



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：RI-0006-61

品名：Respironics Tri Roll Stand 33" Tall Post

版本	變更日期	變更內容	變更者	審核
A1	2017/7/18	第一版	Bruce	
A2	2017/8/7	變更檢驗項目	Bruce	
A3	2017/8/30	更正錯誤內容	Bruce	
A4	2020/2/26	零件包新增週次標,RS-0008-03 / RS-0008-04 改B版	Bruce	
A5	2020/8/19	RI-0006-41此階的FST-0025-72 TO FST-0025-73	Bruce	



啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A5			
PART NAME 品 名	Respironics Tri Roll Stand 33" Tall Post	PART NO. 品 號	RI-0006-61
COLOR 顏 色	Mid Slate Grey [GCX GP-34]		

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	拉力機	使用拉力機拉動RI0006P6拉力值須符合3.5~4.5LBS太鬆或太緊需要調整FST-0008-24鎖入緊度。	附件一
2	目視	確認RI0006P6x2pcs長邊朝外側。檢驗FST-0011-34x19pc是否都有鎖入(特別注意左下螺絲鎖入的孔位)。FST-0007-28x4pcs鎖到底緊並確認是否有齊平。	附件一
3	目視	檢驗RI0006P3A是否有鎖入。檢驗RI0006P8Ax2pcs與RI0006P9Ax2pcs是否都有鎖入。	附件一
4	目視	RS-0008-03Bx1pcs無煞車的輪子裝在客戶圖面指定位置，RS-0008-04Bx4pcs是否有裝上，各輪子的功能是否正常	附件二
5	目視/扭力扳手	檢視FST-0025-73與HDW-0013-12套入FST-0018-11	附件二
		使用50 in-lbs扭力扳手鎖緊 檢視檢查FST-0025-73與HDW-0013-12是否有過度翹曲或破裂	附件二

零附件:

1	目視	RI-0006-60 BAG00內有:RI-0006-60/61 BAG01、RI0006P10A 04BAGX1、RI-0006-44 SUB、RI-0006-60/61 SUB2、WS0001K5A、DU-RI-0006-60 REV A	附件三
2	目視	RI-0006-60/61 BAG01內有:FST-0002-18(YN)x4pcs、FST-0014-56(YN)x3pcs、FST-0028-30SSx1pcs、FST-0028-76x1pcs、FST-0028-79x1pcs	附件三
3	目視	RI0006P10A 04BAGX1內有:RI0006P10Ax1pcs	附件三

包裝方式：請參照附件五



啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A5			
PART NAME 品 名	Respironics Tri Roll Stand 33" Tall Post	PART NO. 品 號	RI-0006-61
COLOR 顏 色	Mid Slate Grey [GCX GP-34]		

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
6	目視/扭力板手	RI-0006-04上是否以頭端的凹槽處為中心使用治具黏貼LBL-0003-37，高度為3.04"，檢查尾端部分是否有壓PIN	附件四
		檢查底部三顆螺絲是否使用50 in-lbs測試不會轉動 RI-0006-04用皮尺量是否為33"	
7	目視	檢驗LBL-0003-37是否正確，LBL-0001-24x3pcs貼在指定位置	附件四

零附件:

1	目視	RI-0006-60 BAG00內有:RI-0006-60/61 BAG01、RI0006P10A 04BAGX1、RI-0006-44 SUB、RI-0006-60/61 SUB2、WS0001K5A、DU-RI-0006-60 REV A	附件三
2	目視	RI-0006-60/61 BAG01內有:FST-0002-18(YN)x4pcs、FST-0014-56(YN)x3pcs、FST-0028-30SSx1pcs、FST-0028-76x1pcs、FST-0028-79x1pcs	附件三
3	目視	RI0006P10A 04BAGX1內有:RI0006P10Ax1pcs	附件三

包裝方式：請參照附件五



啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

版本：A5

Pyramids QC Final Inspection Standard

附件一



使用拉力機拉動RI0006P6拉力值須符合3.5~4.5LBS太鬆或太緊需要調整FST-0008-24鎖入緊度。



確認RI0006P6x2pcs長邊朝外側。



特別注意左下螺絲鎖入的孔位。



檢驗FST-0011-34x19pc是否都有鎖入。



FST-0007-28x4pcs鎖到底緊並確認是否有齊平



檢驗RI0006P3A是否有鎖入。



檢驗RI0006P8Ax2pcs與RI0006P9Ax2pcs是否都有鎖入。



啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

版本：A5

Pyramids QC Final Inspection Standard

附件二



檢視FST-0025-73與HDW-0013-12套
入FST-0018-11

使用50 in-lbs扭力板手鎖緊
檢視檢查FST-0025-73與HDW-0013-12是否有過度翹曲或破裂



啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

版本：A5

Pyramids QC Final Inspection Standard

附件一



FST-0002-18x4pcs



FST-0014-56x3pcs



FST-0028-30SSx1pcs



FST-0028-76x1pcs



FST-0028-79x1pcs



RI-0006-60/61 BAG01



RI0006P10Ax1pcs



RI0006P10A 04BAGX1



DU-RI-0006-60 REV A

DU-RI-0006-60 Rev A 4/20/17 GCX Corp. Page 1 of 6



RI-0006-44 SUB



RI-0006-60/61 SUB2



WS0001K5Ax1pcs



RI-0006-60 BAG00



啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

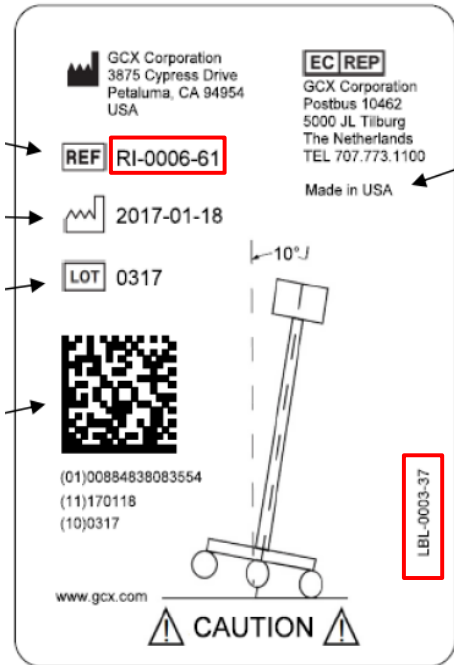
版本：A5

Pyramids QC Final Inspection Standard

附件四



RI-0006-04



LBL-0003-37

壓入PIN的鋁頭



檢查尾端部分是否有壓PIN

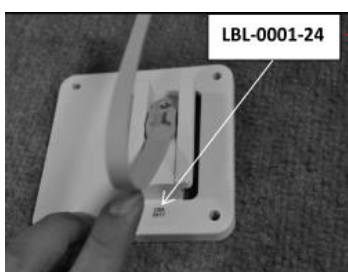
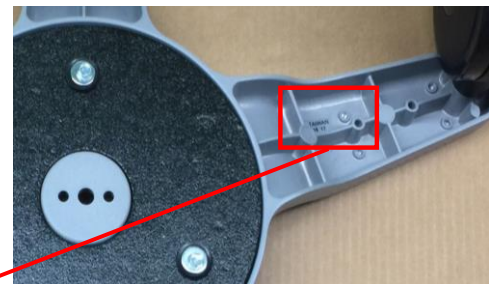


以頭端的凹槽處為中心使用治具黏貼LBL-0003-37，高度為3.04"



檢查底部三顆螺絲是否使用50 in-lbs檢驗不會轉動

LBL-0001-24Ax2pcs





啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

版本：A5

Pyramids QC Final Inspection Standard

附件五



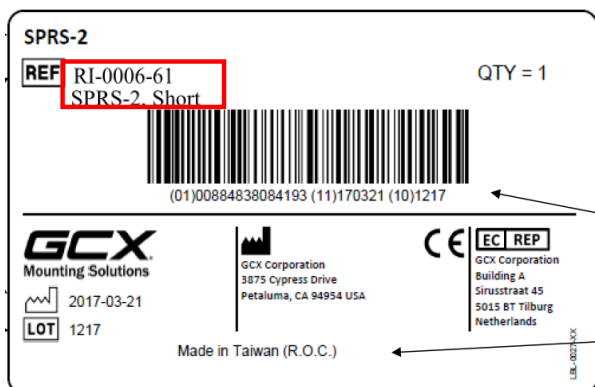
在上方鋪上充氣捲膜
x24pcs



LBL-0055-XX在上，
LBL-0027-XX在下

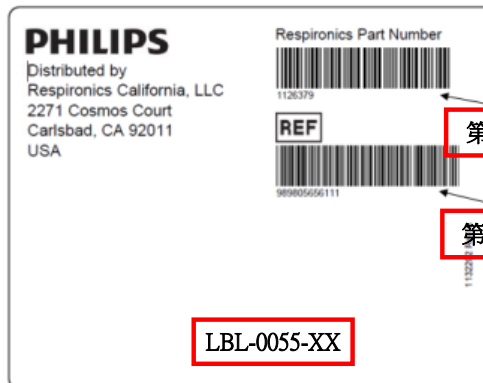


秤重並且將過磅紀錄於
過磅單上，整齊堆疊於
棧板上



LBL-0027-XX

檢查LBL-0027-XX在左上
角是否為RI-0006-61



第一行條碼

第二行條碼

右上第一行條碼是否為:1131462
右上第二行條碼是否為:989805656101



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