



# 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： RST-0007-70

品名： VHRC RS Base Sub, All Locking Casters

版本	變更日期	變更內容	變更者	審核
A1	2015/2/30	第一版	Bruce	
A2	2017/6/30	變更測試RST0007S2A標準	Bruce	
A3	2018/8/13	客戶設變，FST-0028-25變更材質為SS、FST-0024-45 變更為染黑	ANGELA	
A4	2019/6/3	增加LBL-0001-24位置	ANGELA	
A5	2020/2/13	補充棧板資訊	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	VHRC RS Base Sub, All Locking Casters	PART NO. 品 號	RST-0007-70
COLOR 顏 色	GCX Central Office White (GCX WP-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
外觀	目視	RST-0007-70成品依照啟鑫外觀檢驗通則檢驗	無
輪子位置	目視	目視檢查四支腳的輪子位置與功能性是否正確	附件一
EPE墊片	目視	檢查腳踏板RST0007S2A與椅腳RS0003M5A中間是否有EPE墊片	2-1
磅數	扭力板手	使用100磅扭力板手，鎖緊測試四顆FST-0055-02(YN)螺絲是否達指定磅數	2-2
貼紙	目視	檢查腳踏板上是否有LBL-0001-62標籤及是否與指定位置貼上LBL-0001-24	2-3
輪子	厚薄規、平台	使用0.2mm厚薄規，放置於平台上檢視四個輪子是否有間隙	2-4
腳踏板	目視	抬起RST0007S2A腳踏板測試鬆緊度，以可以順利作動；但放開"會"自然垂下為原則，左右搖晃不可有過大間隙	2-5

零附件:


包裝方式：在外箱P-0003-96--627621318A內，預先放入兩個立體隔板P-0003-96--6636745D.將成品RST-0007-70 SUB反置放入，四支腳對齊隔板P-0003-96--6636745D的凹陷處。最後在左右兩側再放入兩個立體隔板，封箱後，側邊貼上產品標籤及透明PO，並過磅，並將結果記錄於紀錄單中，每十箱疊上棧板.棧板為PALLET-140X70 (一棧板10入)





# 啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

版本：A5

Pyramids QC Final Inspection Standard

附件一



檢驗項目:

1. 椅腳的輪子應為RS-0008-21x4pcs(煞車輪)
2. 轉動輪子測試是否可平順滾動
3. 轉動方向機構測試是否作動正常
4. 按下機構，測試輪子方向是否完全停止旋轉；同時輪子也一樣停止滾動



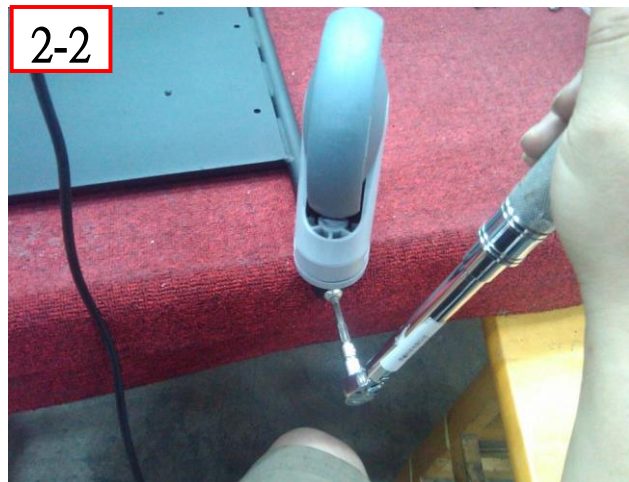


# 啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

版本：A5

Pyramids QC Final Inspection Standard

附件二



左右搖晃不可有過大  
間隙





# 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