



# 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： GEM-0020-101

品名： Sub for GEM-0020-6X w/o Column & Adapt

版本	變更日期	變更內容	變更者	審核
A1	2017/5/23	第一版	Bruce	
A2	2017/8/8	新增客訴紀錄	PHILIP	



# 啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A2			
PART NAME 品 名	Sub for GEM-0020-6X w/o Column & Adapt	PART NO. 品 號	GEM-0020-101
COLOR 顏 色	Dinamap Blue(GCX-BP04)		

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	檢查塑膠件(WS0001P23-BP04)依照啟鑫塑膠件檢驗規範	附件一
2	目視	注意止付螺絲(FST-0024-77-P) 需鎖入GEM0020P3塑膠件本體	2-1
3	目視	注意划船帶(ME0047S11A)由左至右穿入GEM0020P3塑膠件本體	2-2
4	目視	椅腳三圓孔為中心，左右兩輪為活動輪(CR008H1A)，其餘為剎車輪(RS-0008-69) 根據色板:GCX BP-04 / PPG:PCTC50261 比對GEM00020M2A顏色	3-1 3-2
5	目視	在(CR008H1A)x2pcs、(RS-0008-69)x3pcs插銷PIN上塗上鋰油，並檢視是否溢出	3-3
6	目視 厚薄規	注意GEM0020P2需套入塑膠本體GEM0020P3左邊圓孔 將組裝好的椅腳放置在平台上檢測,5個輪子需與平台貼齊,間隙不可超出0.01", 厚薄規確認	4-1 4-2
7	目視	椅腳(GEM0020M2A)三圓孔為中心，塑膠蓋(GEM0020P5)缺口須朝下裝入椅腳 椅腳(GEM0020M2A)三圓孔為中心，將RS0002H1A裝入上圓孔，如附件。	5-1 5-2

零附件:


包裝方式：請參照附件七



# 啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A2			
PART NAME 品 名	Sub for GEM-0020-6X w/o Column & Adapt	PART NO. 品 號	GEM-0020-101
COLOR 顏 色	Dinamap Blue(GCX-BP04)		

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/色板	檢RS0002K2C頂針位置不能有割手毛邊和銳角;若有檢出仍有椅腳殘留毛邊或割手銳角,則退回啟鑫產線,進行重工.檢驗底部是否有貼上 LBL-0001-24X 1PCS	附件六

零附件:


包裝方式：



# 啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

版本：A2

Pyramids QC Final Inspection Standard

附件一



依照啟鑫塑膠件檢驗規範檢驗

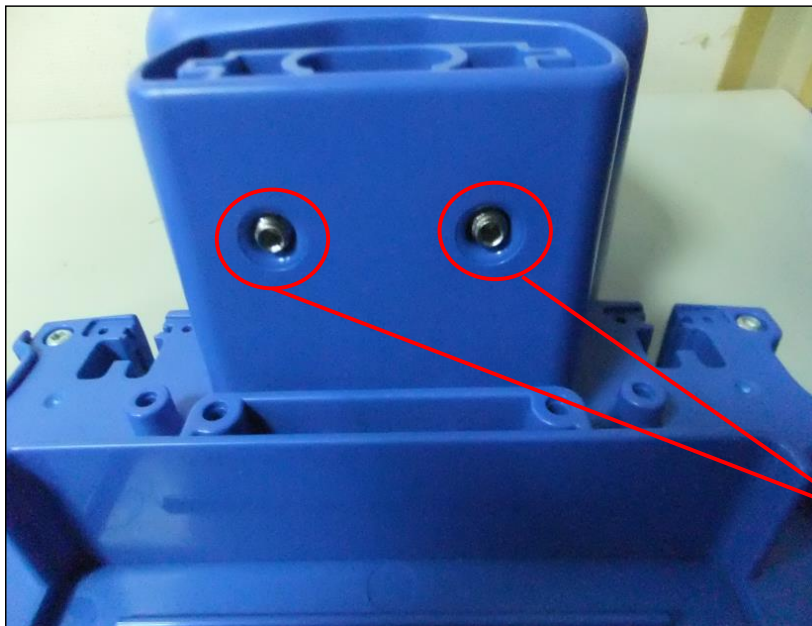


# 啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

版本：A2

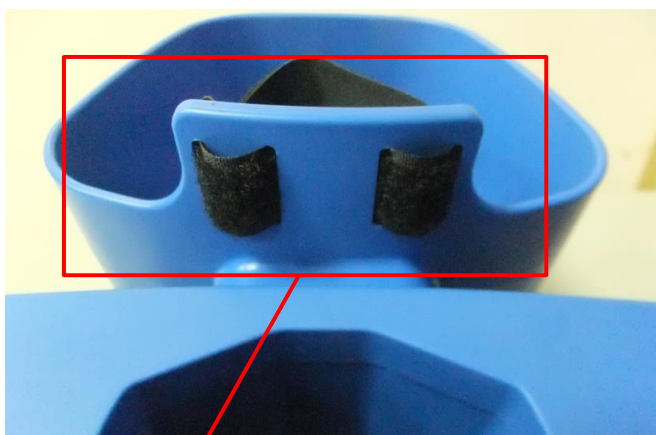
Pyramids QC Final Inspection Standard

## 附件二



FST-0024-77-

2-1



划船帶(ME0047S11A)由左至右  
穿入塑膠件(GEM0020P3)，最

2-2





# 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

活動輪



剎車輪(RS-0008-69)

依椅腳三孔為中心，左右兩輪為活動輪(CR0008H1A)，  
其餘三輪為剎車輪(RS-0008-69)，如圖示。

3-1



淺灰色色板根據色板:GCX BP-04 / PPG:PCTC50261

3-2



在插銷PIN上塗上鋰油



檢視鋰油是否溢出

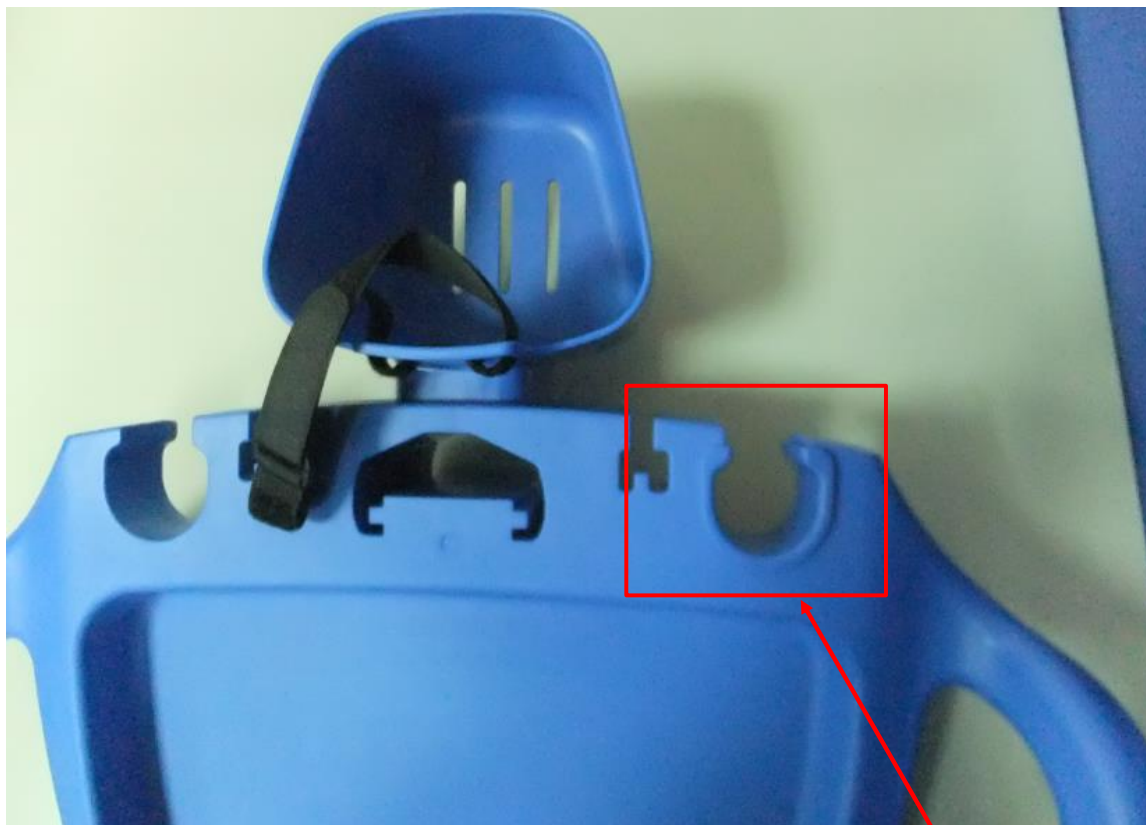


# 啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

版本：A2

Pyramids QC Final Inspection Standard

## 附件四



4-1

注意GEM0020P2需套入塑膠  
本體GEM0020P3左邊圓孔



將組裝好的椅腳放置在平台上檢測5個輪子需與  
平台貼齊，間隙不可超出0.01"，厚薄規確認。

4-2



# 啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

版本：A2

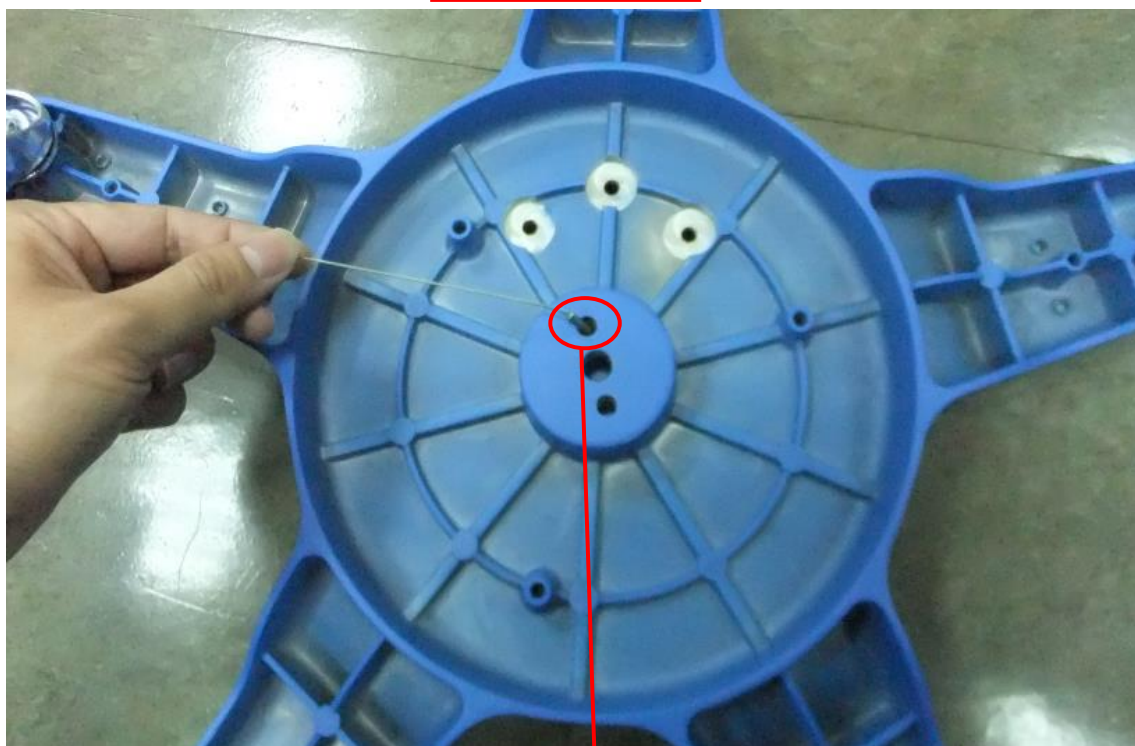
Pyramids QC Final Inspection Standard

## 附件五



椅腳(GEM0020M2A)三圓孔為中心，塑膠蓋(GEM0020P5)缺口須朝下裝入椅腳(GEM0020M2A)

5-1



依椅腳三圓孔為中心，將RS0002H1裝入上圓孔如圖

5-2



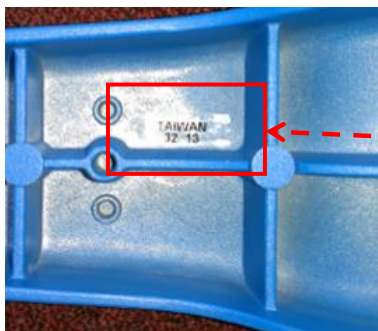


# 啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

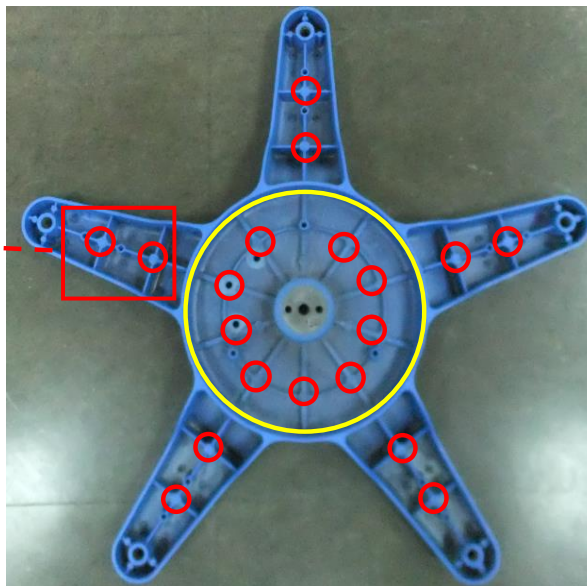
版本：A2

Pyramids QC Final Inspection Standard

附件六



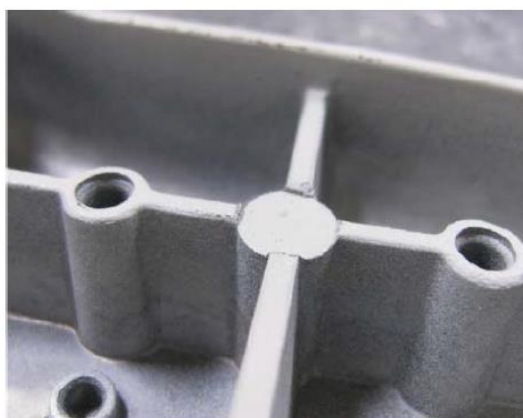
LBL-0001-24



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  
模裂點有銳利感,需打磨至平順  
但不要求磨平



頂針特徵周圍有毛邊(NG)



頂針特徵周圍無毛邊(OK)



# 啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

版本：A2

Pyramids QC Final Inspection Standard

## 附件七



P-GEM-0020-100-1-805546Dx2pcs

將P-GEM-0020-100-71155959B封好後  
再將隔板折成如圖示的形狀放入外箱  
內。



GEM-0020-40 x4pcs



接著在標示處使用膠帶將隔板  
與外箱黏住



在外箱的中間處先放入大PE袋  
P--700140001H。



GEM-0020-41 x4pcs

在大PE袋內先放入4套的  
GEM-0020-41(交叉擺放)



WS0001P23-BP04 x2pcs

之後在上下處放入2PCS的  
WS0001P23-BP04



WS0001P23-BP04 x2pcs

最後在上方放上2PCS的WS0001P23-  
BP04總共四PCS



將大PE袋往上拉好後再將多餘的部分  
收置中間。



最後封箱貼上外箱標籤，秤重並記  
錄於成品過磅單整齊擺放於棧板上，  
一板16套。



# 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# 07/19/2017 Norma- Incomplete Kit. Assembly line reported one kit missing 2 units of  
58905 GEM-0020-40 Per Routing quantity required should be 4 units. If any additional issues  
Initial IR has changed to Reject RTV#5116 issued for one piece.  
漏裝椅腳組立(GEM-0020-40)