



# 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-0084-03

品名： Spacelabs VHM Kit For 91390

版本	變更日期	變更內容	變更者	審核
A1	2014/6/12	第一版	Bruce	



# 啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A1			
PART NAME 品 名	Spacelabs VHM Kit For 91390	PART NO. 品 號	SL-0084-03
COLOR 顏 色	SPACELABS ARCTIC WHITE (GCX-WP08 )		

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	依啟鑫外觀檢驗通則檢驗成品外觀	無
2	扭力扳手	使用20磅力扭力扳手反轉測試固定螺帽 ( FST-0028-73 )是否會被旋開	附件一
3	目視	檢查SL-0099-99兩側是否各有一圓弧蓋(WS0001P12A-AW)，並與SL-0099-99貼合	附件二
4	目視	止付螺絲(FST-0024-77)x2pcs 往後調整凸出0.16"~0.18"	附件二
5	目視	檢查SL-0084-03上是否有四種標籤且於正確位置: LBL-0003-50B、LBL-0001-24、LBL-0001-69、LBL-0001-51	附件三

零附件:

1	目視	檢查附件包是否包含DU-UT-0001-20 REV B與WC0002P1A-AW x 1pcs於POLY袋中	附件四
2	目視	零件包WS0001P4A-AW 04BAGX2內容物有:WS0001P4A-AW X2PCS	附件五

包裝方式：將成品用PE袋包裝好，連同附件包、SL-0099-20放入含EPE泡棉的內箱中，並於空隙處以氣泡袋充填，放上上隔板封內箱。最後以每4pcs為一箱的數量置入外箱中，並於外箱左上角貼上成品標籤。





# 啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

版本：A1

Pyramids QC Final Inspection Standard

附件一



使用調校至20LBS之扭力扳手，對組裝成品  
在手動測試後，再針對固定螺帽 (FST-  
0028-73)進行扭力測試，依反時針方向使用  
調校至20LBS之扭力扳手旋動；若固定螺帽  
(FST-0028-73)沒有被調校至20LBS之扭力板  
手旋動，則代表此組立成品測試合格



# 啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A1

## 附件二

檢查SL-0099-99兩側是否各有一圓弧蓋(WS0001P12A-AW)，並與SL-0099-99貼合



止付螺絲(FST-0024-77)x2pcs 往後調整凸出  
0.16"~0.18"

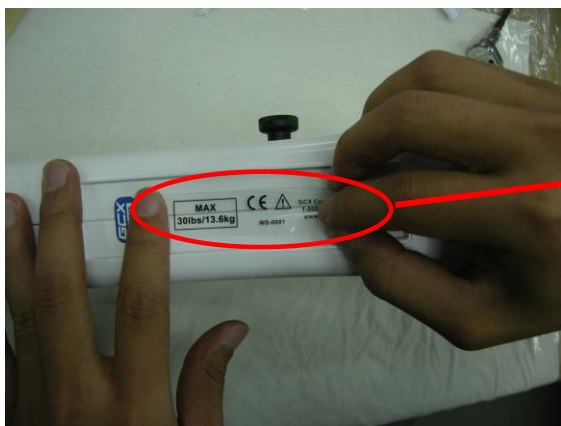


# 啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A1

## 附件三



LBL-0003-50B



LBL-0001-24



LBL-0001-69

LBL-0001-51



# 啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A1

## 附件四



SL-0099-20

DU-UT-0001-20 REV B x 1pcs

WC0002P1A-AW x 1pcs



DU-UT-0001-20 Rev B 1/31/05 GCX Corp.





# 啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A1

附件五



WS0001P4A-AW X2PCS



WS0001P4A-AW 04BAGX2



# 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