



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-0020-61B

品名： Rollstand DINAMAP 41in - V100/PROCAR

版本	變更日期	變更內容	變更者	審核
A1	2014/8/8	第一版	Bruce	
A2	2016/3/8	新增檢驗項目	Bruce	
A3	2020/1/7	變更LBL-0001-24位置	Bruce	
A4	2020/8/14	變更版本為B版	Bruce	



啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

PYRAMIDS

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A4			
PART NAME 品 名	Rollstand DINAMAP 41in - V100/PROCAR	PART NO. 品 號	GEM-0020-61B
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/捲尺	GEM-0020-51外觀依啟鑫規範檢驗、兩側確實加工螺紋孔並無殘留鐵屑。(GEM-0010-31)距離(GEM-0020-58)側邊為 21.84"~21.96"。	附件一
		檢查LBL-0001-24A是否貼至GEM-0020-51指定位置，並確認否有貼上(LBL-0062-02B)	
2	目視	檢查塑膠件(WS0001P23-BP04)依照啟鑫塑膠件檢驗規範，注意止付螺絲(FST-0024-77-P) 需鎖入GEM0020P3塑膠件本體	附件二
3	目視	注意划船帶(ME0047S11A)由左至右穿入GEM0020P3塑膠件本體	附件二
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	附件三
5	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	附件四
6	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。	附件五

零附件:

1	目視	零件包GEM-0020-43內有:GEM-0020-43 BAG01、GEM-0020-42/43 BAG04、GEM-0020-42/43 BAG07、GEM-0020-42/43 BAG01、DU-GEM-0020-61 REV.B。	附件七
2	目視	零件包GEM-0020-43 BAG01:GEM0020S15A X1PCS、FST-0052-59P(bN)X1PCS、HDW-0011-93X1PCS、FST-0054-47(yN) X 3PCS、FST-0052-87(yN) X 4PCS	附件七
3	目視	零件包GEM-0020-42/43 BAG04內有:有GEM0020P4A X 1PCS、HDW-0014-02 X 1PCS、HDW-0011-93 X4PCS、FST-0011-30 X4PCS、FST-0011-36 X4PCS	附件八
4	目視	零件包GEM-0020-42/43 BAG07內有:HDW-0014-42 X 1PCS、GEM0020P7A X 2PCS、FST-0001-62 X 4PCS	附件八
5	目視	零件包GEM-0020-42/43 BAG01內有:PH0058S7A X 3PCS、FST-0056-56(yN) X 3PCS、HDW-0014-19 X 1PCS	附件八

包裝方式：GEM-0020-99包裝完畢，檢查完蓋上P-GEM-0020-60-41124763D / GEM-0020-60 接著放上GEM-0020-51。在P-GEM-0020-60-41124763D上放上GEM-0020-43。將LBL-0062-51B貼在外箱上。※須靠右側置中。封箱後秤重並且記錄於過磅單上。





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	Rollstand DINAMAP 41in - V100/PROCAR	PART NO. 品 號	GEM-0020-61B
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
7	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
8	目視	注意椅腳(GEM0020M2A)五支腳和輪子的擺放方式 注意GEM-0020-41A和WS0001P23-BP04的擺放方式	附件九
9	目視	注意GEM-0020-51和GEM-0020-43的擺放方式	附件九
10	目視	檢視LBL-0062-10A貼至GEM-0020-51滑軌背面側。距離頭端為0.5"±0.25。	附件十
11	目視	需檢驗LBL-0062-51B與LBL-0062-02B內容是否正確	附件十一

零附件:

包裝方式：GEM-0020-99包裝完畢，檢查完蓋上P-GEM-0020-60-41124763D / GEM-0020-60 接著放上GEM-0020-51。在P-GEM-0020-60-41124763D上放上GEM-0020-43。將LBL-0062-51B貼在外箱上。※須靠右側置中。封箱後秤重並且記錄於過磅單上。





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



GEM-0020-51外觀依啟鑫規範檢驗

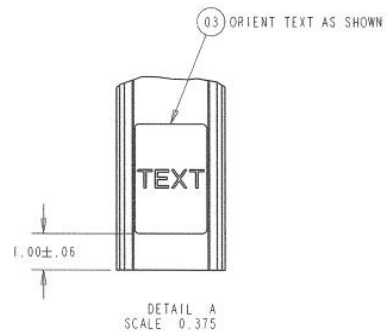


兩側確實加工螺紋孔
並無殘留鐵屑

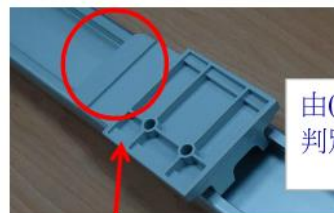


LBL-0062-02B

1"±0.06



LBL-0001-24



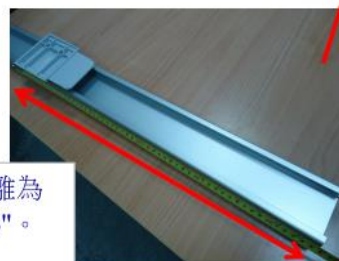
由(GEM-0010-31)特徵，
判別捲尺量測距離處。



朝向(P-GEM-0020-60-
6-31910589D)開口處



捲尺量測距離為
21.84"~21.96"。



GCX提供圖檔
規範



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

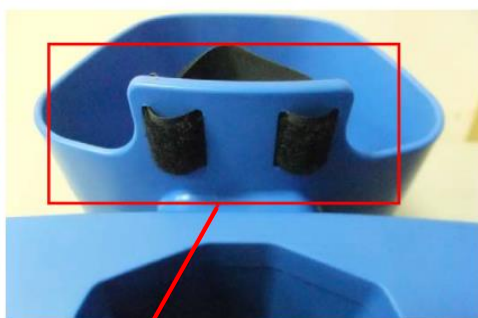


依照啟鑫塑膠件檢驗規範檢驗



FST-0024-77-P

注意止付螺絲(FST-0024-77-P) 需鎖
入GEM0020P3塑膠件本體



注意划船帶(ME0047S11A)由左至
右穿入GEM0020P3塑膠件本體

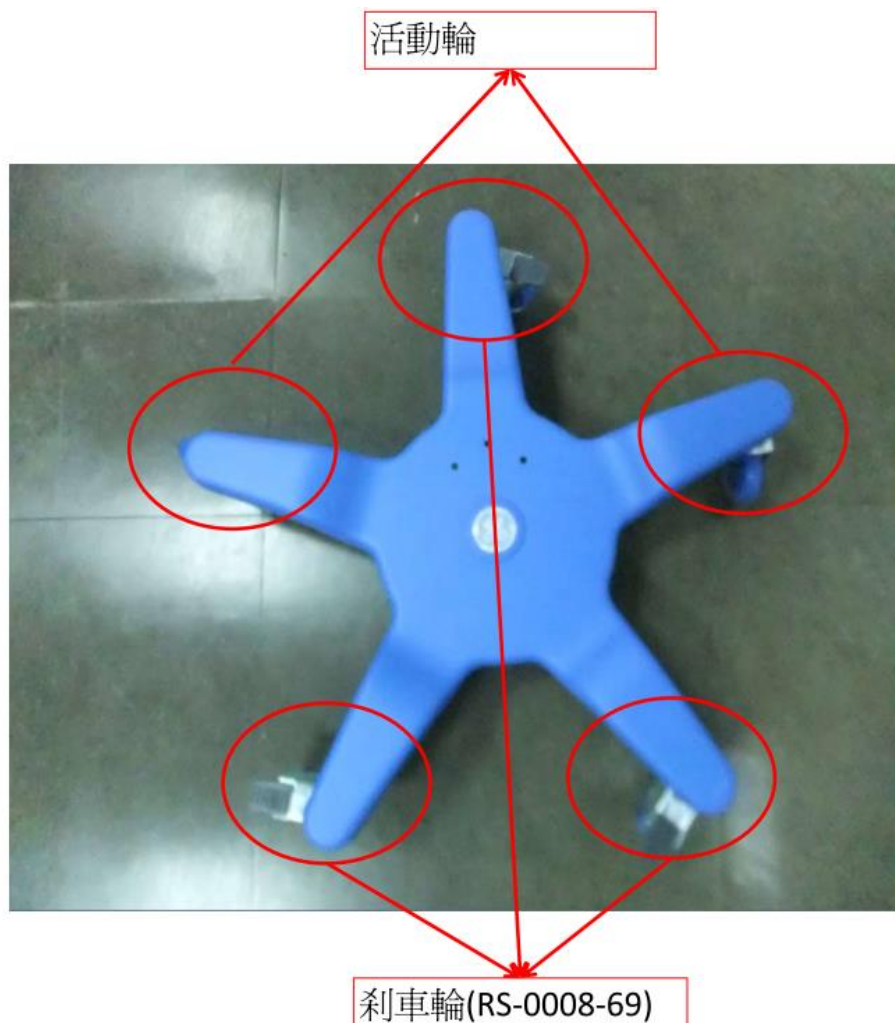


啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

版本：A4

Pyramids QC Final Inspection Standard

附件三



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。



淺灰色色板根據色板:GCX
BP-04 / PPG:PCTC50261

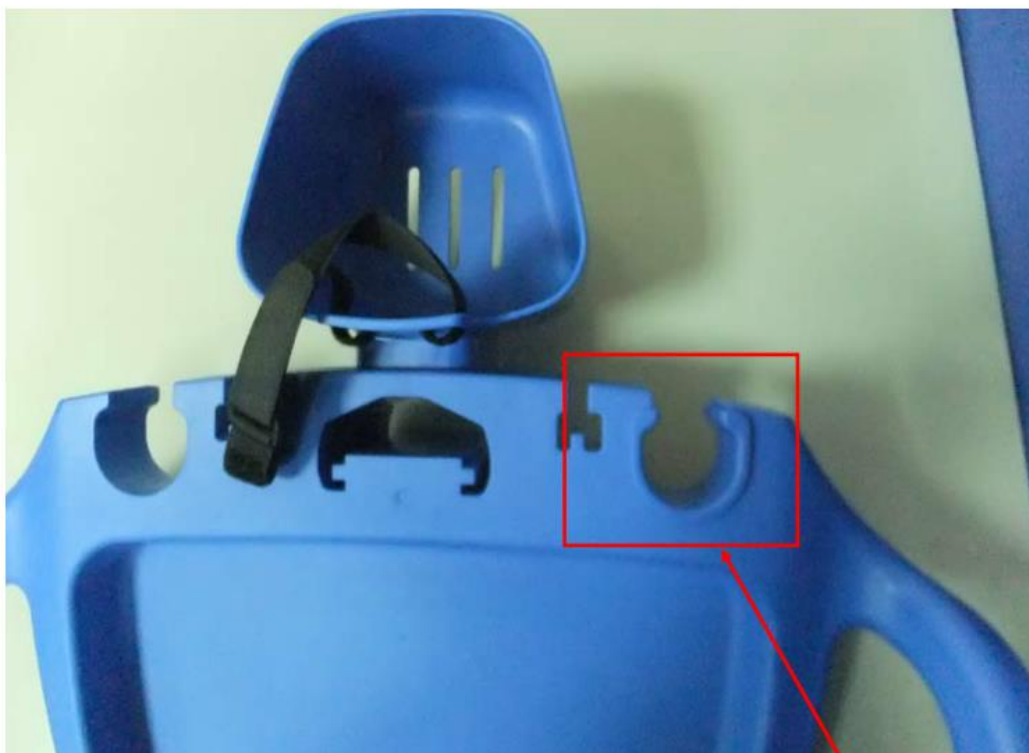


啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

版本：A4

Pyramids QC Final Inspection Standard

附件四



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。



啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

版本：A4

Pyramids QC Final Inspection Standard

附件五



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



依椅腳三圓孔為中心，將RS0002H1裝入上圓孔如圖示



啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

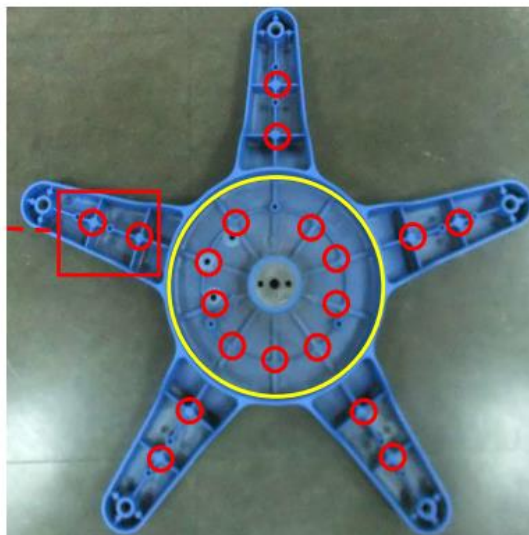
版本：A4

Pyramids QC Final Inspection Standard

附件六



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：A4

Pyramids QC Final Inspection Standard

附件七





啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

版本：A4

Pyramids QC Final Inspection Standard

附件八



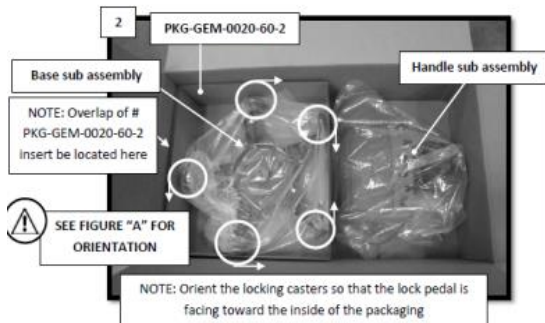


啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A4

附件九



注意GEM0020M2A五支腳的擺放方式及輪子方向性，如圖所示。



注意GEM-0020-41A和WS0001P23-BP04
的擺放方式



注意GEM-0020-51和GEM-0020-43
的擺放方式



啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

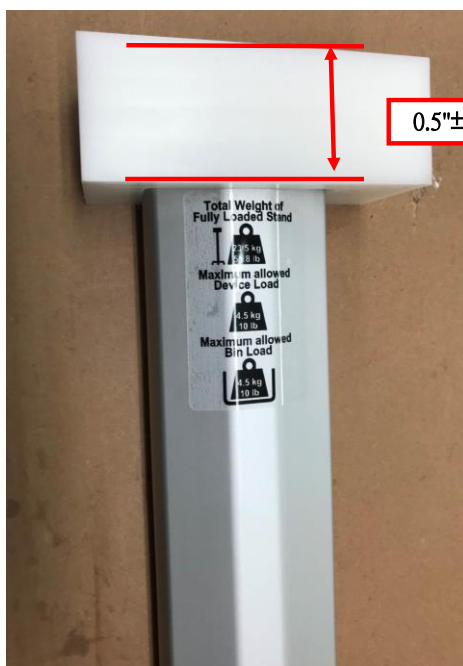
版本：A4

Pyramids QC Final Inspection Standard

附件十



LBL-0062-10



LBL-0062-10A貼至GEM-0020-51滑軌背面側。
距離頭端為0.5"±0.25。

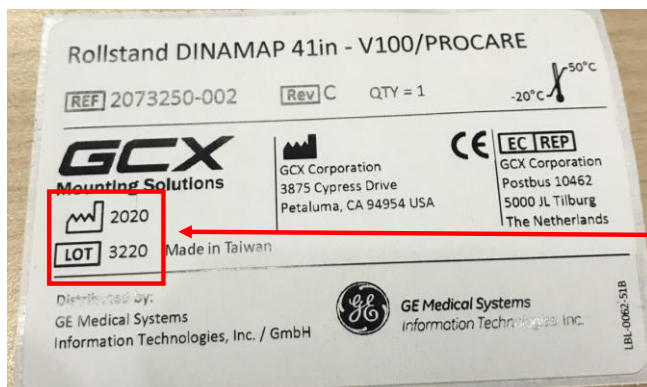


啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

版本：A4

Pyramids QC Final Inspection Standard

附件十一



LBL-0062-51B



LBL-0062-02B

LBL-0062-51B上的LOT需與
LBL-0062-02B核對一致

LBL-0062-51B
客戶文件

G	(REFERENCE)	B	C	D	H
GCX LABEL NO.	GCX FGA P/N	PRODUCT DESCRIPTION (line break as shown)	GE ITEM NO.	GE REV	ORIGIN
LBL-0062-50B	GEM-0020-60	Rollstand DINAMAP 41in – VC150	2073250-001	B	USA or Taiwan
LBL-0062-51B	GEM-0020-61	Rollstand DINAMAP 41in – V100 / PROCARE	2073250-002	C	USA or Taiwan

LBL-0062-02B
客戶文件

G	(REFERENCE)	B	C	D	H
GCX LABEL NO.	GCX FGA P/N	PRODUCT DESCRIPTION (line break as shown)	GE ITEM NO.	GE REV	ORIGIN
LBL-0062-01B	GEM-0020-60	Rollstand DINAMAP 41in – VC150	2073250-001	B	USA or Taiwan
LBL-0062-02B	GEM-0020-61	Rollstand DINAMAP 41in – V100 / PROCARE	2073250-002	C	USA or Taiwan

B：品名需與客戶文件核對
C：REF為2073250-002
D：版本Rev C
E與F需核對為一致
H：為生產國
G:為標籤品號



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