

Pyramids QC Final Inspection Standard

最終檢驗規範

客 戶: GCX

版本	變更日期	變更內容	變更者	審核
A1	2018/7/10	第一版	ANGELA	
A2	2020/10/15	修改品名(其餘未變動)	RICHARD	



版本:A2	Pyramids QC Final	Inspection Stand	lard
PART NAME	Cost Dolo/Doil Cloury Assembly (15.24mm)	PART NO.	RSC-0001-04
品 名	Cast Pole/Rail Clamp Assembly (15-34mm)	品 號	RSC-0001-04
COLOR	C		
額 色	C,	ear – e.coating	

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,成品人箱前須先擦拭不可有手痕	無
2	目視	檢查(RSC0001P9B)裝置是否有到底並貼平,多餘擠出的毛邊是否有去除乾淨	1-1
3	目視	檢查(RSC0001M8A)彈回做動是否正常	1-2
4	目視	檢查(RSC0001P8A)至最外端是否會被旋出 (有打點,應不可旋出)	1-3
5	目視	檢查(RSC0001P8A)是否有GCX字樣	1-4
6	目視	檢查(RSC0001S1A)多餘的鋰油是否有擦拭乾淨	1-5
7	目視	將RSC0001K3B往下壓檢查RSC0001K4B兩側溝槽內是否皆有鋰油沾附	2-1
零附件:			

包裝方式:

將(RSC-0001-04 SUB) 裝入氣泡袋(P-BUBBLE WRAP--220140H)中,在放入内盒(P--150075080A),封箱,並貼上產品標籤及透明PO ,48入/箱,外箱(P--530340320B),封箱,側邊貼上產品標籤及透明PO。





示意 名稱修改為Cast Pole/Rail Clamp Assembly (15-34mm)







版本:A2	Pyramids QC Final	Inspection Stand	lard
PART NAME	Cost Dolo/Doil Cloury Assembly (15.24mm)	PART NO.	RSC-0001-04
品 名	Cast Pole/Rail Clamp Assembly (15-34mm)	品 號	RSC-0001-04
COLOR	C		
額 色	C,	ear – e.coating	

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	檢查(RSC0001P8A)螺牙處是否有均勻塗抹鋰油,並且不能有異物鐵屑附著在上面	2-2
9	目視	使用治具大圓棒(A-0174)、直徑15mm小圓棒、小鑲塊(A-0174)來檢測	附件三
10	目視	檢查是否於指定位置貼上(LBL-0001-24)	附件三
零附件:			

包裝方式:

將(RSC-0001-04 SUB) 裝入氣泡袋(P-BUBBLE WRAP--220140H)中,在放入內盒(P--150075080A),封箱,並貼上產品標籤及透明PO ,48入/箱,外箱(P--530340320B),封箱,側邊貼上產品標籤及透明PO。





示意 名稱修改為Cast Pole/Rail Clamp Assembly (15-34mm)











Pyramids QC Final Inspection Standard

附件二



版本: A2



2-1



(RSC0001P8A)螺牙處須整圈均勻塗

抹鋰油和不能有異物鐵屑附著在上 面

2-2

版本:A2 Pyramids QC Final Inspection Standard

附件三



讓小鐵塊(A-0174)能放入並鎖緊





讓CLAMP鎖緊後夾住銀色大圓棒(A-0174)



讓CLAMP鎖緊後夾住直徑15mm的小圓棒



TAIWAN 12 13

LBL-0001-24



Pyramids QC Final Inspection Standard

冷宁比目目由于二亿

各計问題記述	