



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-0030-61E

品名： MAC VU360 Variable Height Trolley

版本	變更日期	變更內容	變更者	審核
A6	2022/7/26	變更版本為E版	Bruce	
A2	2018/2/21	變更標籤版本	Bruce	
A3	2018/10/22	增加測試	Bruce	
A4	2019/8/1	變更版本為B版	Bruce	
A5	2021/2/23	變更版本為D版	Bruce	

WI-04A2-CG006-00784



啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A6			
PART NAME 品 名	MAC VU360 Variable Height Trolley	PART NO. 品 號	GEM-0030-61E
COLOR 顏 色	GCX-WP23		

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	檢驗GEM0030M1A方向性是否短邊朝前	附件一
2	目視/厚薄規	檢查FST-0055-47x4pcs鎖入後是否使用110in-lbs扭力板手鎖緊。 四顆輪子使用0.25mm厚薄規測試不可穿過	附件一
3	目視	GEM0030M9A鎖入方向性是否正確	附件一
4	目視/治具	確認GEM0010P5-08A有鎖到底，高度使用治具檢驗	附件一
5	目視	確認LBL-0030-100A的方向性是否正確	附件一
6	目視	檢驗LBL-0003-107Bx2pcs是否貼在GEM0030P13B與GEM0030P5B指定位置	附件一
7	拉力機	使用拉力機測試GEM0030P5B的摩擦力是否符合規範1~2LBS之間。 更換測頭後測試兩邊磁鐵的拉力是否符合規範大於3LBS。	附件二

零附件:

1	目視	FST-0055-46 04BAGX4內有:FST-0055-46(YN)x4pcs	附件六
2	目視	GEM-0030-60E/61E BAG00內有:DU-GEM-0030-61 REV.A、HDW-0014-03	附件六
		HDW-0014-24、HDW-0014-28、FST-0055-46 04BAGX4	
		放入P-0007-54--10F內後裝入P-0002-AK1--01E(標籤的格式需特別檢查)	

包裝方式：附件七 ~ 附件九



啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A6			
PART NAME 品 名	MAC VU360 Variable Height Trolley	PART NO. 品 號	GEM-0030-61E
COLOR 顏 色	GCX-WP23		

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/厚薄規	使用0.6mm的厚薄規檢驗GEM0030P5B與GEM0030P2A上端的間隙，測試方法先將厚薄規順著弧度貼平於GEM0030P2A後，使用指甲確認厚薄規高於GEM0030P5B為合格。	附件二
9	目視/厚薄規	使用1mm的厚薄規檢驗GEM0030P5B與GEM0030P2A兩側的間隙，測試方法先將厚薄規順著弧度貼平於GEM0030P2A後，使用指甲確認厚薄規高於GEM0030P5B為合格。	附件二
10	目視/扭力板手	檢驗GEM0030P2A組裝至GEM0030P1B，使用FST-0019-06Bx10pcs檢查是否有少鎖，鎖入磅數是否為45in-lbs。	附件二
11	目視	檢驗GEM0030P24Ax4pcs是否穿入FST-0054-82x4pcs，墊片高度不可高於平面。	附件二
12	目視	檢驗FST-0052-110x8pcs是否鎖至定位，鎖入磅數是否為20in-lbs。	附件二
13	目視	檢驗LBL-0003-108Bx1pcs貼在GEM0030P12指定位置。	附件三

零附件:



啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A6			
PART NAME 品 名	MAC VU360 Variable Height Trolley	PART NO. 品 號	GEM-0030-61E
COLOR 顏 色	GCX-WP23		

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
14	目視/捲尺	將工作台降至最低，使用捲尺量測，工作台把手上緣需低於92cm。 將工作台升至最高，使用捲尺量測，工作台把手上緣需高於104cm。	附件三
15	目視/配種盤	將工作台降至最低後放上配重30lb，按下開關工作台必須升起為合格。 將工作台升至最高後放上配重45lb，按下開關工作台必須降下為合格。	附件三
16	目視/pin規	將治具插入工作台後側兩個凹槽內，使用pin規是否可以順利插入。	附件三
17	目視/手動	用手扳動GEM0030P10檢查是否會脫落	附件三
18	目視/治具	使用客供塑膠件裝上工作台上，將FST-0054-82x4pcs鎖入"只要鎖入三牙"確認可以對到孔位即可。使用客供塑膠件裝上工作台上，檢驗是否有過大	附件四、五
19	目視	檢查GEM0030P5B內裝上GEM0030P19A並貼上纖維膠帶。 檢查纖維膠帶將GEM0030P5B與GEM0030P2A貼合。	附件四
20	目視	確認GEM-0030-01B上是否有貼上LBL-0003-113x1pcs。	附件四

零附件:



啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A6			
PART NAME 品 名	MAC VU360 Variable Height Trolley	PART NO. 品 號	GEM-0030-61E
COLOR 顏 色	GCX-WP23		

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
21	治具	使用客供塑膠件裝上工作台上，檢驗是否有過大	附件五
22	目視	在指定位置貼上LBL-0039-51C	附件五

零附件:



啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A6

附件一



檢驗GEM0030M1A方向性是否正確短邊朝前



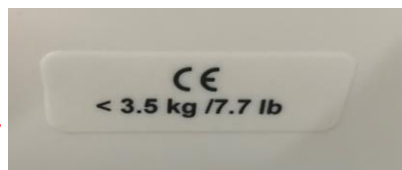
GEM0030M1A四個位置使用0.75mm
厚薄規測試不可穿過



GEM0030M9鎖入方向性是否
正確



確認GEM0010P5-08A有鎖到
底，高度使用治具檢驗



LBL-0003-107B

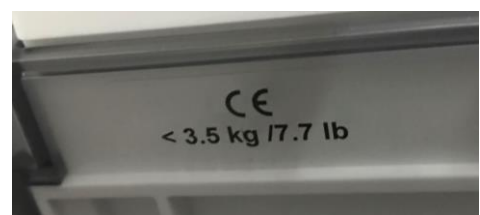


LBL-0003-107B

檢驗LBL-0003-107x2pcs是否貼在GEM0030P13與
GEM0030P5指定位置



確認LBL-0030-100的方向性是否正確





啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

版本：A6

Pyramids QC Final Inspection Standard

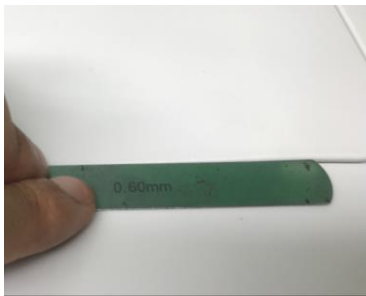
附件二



使用拉力機測試GEM0030P5的摩擦力是否符合規範
1~2LBS之間



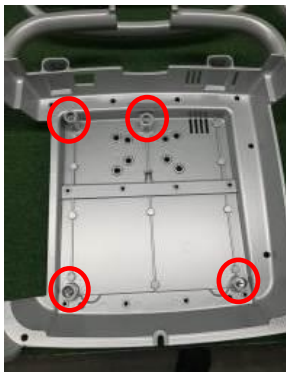
更換測頭後測試兩邊磁鐵的拉力是否符合規範大於3LBS。



使用0.6mm的厚薄規檢驗GEM0030P5與
GEM0030P2上端的間隙，測試方法先將厚薄規
順著弧度貼平於GEM0030P2後，使用指甲確認
厚薄規高於GEM0030P5為合格。



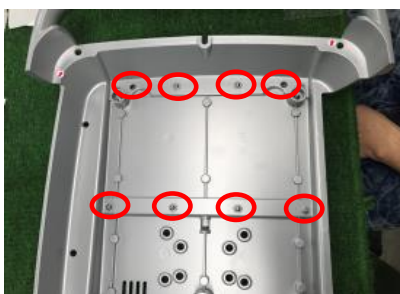
使用1mm的厚薄規檢驗GEM0030P5與GEM0030P2兩側的間隙，
測試方法先將厚薄規順著弧度貼平於GEM0030P2後，使用指
甲確認厚薄規高於GEM0030P5為合格。



檢驗GEM0030P24x4pcs
是否穿入FST-0054-
82x4pcs，墊片高度不
可高於平面。



檢驗GEM0030P2組裝
至GEM0030P1，使用
FST-0019-06Bx10pcs檢
查是否有少鎖，鎖入
磅數是否為45in-lbs。



檢驗FST-0052-110x8pcs是否鎖至
定位，鎖入磅數是否為20in-lbs。

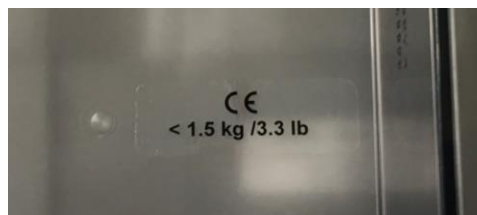


啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

版本：A6

Pyramids QC Final Inspection Standard

附件三



LBL-0003-108B

檢驗LBL-0003-108Bx1pcs貼在GEM0030P12指定位置。



將工作台降至最低，使用捲尺量測，工作台把手上緣需低於92cm。
將工作台升至最高，使用捲尺量測，工作台把手上緣需高於104cm。



將工作台降至最低後放上配重30lb，按下開關工作台必須升起為合格。
將工作台升至最高後放上配重45lb，按下開關工作台必須降下為合格。



將治具插入工作台後側兩個凹槽內，使用pin規是否可以順利插入。

用手扳動GEM0030P10檢查是否會脫落



啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

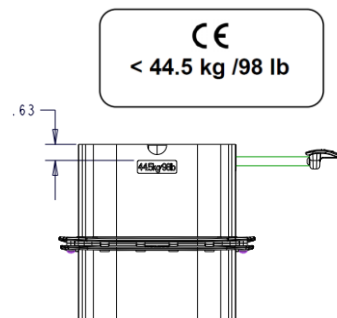
Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A6

附件四



使用客供塑膠件裝上工作台上，將FST-0054-82x4pcs鎖入"只要鎖入三牙"確認可以對到孔位即可。



從底部貼上纖維膠帶，固定FST-0054-82x4pcs。

確認是否有貼上LBL-0003-113x1pcs。



檢查GEM0030P5內裝上GEM0030P19並貼上纖維膠帶。

檢查纖維膠帶將GEM0030P5與GEM0030P2貼合。



啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A6

附件五



使用客供塑膠件裝上工作台上，檢驗是否有過大



在指定位置貼上LBL-0039-51C



啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

版本：A6

Pyramids QC Final Inspection Standard

附件六



FST-0055-46(YN)x4pcs



FST-0055-46 04BAGX4



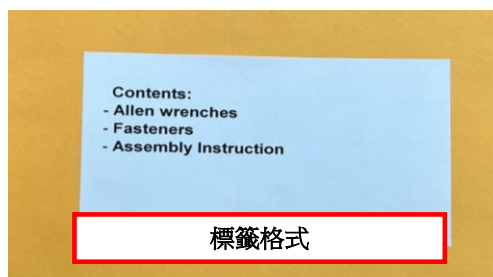
DU-GEM-0030-61 Rev A 12/1/2021 GCX Corp. Page 1 of 2



DU-GEM-0030-61 REV.A、HDW-0014-03、HDW-0014-24、HDW-0014-28、FST-0055-46 04BAGX4放入P-0007-54-10F內後裝入P-0002-AK1-01E



GEM-0030-60E/61E BAG00



標籤格式

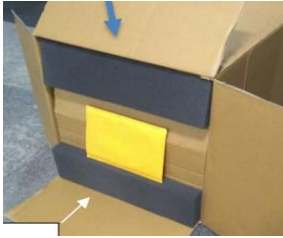


啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

版本：A6

Pyramids QC Final Inspection Standard

附件七



將零件包放置箱底P-0001-272-4-5531148D下面



將GEM-0030-61E SUB套入P-700140001Hx1pcs椅腳套入P-0007-20-160700001Hx4pcs放置P-0001-272-4-5531148D



隨後放入外箱P-0001-272-1-569569815B內並在LBL-0030-100A那側鋪上一張P-660660003G



P-0001-272-3-18651545D



在LBL-0030-100A那側插入P-0001-272-3-18651545D另一側插入P-0001-272-2-5652019D



P-0001-272-2-5652019D



將GEM-0030-61E SUB1裝廠供袋



並用P-660660003Gx2pcs包好



放入P-0001-272-3-18651545D凹槽內



將GEM-0030-60E/61E SUB2放入P-0001-272-2-5652019D那側後周圍擺



啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

版本：A6

Pyramids QC Final Inspection Standard

附件八



將PG--AIR CUSHIONx24pcs放入P-0001-272-6-1791294D後依照方向擺入GEM-0030-60E/61E



將GEM0030P12A、GEM0030P13B放入廠供袋後用P--660660003G各包一張放入指定位置



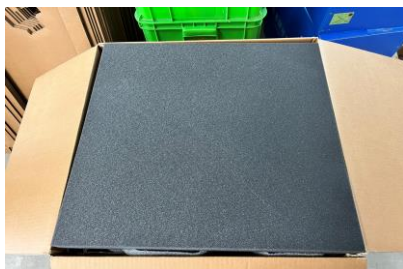


啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A6

附件九



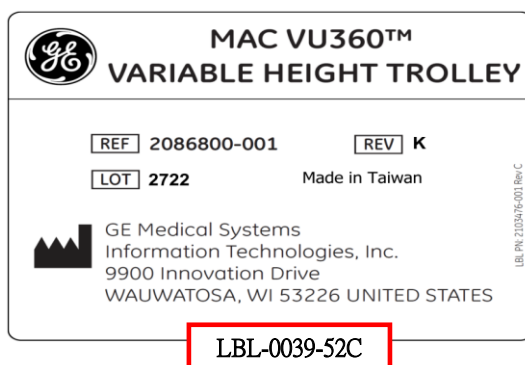
將P-0001-272-7-56056050G蓋在頂端後封箱



將LBL-0039-59A貼在外箱頂端位置



最後封箱貼上外箱標籤LBL-0039-52C後秤重並記錄於過磅單上，整齊排列於棧板PALLET-120X70上一板四箱。





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

WI-04A2-CG006-00784