



# 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-0084-90

品名：Sub Assmbly, Manual Tilt Clamp, SL 91390

版本	變更日期	變更內容	變更者	審核
A1	2014/6/10	第一版	Bruce	



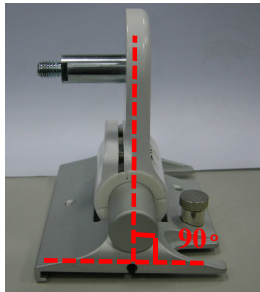
# 啟鑫科技/希馬頓科技

## 最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A1			
PART NAME 品 名	Sub Assmby, Manual Tilt Clamp, SL 91390	PART NO. 品 號	SL-0084-90
COLOR 顏 色	(GCX-WP08)SPACELABS ARTICLE WHITE		

略圖 Illustration:



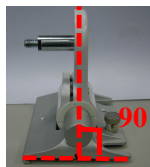
外觀/功能/組裝規範:

檢驗項目	檢驗工具	檢驗規範	照片
1	目視	檢查外觀有無污損,碰傷,粉體不良及(LBL-0003-64)圓形銘板X1PCS.	附件一
2	目視	(SL-0099-70)TILT組立和(SL0084M1A)背板需為垂直90度	附件一
5	目視	檢查尼龍螺絲(HDW-0010-05)是否與底面齊平.	附件一
3	扭力扳手	檢測TILT兩顆螺絲(FST-0015-68)x2pcs至35磅	附件一
4	手動	檢測 WM0029M25A螺紋(#5/16-18 UNC-2A)GO And NO GO	附件二

零附件:

1	目視	附件SL-0099-100:內含(WM0029P8A-AW) X1PCS , (WM0029M23A) X1PCS	附件三
		(FST-0056-07) X1PCS , (FST-0028-73) X1PCS , (WS0001P6A) X1PCS.	

包裝方式：成品SL-0099-70的TILT與背板(SL0084M1A)需呈90度，將成品(SL-0084-90)入汽泡袋後再入內盒(PKG-0002-R2)，最後再放入(SL-0099-100)附件包將內盒(PKG-0002-R2)封箱，封箱後上方貼上產品 標籤，正面左下貼上透明PO將貼完標籤的內盒(PKG-0002-R2)入外箱(P-233227594B)(20入/箱)外箱側面左上貼成品標籤，左下貼上透明PO，過磅後將數值記錄在過磅單上。



圖一



圖二



圖三



圖四

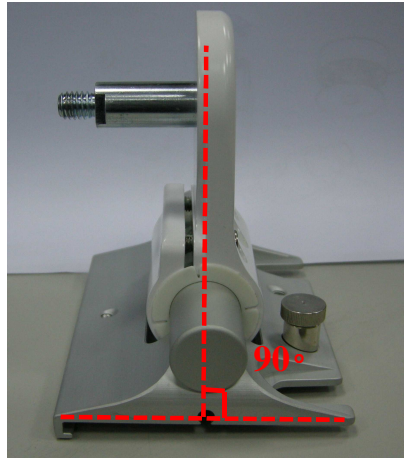


# 啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A1

附件一



1-1



鎖入的尼龍螺絲不可凸出到  
成品的另一側平面

1-2



扭力扳手將兩顆螺絲  
(FST-0015-68)鎖緊達35磅

1-3

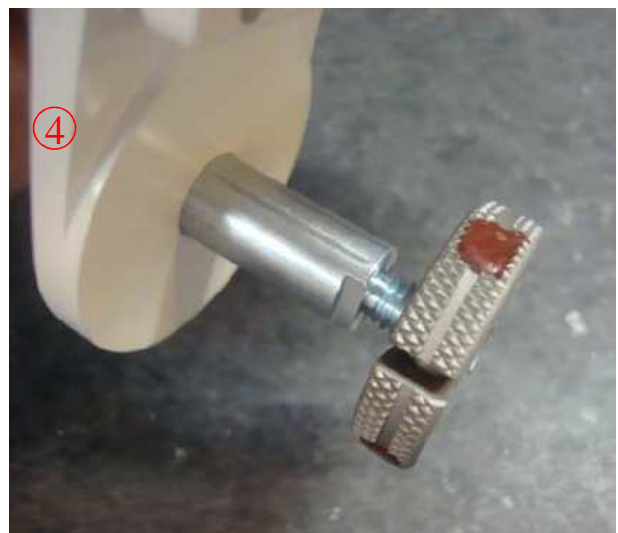
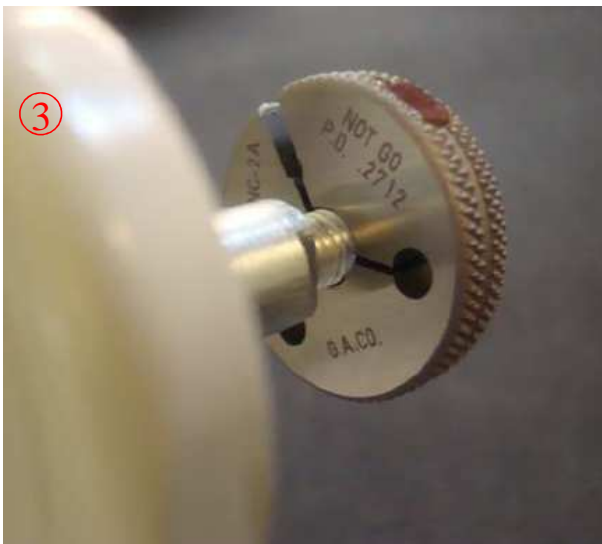
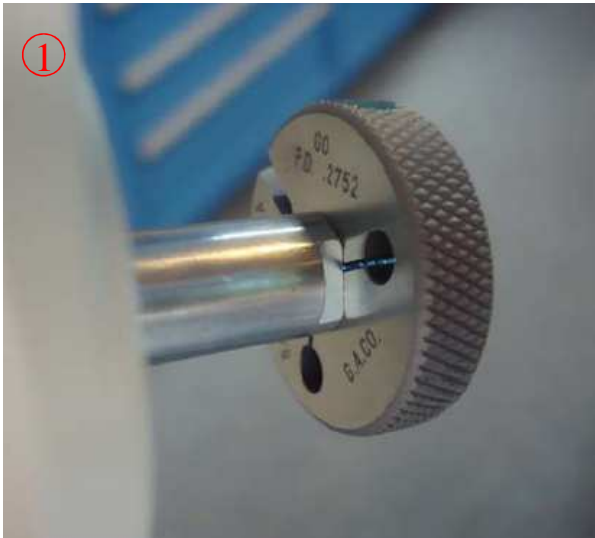


# 啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A1

## 附件二



說明:

先使用GO GAGE檢測螺紋

- 1.GO GAGE 有註明規格文字朝測試件做測試(圖一)
- 2.GO GAGE 必需能旋入螺牙內，且應旋轉自如，表示測試件OK(圖二)  
如不能旋入表示測試件NG

其次使用 NO GO GAGE 檢測螺紋

- 1.NO GO GAGE 有註明規格文字朝測試件做測試(圖三)
- 2.NO GO GAGE 以適當之力道將NO GO GAGE 旋入測試件螺紋上，  
測試結果如NO GO GAGE 無法旋入螺紋內(需 $<1/2$ 圈)，表示測試件OK(圖四)  
如NO GO GAGE 旋入螺





# 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



FST-0028-73 X1PCS



WM0029P8A-AW X1PCS



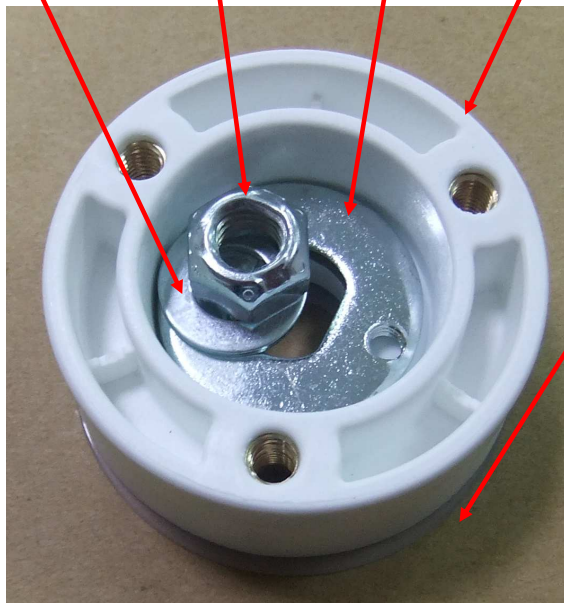
FST-0056-07X1PCS



WM0029M23A X1PCS



WS0001P6A X1PCS





# 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