



# 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： SON-0006-10B

品名： Standhead, Sonosite M2

版本	變更日期	變更內容	變更者	審核
A1	2015/6/25	第一版	ANGELA	
A2	2017/9/26	變更版本為B版	Bruce	
A3	2018/3/8	因客戶無要求COC轉騰文件及材料部分除標準轉騰文件，所以將此轉騰文件刪除	ANGELA	



# 啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

PYRAMIDS

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A3			
PART NAME 品 名	Standhead, Sonosite M2	PART NO. 品 號	SON-0006-10B
COLOR 顏 色	GCX-BLK03(SonoSite Black)		

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，依啟鑫五金檢驗規範檢驗，並注意(SON0006M1) 中間孔位不可有黑色烤漆	1-1
2	目視	檢查是否於指定位置裝入(SON0006P5) x 4pcs	1-2
3	目視	檢查是否於指定位置裝入(SON0006P4) x 4pcs	1-3
4	目視	檢查(SON0006S1A)是否有先黏上(SON0006P2) x 4pcs、(FST-0054-78A x 4pcs	1-4
5	目視 / 扭力扳手	檢查(SON0006S1A)擺放是否正確及是否使用(FST-0054-96(yN)) x 2pcs、(FST-0054-39(yN)) x 2pcs 鎖入固定位置，並鎖至35LBS	1-5
6	目視 / 扭力扳手	檢查(SON0006S4A)是否有鎖入(FST-0054-39(yN)) x 1pcs，並確認是否使用(FST-0053-14(yN)) x 2pcs 鎖至35LBS	2-1
7	目視 / 扭力扳手	檢查是否鎖入(FST-0053-28(yN)) x 12 pcs，並鎖至35LBS	2-2

零附件:


包裝方式:

將(SON-0006-10 SUB)使用廠供PE袋包裝，並於外箱(P-SON-0006-10-810561665B)中先放入隔板(P-SON-0006-10-6552952D)，並先放入EPE(P--660660003G) x 1pcs，再將包裝好的(SON-0006-10 SUB)放入，最後再放上EPE(P--660660003G) x 1pcs，一箱5入，封箱後，於側邊右上貼上(LBL-0008-80)，右下貼上透明PO。



WI-04A2-CG006-00614



# 啟鑫科技/希馬頓科技

## 最終檢驗規範

PYRAMIDS

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A3			
PART NAME 品 名	Standhead, Sonosite M2	PART NO. 品 號	SON-0006-10B
COLOR 顏 色	GCX-BLK03(SonoSite Black)		

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
8	目視 / 扭力扳手	檢查是否鎖入(FST-0053-29(yN)) x 2 pcs，並鎖至35LBS	2-3
9	目視 / 扭力扳手	檢查是否將(SON0006P13) x 1pcs、(SON0006S3) x 1pcs 使用(FST-0051-31(yN)) x 5pcs、(FST-0051-43) x 5pcs 鎖至(SON0006M1)上，並鎖至10LBS	2-4
10	手動測試	檢查是否有將(HDW-0004-31) x 2pcs 組裝好，並確認是否會回彈	3-1
11	手動測試	檢查(SON0006S5A) x 1pcs 不可上下晃動	3-2
12	目視	檢查是否將(LBL-0008-70C) x 1pcs 貼於(SON0006S1) 指定位置上	3-3
13	目視	檢查(HDW-0004-30) x 4pcs 是否將(SON0006S11) x 2pcs 壓入(SON0006M1)上，並需貼平於(SON0006M1)	3-4
14	CMM / Calipers	參照客戶文件(SON-0006-10-WI rev B) 量測尺寸	附件四

零附件:


包裝方式:

將(SON-0006-10 SUB)使用廠供PE袋包裝，並於外箱(P-SON-0006-10-810561665B)中先放入隔板(P-SON-0006-10-6552952D)，並先放入EPE(P--660660003G) x 1pcs，再將包裝好的(SON-0006-10 SUB)放入，最後再放上EPE(P--660660003G) x 1pcs，一箱5入，封箱後，於側邊右上貼上(LBL-0008-80)，右下貼上透明PO。



WI-04A2-CG006-00614



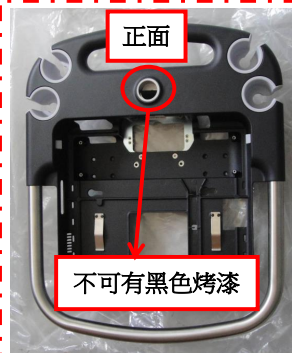
# 啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

版本：A3

PYRAMIDS

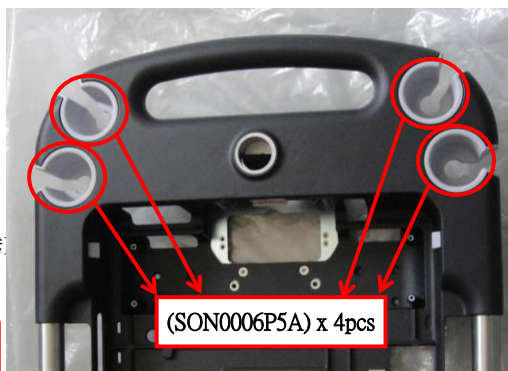
Pyramids QC Final Inspection Standard

## 附件一



OC轉騰

1-1

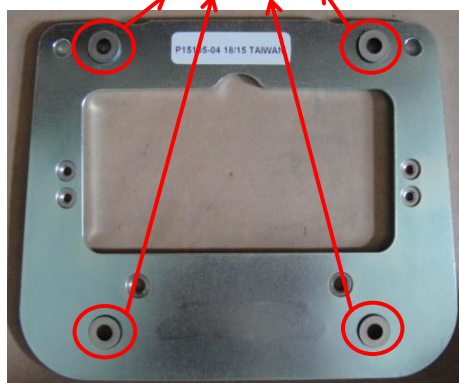
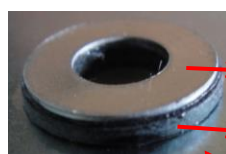


二件刪除

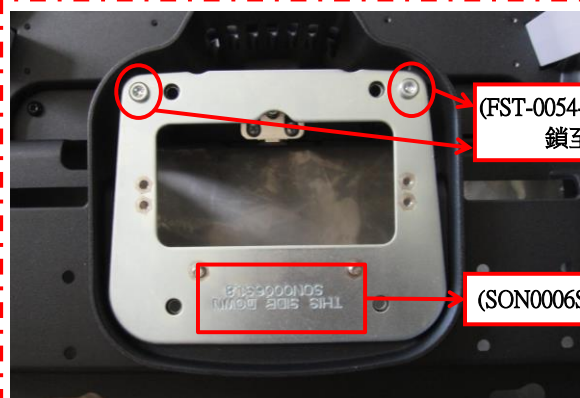
1-2



1-3



1-4



1-5



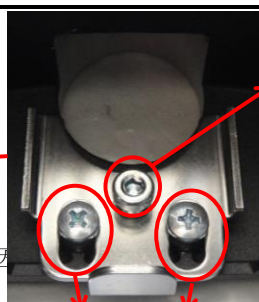


# 啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

版本：A3

Pyramids QC Final Inspection Standard

## 附件二



(FST-0054-39(yN)) x 1pcs

(FST-0053-14(yN)) x 2pcs  
鎖至35LBS

2-1



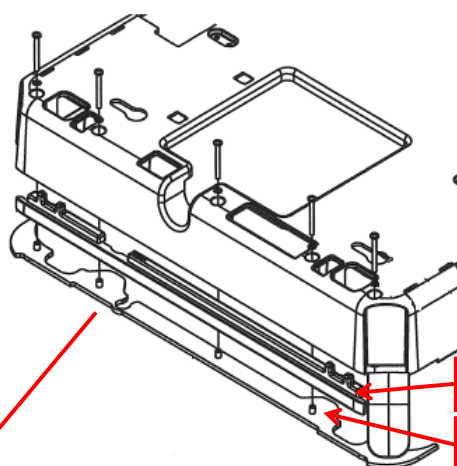
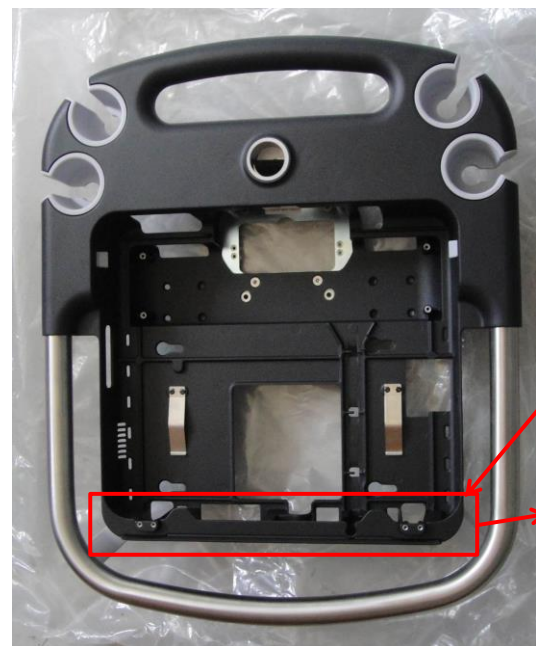
(FST-0053-28(yN)) x 12pcs  
鎖至35LBS

2-2



(FST-0053-29(yN)) x 2pcs  
鎖至35LBS

2-3



(SON0006P13A) x 1pcs

(SON0006S3A) x 1pcs

2-4



(FST-0051-31(yN)) x 5pcs  
(FST-0051-43) x 5pcs  
鎖至10LBS

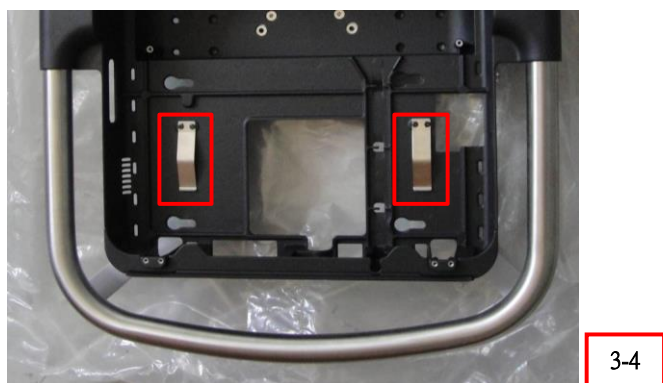
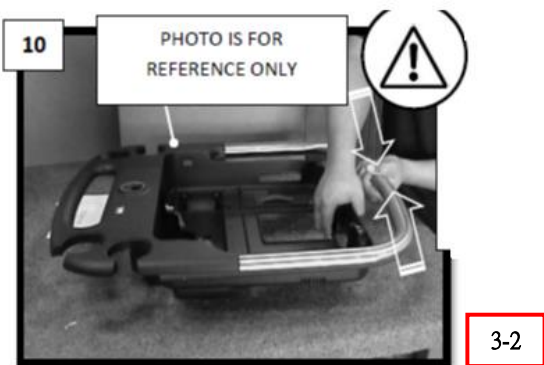
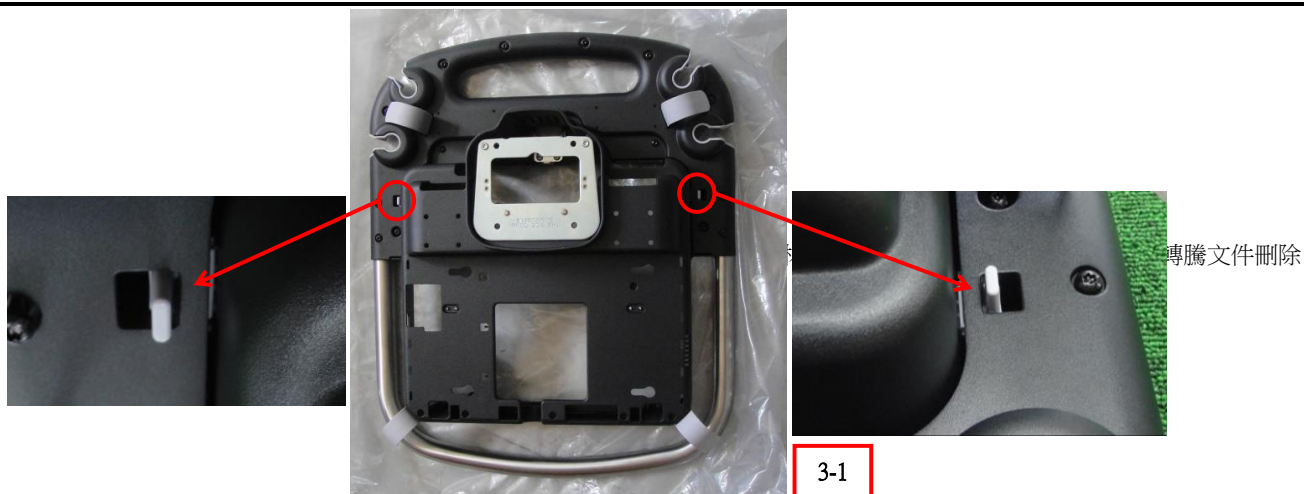


# 啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

版本：A3

Pyramids QC Final Inspection Standard

## 附件三



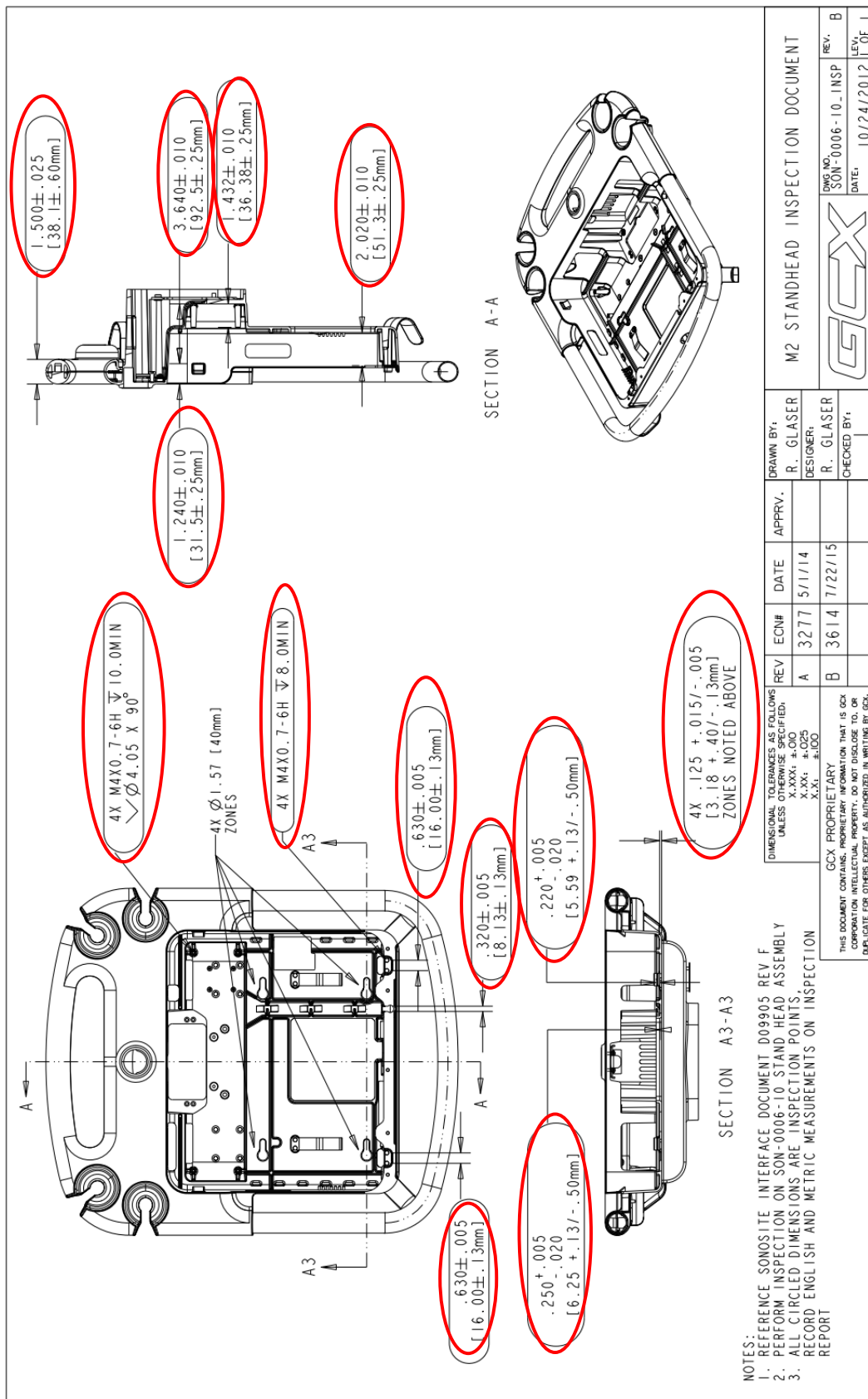


# 啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A3

附件四



轉騰文件刪除



# 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