



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： SI-0021-63

品名： Roll Stand Kit For Dräger with PS Mount

版本	變更日期	變更內容	變更者	審核
A1	2017/3/7	第一版	ANGELA	
A2	2018/2/6	依客戶文件變更LBL-0001-24黏貼位置	ANGELA	
A3	2018/5/2	修改LBL-0048-18為LBL-0045-18 / 新增DU-RS-0011 REV.A X 1PCS	RICHARD	
A4	2020/7/1	SI-0032-62F中刪除DU-RS-0011 Rev.A	RICHARD	



啟鑫科技/希馬頓科技

最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A4			
PART NAME 品 名	Roll Stand Kit For Dräger with PS Mount	PART NO. 品 號	SI-0021-63
COLOR 顏 色	Clear Anodize		

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	依啟鑫五金與前塑膠件檢驗規範檢驗外觀	無
2	目視 / 扭力扳手 / 厚薄規	檢查(RS-0002-45 SUB1) 組裝是否正確及是否於指定位置貼上(LBL-0001-24)，並使用平台檢測(RS-0008-04B)，與平台間的間隙不可超出0.01"	附件一
3	目視 / 扭力扳手 / 直尺	檢查(SI-0021-62 SUB1)是否於指定高度及位置貼上(LBL-0045-18)、(LBL-0019-20)、使用50in-lb扭力扳手轉動測試三顆自攻螺絲是否達指定磅數、是否鎖上	附件二
		(FST-0013-57(yN)) x 3pcs，並使用背板測試治具確認滑軌功能	
4	目視	檢查(SI-0032-62F SUB3) 組裝是否正確，是否有於指定位置貼上(LBL-0001-04B) x 1pcs、(LBL-0001-24) x 1pcs，可參考客戶文件(SI-0032-62 rev F)B	附件四
5	目視	確認(SI-0021-63)包裝方式	附件六

零附件:

1	目視	檢查(SI-0021-62 BAG00)有無裝，包含有：(EX-RSCLIPA) x 2pcs、(WS0001K5A) x 1pcs、(DU-SI-0021-62rev A) x 1pcs、(SI-0021-62 BAG01)x1pcs	附件三
		(SI-0021-62 BAG01)包含有：(FST-0028-30SS) x 1pcs、(FST-0028-76(SS)) x 1pcs、(FST-0028-79) x 1pc	
2	目視	檢查(SI-0032-62F BAG00) 有無漏裝，內含：(DU-SI-0032-62 REV C) x 1pcs、(FST-0010-40) x 4pcs、(FST-0053-21) x 4pcs、(FST-0053-60) x 4pcs、	附件五
		(FST-0053-65) x 4pcs X 1PCS	

包裝方式：附件六



啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A4

附件一



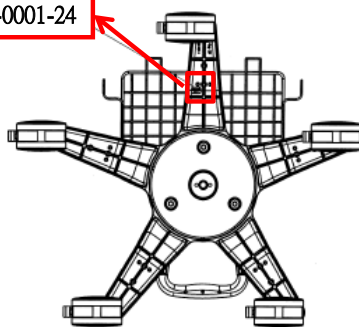
RS-0008-04B

用手測試(RS-0008-04B)固定輪是否正常滾動及是否可360度旋轉，如無法正常滾動及360度旋轉再用手測試煞車，是否可固定輪子使輪子不滾動



是否鎖至50in-lbs

LBL-0001-24



是否於指定位置貼上(LBL-0001-24)



使用平台作平整度檢驗，並使用0.01"的厚薄規測試，不可穿過其中任何一輪

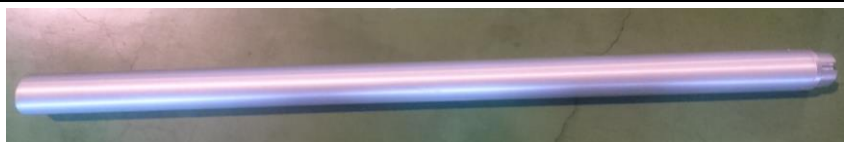


啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

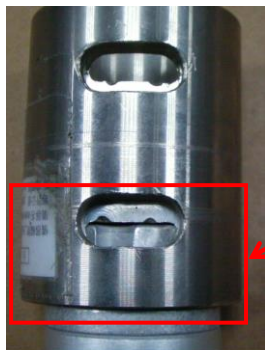
版本：A4

Pyramids QC Final Inspection Standard

附件二



RS0016X1B-34



GO端測試
治具套入檢驗時
需上下完全貼合至底



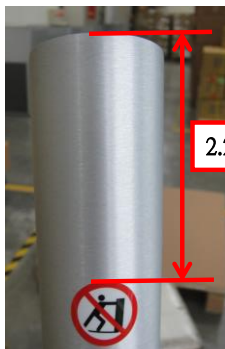
NG端測試
治具套入檢驗時
需上下無法貼底有間隙產生



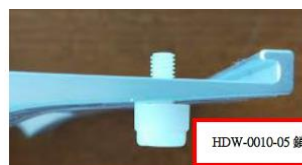
是否鎖至50in-lbs



LBL-0045-18



LBL-0019-20



HDW-0010-05 鎖附

把HDW-0010-05 X 2PCS至背板時,必須要完全鎖入
但螺絲頭端的底部必須要輕輕碰觸到背板
不可過度用力鎖緊至背板



(RS0016M3A)放上(RS0016X1B-34)上,
須注意 (RS0016M3A)的拉釘需與
(LBL-0019-20)同方向,並確認是否鎖
上(FST-0013-57(yN)) x 3pcs。
* 鎖上(FST-0013-57(yN)) x 3pcs後,
須使用背板測試 治具確認滑軌功能



使用廠供氣泡袋包裝,另使用(P-0007-54-10F)包裝
(RS0016M3A),並使用纖維膠帶封口,最後放入廠供箱中





啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A4

附件三



(SI-0021-62 BAG00)



EX-RSCLIPA



WS0001K5A



DU-SI-0021-62 rev A



SI-0021-62 BAG01



FST-0028-30SS



FST-0028-76SS



FST-0028-79

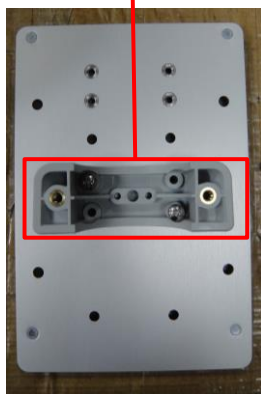


啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

版本：A4

Pyramids QC Final Inspection Standard

附件四



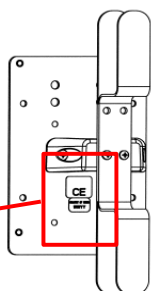
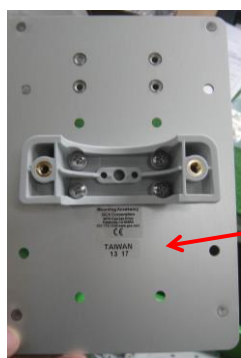
使用(FST-0006-20(yN)) x 4pcs 將(RSC0001P5B) 鎖於(SI0032M1C) 上，須注意(RSC0001P5B) R角的方向是否朝向(SI0032M1C) 螺母位置



使用(FST-0011-16) x 2pcs 將(RSC0001P6B) 鎖於(JJ0004M14B) 上，須注意(RSC0001P6B) R角的方向是否朝向(JJ0004M14B) 圓孔位置



檢查(SI-0032-62F SUB1)與(SI-0032-62F SUB2) 是否使用(FST-0012-30(bN)) x 2pcs鎖入，並鎖至耐落為止，左右空隙須平均



指定位置貼上
(上)(LBL-0001-04B) x 1pcs、
(下)(LBL-0001-24) x 1pcs



啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A4

附件五



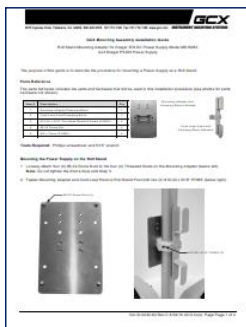
SI-0032-62 BAG00



FST-0010-40



FST-0053-21/65/60



DU-SI-0032-62 REV C



FST-0010-40



FST-0053-21(yN)



FST-0053-60



FST-0053-65

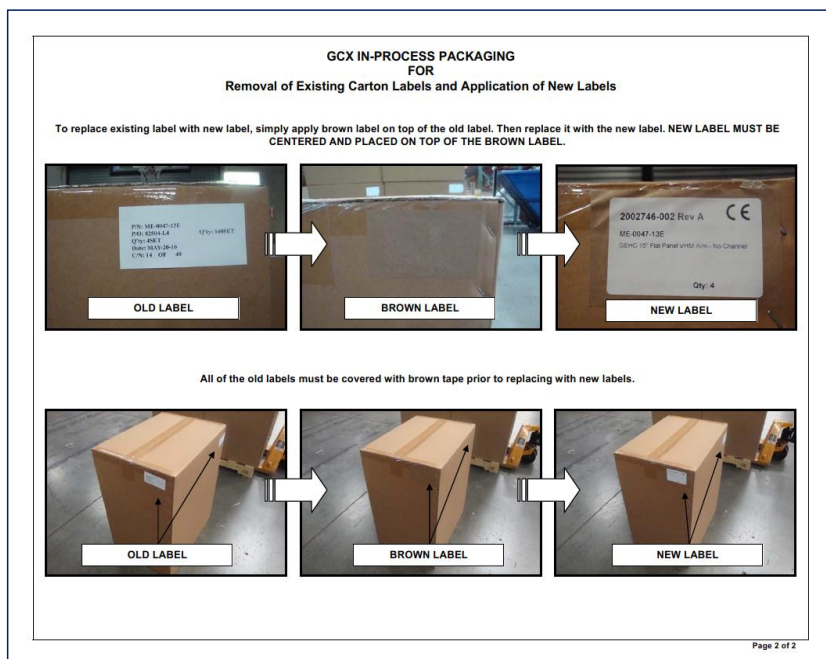
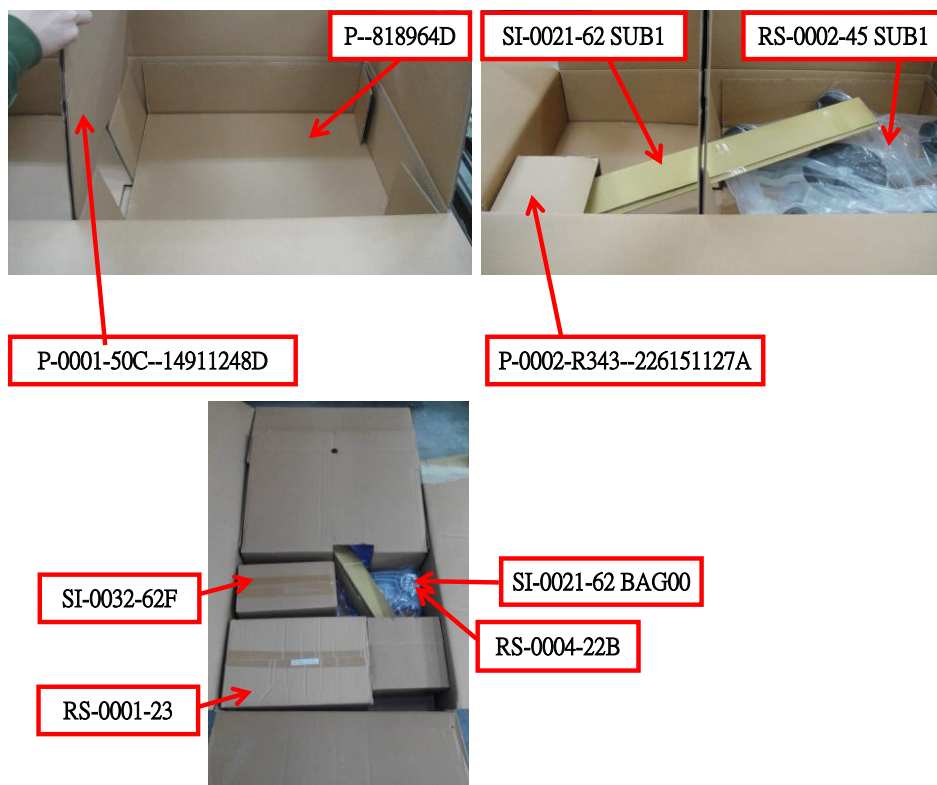


啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

版本：A4

Pyramids QC Final Inspection Standard

附件六



封箱，外箱標籤由業助提供(LBL-0001-105) x 2pcs，並貼上透明PO，標籤貼法可參考(PDOC-Application of new label rev B)及使用棧板(PALLET-140X120)、棧板隔板(P--139109D)，一棧可堆疊16set



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