



# 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： RS-0006-64D

品名： Roll Stand Kit w/Slide-In Mounting Plate

版本	變更日期	變更內容	變更者	審核
A1	2017/1/10	第一版	Richard	
A2	2019/4/25	修正P-0001-05C--A10692194B修改為P-0001-05C--1020668206A / LBL-0003-46改為B	Richard	
A3	2020/5/22	RSB-0004-07B 外箱貼紙至於中間 / RSB-0004-08D鎖附深度(HDW-0010-05)	Richard	
A4	2021/10/29	RSB-0004-07B 設變包裝	Richard	
A5	2021/12/10	客戶要求GAUGE檢驗RS-0004-22B	Richard	



# 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	Roll Stand Kit w/Slide-In Mounting Plate	PART NO. 品 號	RS-0006-64D
COLOR 顏 色	GCX LIGHT GREY (GCX GP-01)		

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	確認RS-0006-64D 每個成品是否都確認裝入指定位置(各一PCS)	附件二
2	目視	RS-0002-21檢查外觀有無污損，碰傷粉體不良	無
	手動	使用平台和厚薄規檢測(RS-0008-04B)，與平台間間隙不可超出0.01"	附件三
	手動	檢查(RS-0008-04B)作動是否正常	附件三
	目視	成品外觀顏色:比對色板 GCX-GP01(GCX Light Grey / PMS 427 / SHERWIN WILLIAMS HAT2-40111)	附件三
	目視/手動	檢驗RS0002K1D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	附件四
	目視	檢驗底部是否有貼上 LBL-0001-24A X 1PCS	附件四

零附件:

1	目視	RS-0006-64C BAG00內有HDW-0014-09 X 1PCS、EX-RSCLIPA X 2PCS、DU-RS-0006-64 REV B X 1PCS	附件一

包裝方式：準備外箱PKG-0001-05C / P-0001-05C--1020668206A,把RSB-0004-07B插入RS-0002-21包裝內(各1PCS),在把隔板PKG-0001-05C-1 / P-0001-05C--14141239D如圖二放入,在放入主箱,如圖一所示,放入RS-0006-64D所有成品箱,所有成品標籤都須朝上,左下角放入角紙P--050050185D,在下邊的空隙補滿PG--AIR CUSHION X 18PCS,最後封箱和貼上產品標籤及PO,將成品箱放至磅秤量出數據並寫在成品過磅單上





# 啟鑫科技/希馬頓科技

## 最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A5			
PART NAME 品 名	Roll Stand Kit w/Slide-In Mounting Plate	PART NO. 品 號	RS-0006-64D
COLOR 顏 色	GCX LIGHT GREY (GCX GP-01)		

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
3	目視	RSB-0004-07B檢查外觀有無污損和毛邊	無
	目視	確認所有的零件正確無漏，LBL-0003-46B位置無誤及是否貼上LBL-0001-24A	附件五
	手動	檢查 RSB-0004-07B，使用50 in-lb的扭力扳手確認組裝好的(FST-0018-82)螺絲 x 3pcs，在測試的時後螺絲不可再被轉動為合格	附件五
	手動	檢查RS0002M2B，使用治具"RSB0004G2A"(A-0020)測試管塞頭的尺寸符合GO 與 NO GO	附件六
	目視	檢查零件包黏貼於成品(HDW-0014-50) X 1PCS	附件六
4	手動	Ø2".00 GAUGE檢驗RS-0004-22B的直徑	附件一

零附件:

1	目視	RS-0006-64C BAG00內有HDW-0014-09 X 1PCS、EX-RSCLIPA X 2PCS、DU-RS-0006-64 REV B X 1PCS	附件一

包裝方式：準備外箱PKG-0001-05C / P-0001-05C--1020668206A,把RSB-0004-07B插入RS-0002-21包裝內(各1PCS),在把隔板PKG-0001-05C-1 / P-0001-05C--14141239D如圖二放入,在放入主箱,如圖一所示,放入RS-0006-64D所有成品箱,所有成品標籤都須朝上,左下角放入角紙P--050050185D,在下邊的空隙補滿PG--AIR CUSHION X 18PCS,最後封箱和貼上產品標籤及PO,將成品箱放至磅秤量出數據並寫在成品過磅單上





# 啟鑫科技/希馬頓科技

## 最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A5			
PART NAME 品 名	Roll Stand Kit w/Slide-In Mounting Plate	PART NO. 品 號	RS-0006-64D
COLOR 顏 色	GCX LIGHT GREY (GCX GP-01)		

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
5	目視 / 手動	RSB-0004-08D檢查外觀有無污損和毛邊	無
		目視確認組裝零件無漏裝	附件七
		使用治具從左至右，再由右至左滑動來檢測滑軌，確認背板無變形滑軌可順暢通過	附件七
		使用扭力扳手測試螺絲(FST-0015-54)是否確實鎖緊至40in-lb	附件七
		用手試拉拉釘三次檢查拉釘有無鬆脫或脫落	附件八
		檢測FST-0019-01B(YN)x2pcs是否達指定磅數150in-lb	附件八
6	目視	檢查RS-0001-23內容物是否正確，有：(RSC0001S11A) x 1pcs、(FST-0008-42) x2pcs、(FST-0010-48) x 2pcs、(RS0001P2C) x 1pcs	附件九

零附件:

1	目視	RS-0006-64C BAG00內有HDW-0014-09 X 1PCS、EX-RSCLIPA X 2PCS、DU-RS-0006-64 REV B X 1PCS	附件一

包裝方式：準備外箱PKG-0001-05C / P-0001-05C--1020668206A,把RSB-0004-07B插入RS-0002-21包裝內(各1PCS),在把隔板PKG-0001-05C-1 / P-0001-05C--14141239D如圖二放入,在放入主箱,如圖一所示,放入RS-0006-64D所有成品箱,所有成品標籤都須朝上,左下角放入角紙P--050050185D,在下邊的空隙補滿PG--AIR CUSHION X 18PCS,最後封箱和貼上產品標籤及PO,將成品箱放至磅秤量出數據並寫在成品過磅單上





# 啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A5

附件一

HDW-0014-09 X 1PCS



EX-RSCLIPA X 2PCS



RS-0006-64C BAG00



DU-RS-0006-64 REV B X 1PCS



先行確認檢具直徑為2.00"  
必須要能放入手把的孔徑中

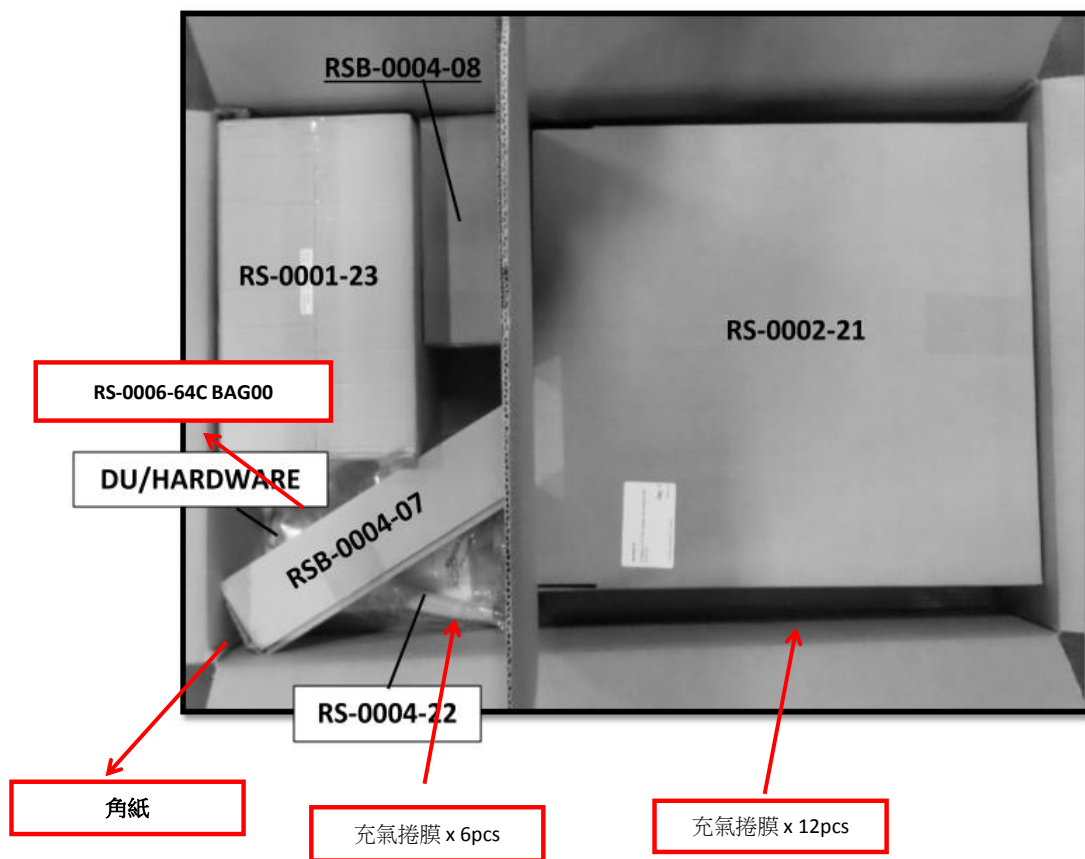


# 啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A5

附件二







# 啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

版本：A5

Pyramids QC Final Inspection Standard

## 附件三



使用平台和厚薄規檢測(RS-0008-04B)，與平台間間隙不可超出0.01"



用手測試(RS-0008-04B)輪子是否正常滾動及是否可 360度旋轉，如無法正常滾動及360度旋轉 皆為不良品，不良品需做隔離。再用手測試煞車，是否可固定輪子使輪子不滾動，如使用煞車輪子還可正常滾動為不良品，不良品需做隔



成品外觀顏色:比對色板 GCX-GP01(GCX Light Grey / PMS 427 / SHERWIN WILLIAMS HAT2-40111)

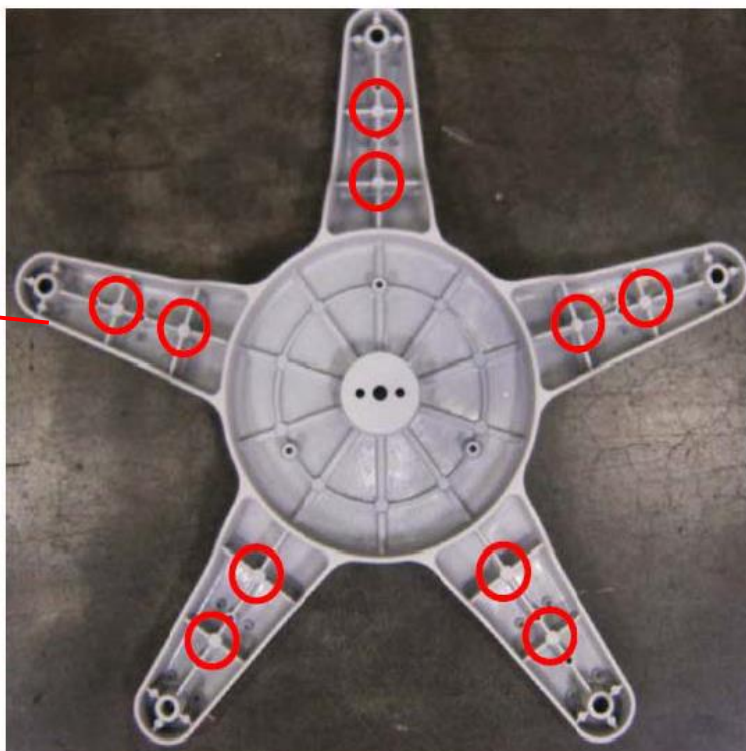


# 啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

版本：A5

Pyramids QC Final Inspection Standard

## 附件四



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





# 啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A5

## 附件五



1.25"



FST-0028-30SS/76/79 04BAG

(FST-0028-30SS/76/79 04BAG) 內有  
(FST-0028-30SS)、(FST-0028-76)、(FST-0028-79) 各 1pc

LBL-0003-46B位置無誤



不可以擋到，每批訂單需整批性固定位置



使用50 in-lb的扭力扳手確認組裝好的(FST-0018-82)螺絲 x 3pcs，  
在測試的時後螺絲不可再被轉動為合格



# 啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

版本：A5

Pyramids QC Final Inspection Standard

## 附件六



GO端TEST，  
使用治具"RSB0004G2A"測試  
管塞頭須可以放置底並貼平



NO GO端TEST  
使用治具"RSB0004G2A"測試  
管塞頭無法放置最底並產生間隙



HDW-0014-50



檢查零件包黏貼於成品(HDW-0014-50) X 1PCS

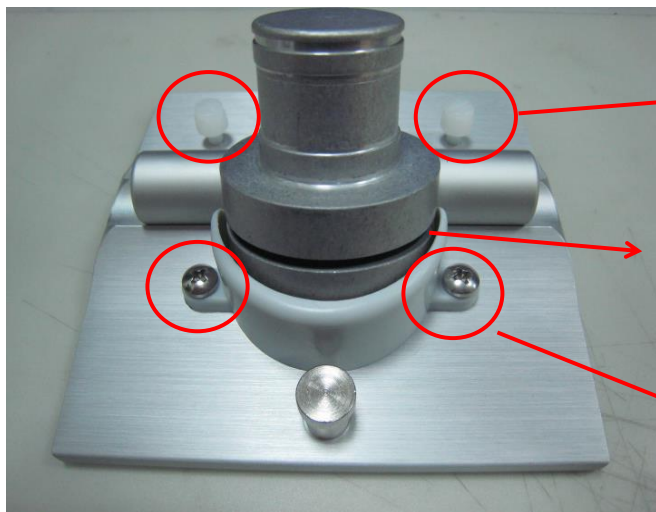


# 啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

版本：A5

Pyramids QC Final Inspection Standard

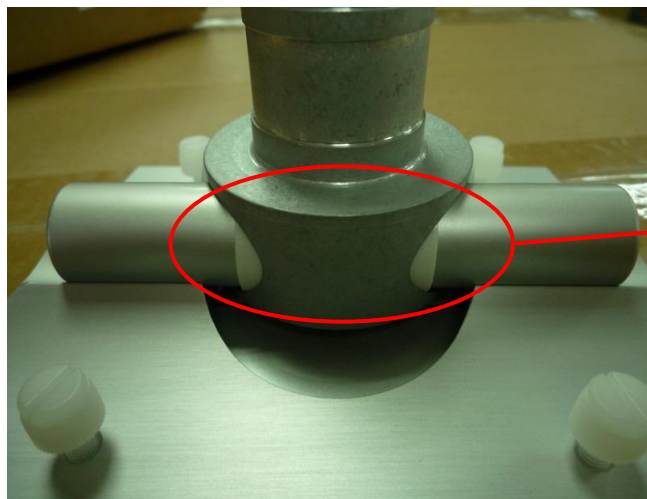
## 附件七



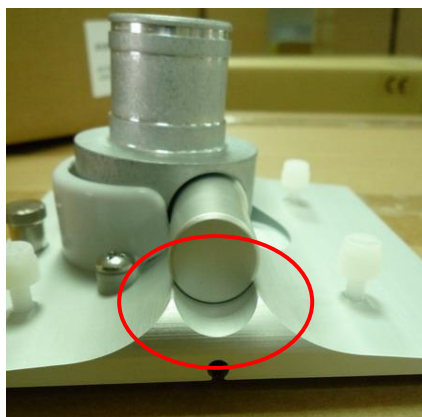
確實組裝上兩個(HDW-0010-05)  
注意尼龍螺絲(HDW-0010-05)必須要完全鎖入，螺絲  
頭端的底部必須要輕輕碰觸到背板，不可過度用力鎖緊至背板

確實組裝上SBR發泡橡膠墊片 (RSB0002S1C)

兩個螺絲(FST-0012-15)鎖上塑膠半圓環 (RSB0002P2A)



鋁棒(BAR-4L3A)兩邊各套入尼龍墊圈(RSB-0003-91)



鋁目視確認各零件無漏裝:  
\*翻轉180度中間有一個調整螺絲  
(FST-0015-54)無漏裝  
\*鋁棒(BAR-4L3A)確實與背板  
(RSB0003B6C)貼緊無間隙



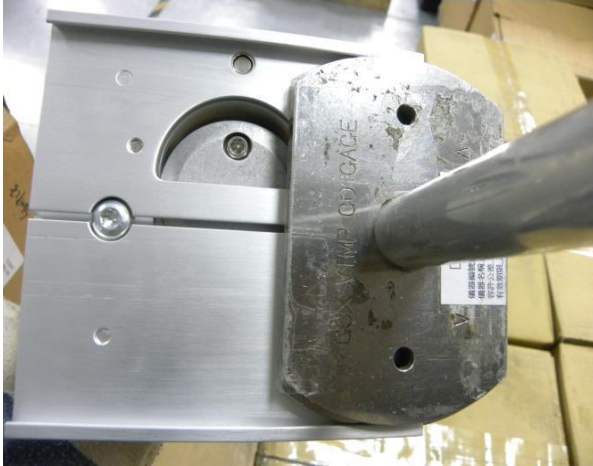


# 啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

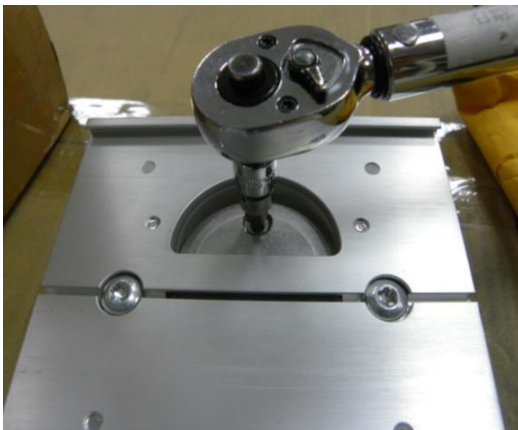
Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A5

## 附件八



使用治具從左至右，再由右至左滑動來檢測滑軌，確認背板無變形滑軌可順暢通過  
用手試拉拉釘三次檢查拉釘有無鬆脫或脫落



使用扭力扳手測試螺絲(FST-0015-54)是否確實鎖緊至40in-lb  
檢測FST-0019-01B(YN)x2pcs是否達指定磅數150in-lb

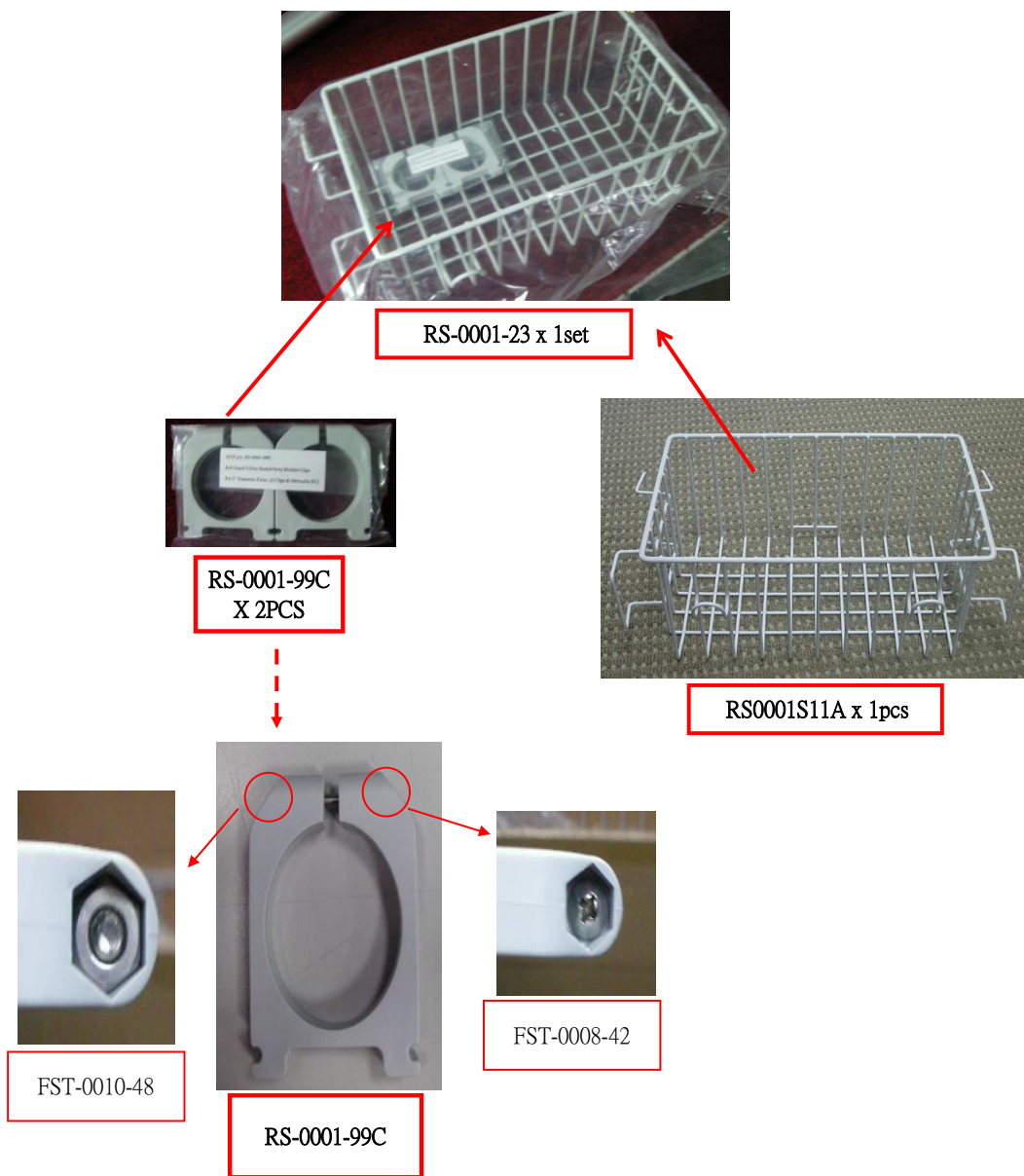


# 啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

版本：A5

Pyramids QC Final Inspection Standard

## 附件九







# 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