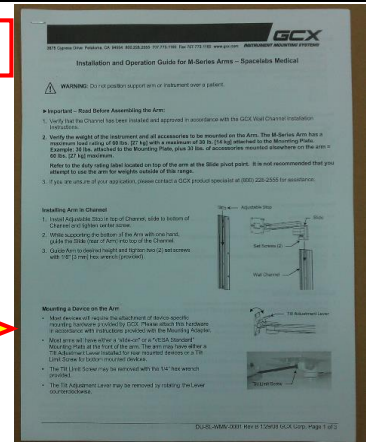
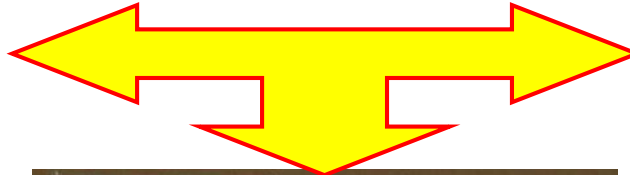
Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A2

## 附件二

DU-SL-WMM-0001-REV.B X 1SET

DU-SL-0084-01 REV.A X 1SET



SL-0099-20



HDW-0014-03 X 1PCS



HDW-0014-09 X 1PCS

ADJ-STOPL1B X 1PCS

WI-04A2-CG006-00490



# 啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

版本：A2

Pyramids QC Final Inspection Standard

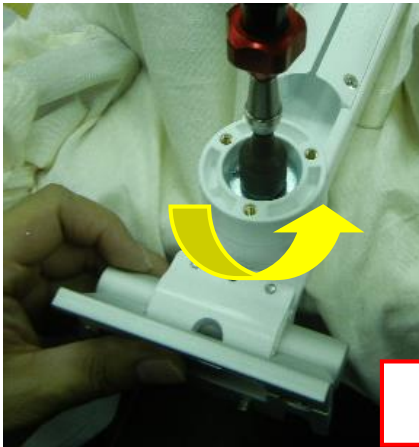
## 附件三



圖一



圖二



圖三



圖四

1. 將扭力扳手設定為20 in/lbs(圖一)
2. 將扭力扳手置入FST-0028-73螺帽內，水平反時針方向將locknut旋鬆。(圖二)
3. 當扭力扳手卡嗒聲產生時(圖三)，而locknut沒被旋鬆，表示此時的產品ok。反之如果locknut很容易被旋鬆，且沒有卡嗒聲產生時，表示此時的產品NG。
4. 產品合格後，是否有在(WM0029M25A)螺紋端頂部上塗上綠色的合格記號。





# 啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A2

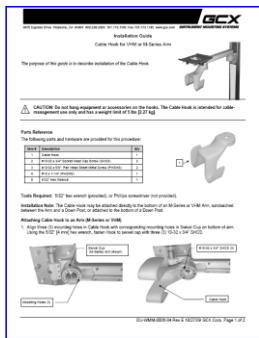
## 附件四



確認尺寸是否為6.000。



WMM0001P1A-AW



DU-WMM-0006-04 REV E

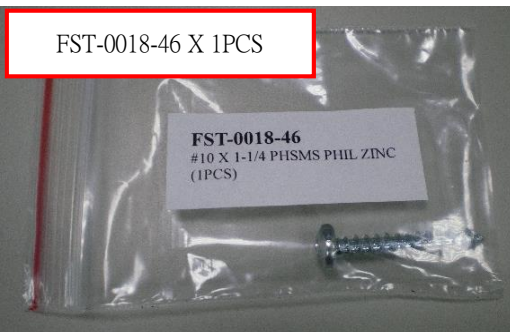
DU-WMM-0006-04 Rev E 10/27/09 GCX Corp. Page 1 of 2



FST-0018-32 X 2PCS



FST-0015-66(YN) X 3PCS



FST-0018-46 X 1PCS



HDW-0014-10 X 1PCS



附件包  
SL-0060-86 SUB



# 啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

版本：A2

PYRAMIDS

Pyramids QC Final Inspection Standard

客訴問題記錄