



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：VAP-0001-61C

品名：Roll Stand Kit for Vapotherm Respiratory

版本	變更日期	變更內容	變更者	審核
A6	2021/3/29	變更版本為C版	Bruce	
A8	2021/12/17	增加檢驗RS-0004-22B	Bruce	
A3	2015/8/12	變更版本為B版	Bruce	
A4	2017/10/19	RS0002K2C變更為RS0002K2D	PHILIP	
A5	2020/6/5	外箱變更P-0001-05C--1020668206A、增加角紙	Bruce	

WI-04A2-CG006-00530



啟鑫科技/希馬頓科技

最終檢驗規範

PYRAMIDS

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A8			
PART NAME 品 名	Roll Stand Kit for Vapotherm Respiratory	PART NO. 品 號	VAP-0001-61C
COLOR 顏 色	GCX LIGHT GREY (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	所有內箱包裝上是否有貼上標籤。所有的零件正確無漏，位置無誤。	附件一
2	目視	打開(RS-0001-23)外箱檢查裏面物品。檢查(RS0001S11A)外觀有無不良。檢查兩個(RS-0001-99C)是否有安裝(FST-0008-42)和(FST-0010-48)。檢查有無標籤。	附件二
3	目視/色板	檢查(RS-0002-38)椅腳，5個輪子位置正確，且轉動順暢。根據色板:GCX Light Grey / PMS 427 / HAT2-40111 比對RS0002K2D顏色檢(RS0002K2D)。	附件三
4	目視	檢查(RS-0002-38)椅腳是否在指定位置貼上(LBL-0001-24A)台灣週次標籤。	附件三
5	目視/厚薄規/扭力扳手	檢查(RS-0002-38)椅腳,使用平台檢測5個輪子,與平台間間隙不可超出0.01"。檢查(FST-0018-11)是否有鎖到50LBS扭力。	附件四
6	目視	(RS-0004-22B)依啟鑫塑膠檢驗規範，檢查外觀。注意(FST-0012-30(BN)X2PCS)是否有鎖上，且不旋緊螺絲。指定位置需貼上(LBL-0001-24A)台灣週次標籤。	附件五
7	目視/治具/扭力扳手	(RS0018X5B-36)依照啟鑫五金、壓鑄檢驗辦法檢驗。使用治具檢驗(RS0018X5B-36)前端錐度管塞頭的尺寸。用50lb扭力版手測試(FST-0018-82)。	附件六

零附件:

1	目視	檢查VAP-0001-61 BAG01內容物:FST-0028-30SS X 1 PCS、FST-0028-76 X 1 PCS、FST-0028-79 X 1 PCS。	附件八
2	目視	檢查FST-0015-65 04BAGX3內容物:FST-0015 X3PCS。	附件八
3	目視	檢查VAP-0001-61 BAG00內容物:FST-0015-65 04BAGX3、DU-VAP-0001-61 REV B	附件八
		、WS0001K5AX1PCS、HDW-0014-10X1PCS、VAP-0001-61 BAG01XPCS。	

包裝方式：在外箱的外箱的四周放入(P--050050205D X4PCS)。外箱的左上角先放入RS-0004-22B X1PCS。RS0018X5B-36 SUB斜插入RS-0002-38椅腳內，且蓋上P-0001-05C--14141239D，接著斜插入頭部已經裝上P-0001-20B--19640278A的VAP0001M2B進入RS-0002-38椅腳內。將RS-0001-23(T)放置左下角，RS-0002-38放置右側。RS-0001-23(T)與RS-0002-38之間放入P-0002-R343--226151127A。VAP-0001-61 BAG00捲起來，放置VAP0001M2B下方。於POST頭端,外箱左上貼上產品標籤，以判別方向。當有出貨需求為產品標籤時，產品標籤須有CE標籤。並且過磅，並將重量紀錄在過磅單上，在塑膠棧板上堆疊整齊，並以頭尾互相交錯的方式堆疊保持重量平均。



WI-04A2-CG006-00530



啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A8			
PART NAME 品 名	Roll Stand Kit for Vapotherm Respiratory	PART NO. 品 號	VAP-0001-61C
COLOR 顏 色	GCX LIGHT GREY (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(RS0018X5C-36)是否在指定位置貼上(LBL-0003-45)、(LBL-0001-04B)及(LBL-0005-71)。	附件六
9	目視	依啟鑫五金與壓鑄外觀檢驗辦法標準判定(VAP0001M2C)是否符合標準。	附件七
10	目視	檢查(VAP0001M2C)是否貼上銀色圓形貼紙。	附件七
11	治具	Ø2".00 GAUGE檢驗RS-0004-22B的直徑	附件五

零附件:

包裝方式：



啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

版本：A8

Pyramids QC Final Inspection Standard

附件一

上:RS0018X5C-36
中:VAP0001M2CX1PCS
下:RS-0004-22B

VAP-0001-61 零件包



RS-0001-23(T)



RS-0002-38



啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A8

附件二



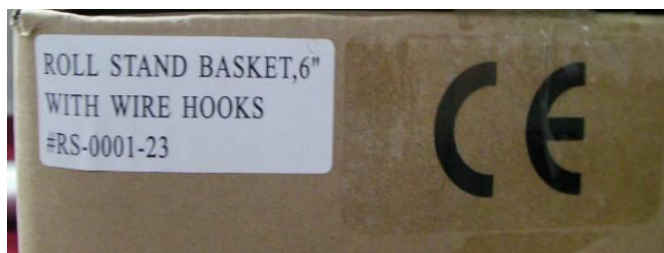
FST-0010-48



RS-0001-99C



FST-0008-42



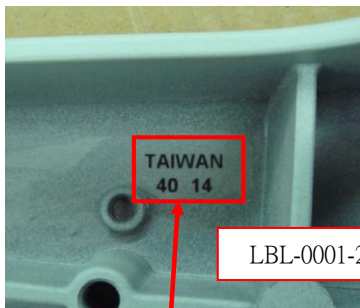


啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

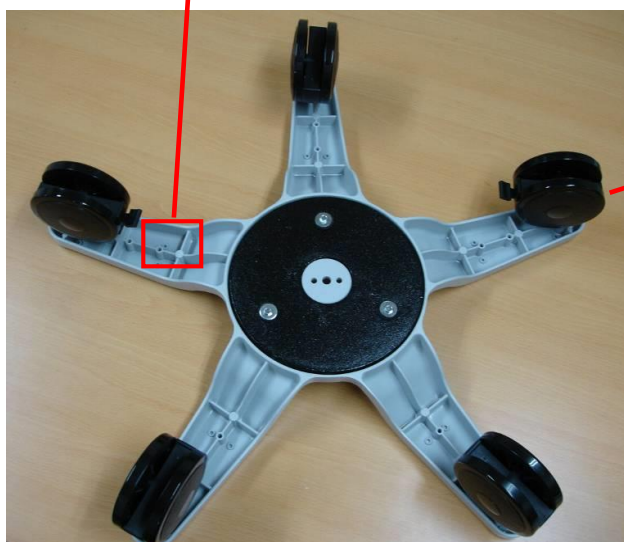
Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A8

附件三



LBL-0001-24AX1PCS



RS-0008-04BX5PCS



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

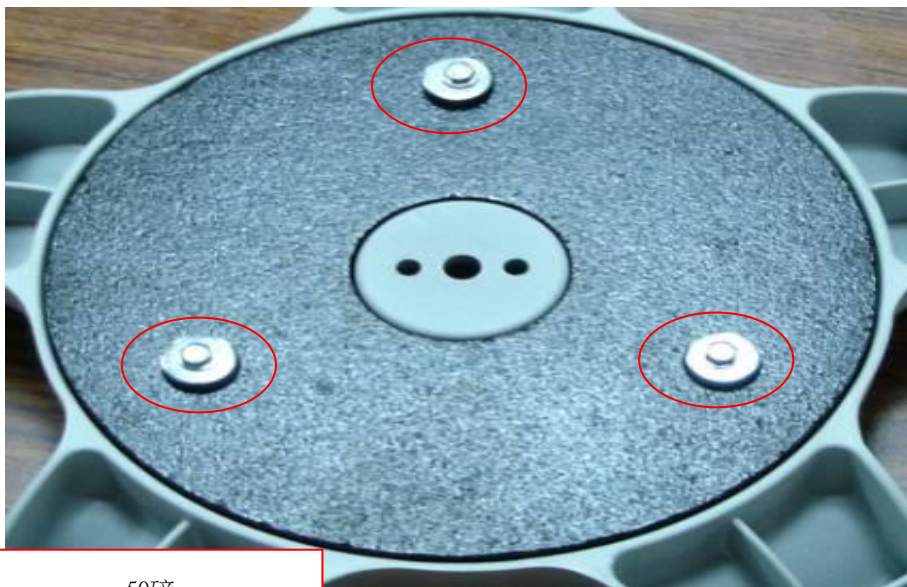
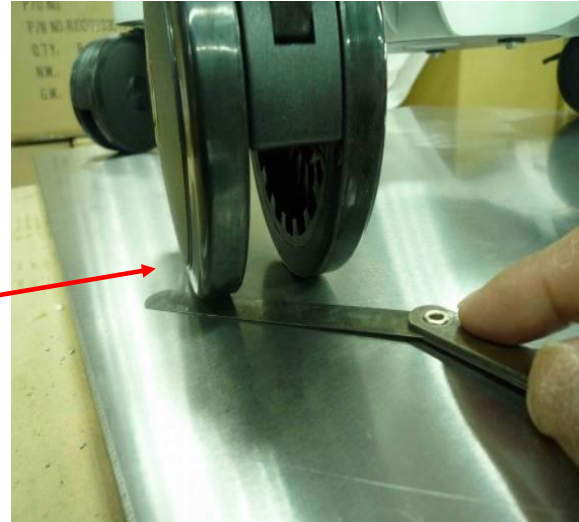


啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

版本：A8

Pyramids QC Final Inspection Standard

附件四



50磅



啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

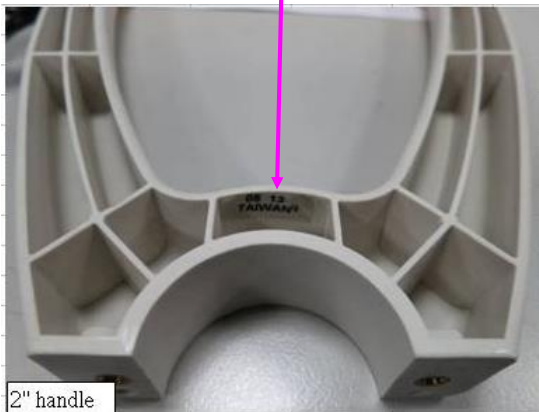
版本：A8

Pyramids QC Final Inspection Standard

附件五



指定位置貼上LBL-0001-24A週次標籤
字體須清楚不可模糊



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

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A8

附件六



Go Test:
插入GO端可置
底部並貼平



No Go Test:
插入NO GO端,無法
至底並會有間隙產
生.



使用50lb扭力版手測試
FST-0018-82X3PCS



治具位置必
須切齊上緣

LBL-0003-45



LBL-0005-71

LBL-0001-
04B





啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A8

附件七





啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A8

附件八



VAP-0001-61 BAG01



FST-0015-65X3PCS

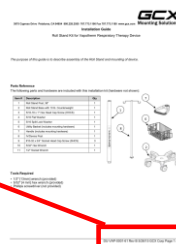


FST-0015-65 04BAGX3

DU-VAP-0001-61 Rev B 5/26/15 GCX Corp Page 1 of 5



圖一



DU-VAP-0001-61 REV B



WS0001K5AX1PCS



HDW-0014-10X1PCS



VAP-0001-61 BAG01



FST-0015-65 04BAGX3



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