



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： RFS-0001-60

品名： RF Surgical L&D Detector Roll Stand

版本	變更日期	變更內容	變更者	審核
A1	2014/8/11	第一版	Bruce	
A2	2014/11/27	新增檢驗項目	Bruce	



啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A2			
PART NAME 品 名	RF Surgical L&D Detector Roll Stand	PART NO. 品 號	RFS-0001-60
COLOR 顏 色	RF SURGICAL GRAY (GP-22)		

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	將RFS0001K1A依啟鑫外觀檢查通則判定。檢查RFS0001K1A背面，標示的所有頂針特徵，其周圍不得有割手毛邊和銳角。	附件一
2	目視 / 扭力扳手	FST-0018-11使用80LB扭力扳手鎖緊。在指定位置貼上周次標籤LBL-0001-24A X 1PCS。將RS-0008-64 X5PCS裝入RFS0001K1A。	附件一
3	目視 / 治具	再用手測試煞車，固定輪子使輪子不滾動。並使用0.01"的厚薄規測試，不可穿過其中任何一輪，檢驗完清潔外觀。	附件一
4	目視 / 治具	使用治具"A-0200"，檢驗RFS-0001-25前端錐度管塞頭的尺寸，GO端需可以完全貼平至底。NO GO端則無法貼底應有間隙產生。	附件二
5	目視 / 扭力扳手	使用50LB的扭力版手確認組裝好的3顆自攻螺絲應不可再被轉動為合格。把FST-0028-30SS用手鎖入到耐落位置即可。	附件二
6	目視	LBL-0061-05 貼紙位置距離頂端1/2"	附件二
7	目視	將HDW-0014-50 X1PCS折成長條狀後使用纖維膠帶貼在RFS-0001-25底部錐度管塞頭的那側。	附件二

零附件:

1	目視	零件包RFS-0001-60 BAG00內有:RFS0001P1A X2PCS、HDW-0014-09 X1PCS、WS0001K5A X1PCS、HDW-0014-17 X1PCS、DU-RFS-0001-60 REV.A X1PCS	附件四

包裝方式：將RFS-0001-25 SUB斜插入RFS-0001-22 SUB內。然後套上P-0001-05C--14141239D後放入P-0001-05C--A10692194B內，在左上角放入P--050050185D。先放入RFS-0001-60 BAG00，再放入RFS-0001-23。將RFS-0001-24 (T)、RSB-0004-03B放入指定位置。將RFS-0001-25、RFS-0001-22放入指定位置。在上方放入PG--AIR CUSHION x18pcs，需折放整齊。最後封箱完後貼上產品標籤與透明PO並且秤重並記錄於過磅單上。



WI-04A2-CG006-00552



啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A2			
PART NAME 品 名	RF Surgical L&D Detector Roll Stand	PART NO. 品 號	RFS-0001-60
COLOR 顏 色	RF SURGICAL GRAY (GP-22)		

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	使用40磅扭力扳手測試螺絲(FST-0015-54)是否確實鎖緊。檢查兩側需各有1PCS的尼龍襯套(RSB-0003-91)。	附件三
9	目視	檢查SBR發泡橡膠墊片(RSB0002S1C)確實塞入RSB0002K1C的夾縫內。注意尼龍螺絲(HDW-0010-05)需齊平於背板 (RSB0003B6C-1)面而不可凸出	附件三
10	目視	確認所有組件有無短少和氣泡袋保護；外觀照啟鑫通則檢驗。	附件五

零附件:

包裝方式：將RFS-0001-25 SUB斜插入RFS-0001-22 SUB內。然後套上P-0001-05C--14141239D後放入P-0001-05C--A10692194B內，在左上角放入P--050050185D。先放入RFS-0001-60 BAG00，再放入RFS-0001-23。將RFS-0001-24 (T)、RSB-0004-03B放入指定位置。將RFS-0001-25、RFS-0001-22放入指定位置。在上方放入PG--AIR CUSHION x18pcs，需折放整齊。最後封箱完後貼上產品標籤與透明PO並且秤重並記錄於過磅單上。



WI-04A2-CG006-00552



啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

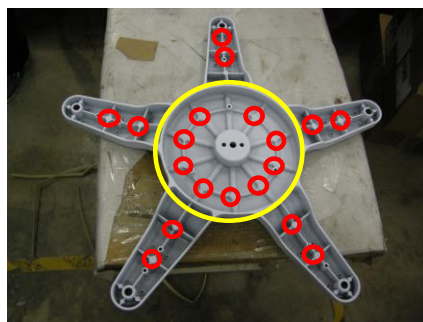
Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A2

附件一



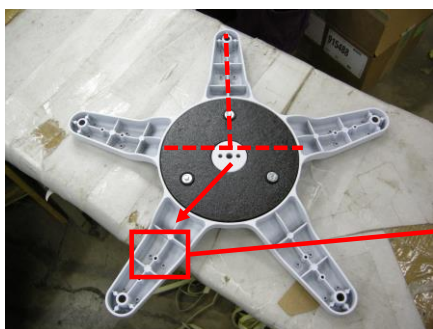
將RFS0001K1A依啟鑫外觀檢
查通則判定



檢查RFS0001K1A背面，標示的所有
頂針特徵，其周圍不得有割手



FST-0018-11使用80LB扭力板手鎖緊



在指定位置貼上周次標籤LBL-
0001-24A X 1PCS



將RS-0008-64 X5PCS裝入RFS0001K1A再用
手測試煞車，固定輪子使輪子不滾動



成品使用平台作平整度檢驗，並使用0.01"
的厚薄規測試，不可穿過其中任何一輪

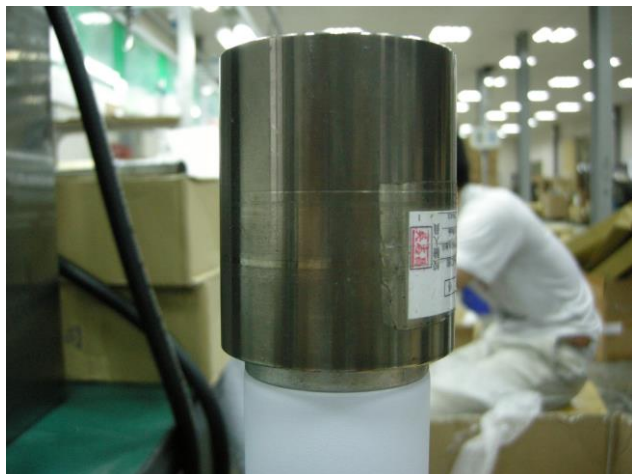


啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

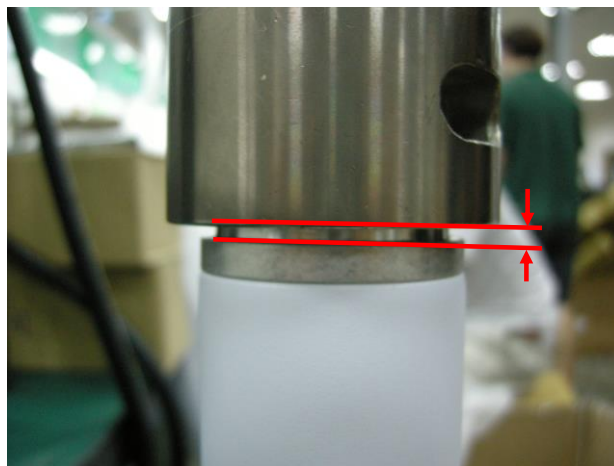
Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A2

附件二



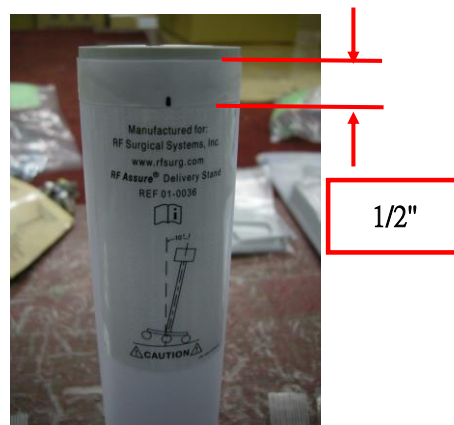
GO端需可以完全貼平至底



NO GO端則無法貼底應有間隙產生



使用50LB的扭力扳手確認組裝好的3顆
自攻螺絲應不可再被轉動為合格



LBL-0061-05 貼紙位置距離頂端1/2"



FST-0028-76 X1PCS

FST-0028-79 X1PCS



將HDW-0014-50 X1PCS折成長條狀後使用纖維膠帶
貼在RFS-0001-25底部錐度管塞頭的那側。

把FST-0028-30SS用手鎖入到耐落位置



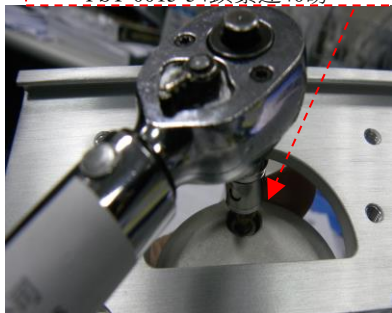
啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

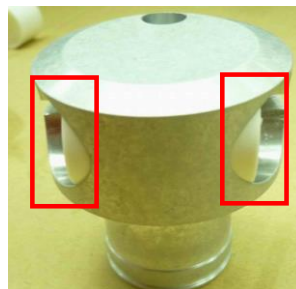
版本：A2

附件三

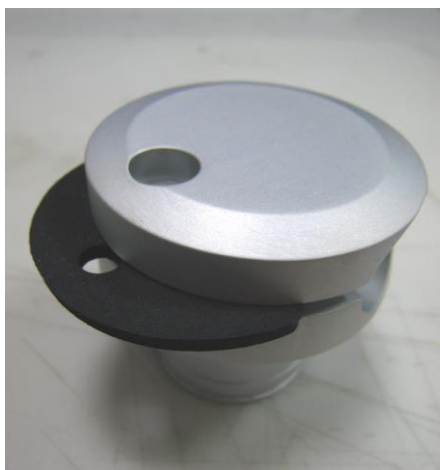
FST-0015-54鎖緊達40磅



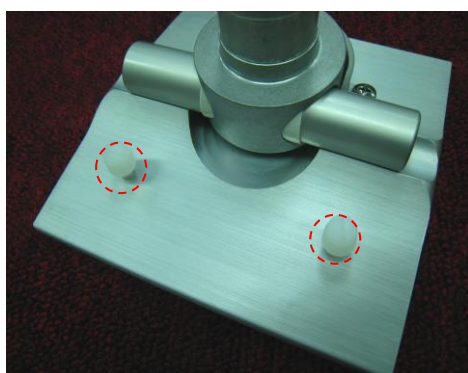
使用40磅扭力扳手測試螺絲(FST-0015-54)是否確實鎖緊



檢查兩側需各有1PCS的尼龍襯套(RSB-0003-91)



檢查SBR發泡橡膠墊片(RSB0002S1C)確實塞入
RSB0002K1C的夾縫內



尼龍螺絲(HDW-0010-05)螺絲
不可凸出於背板(RSB0003B6C-1)



注意尼龍螺絲(HDW-0010-05)需齊平於背板 (RSB0003B6C-1)
面而不可凸出



啟鑫科技/希馬頓科技
最終檢驗規範

版本：A2

Pyramids QC Final Inspection Standard

附件四



RFS0001P1A X2PCS



WS0001K5A X1PCS



HDW-0014-17 X1PCS



HDW-0014-09 X1PCS



DU-RFS-0001-60 REV A

DU-RFS-0001-60 Rev A 6/3/14 GCX Corp Page 1 of 5





RFS-0001-60 BAG00



啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

版本：A2

Pyramids QC Final Inspection Standard

附件五





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