



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： SON-0008-10

品名： SONOSITE FC1 HEAD ASSEMBLY

版本	變更日期	變更內容	變更者	審核
A1	2015/6/20	第一版	Neil	
A2	2019/12/30	增加測試內容	Bruce	
A3	2020/12/4	SON0008P4設變為A版	Bruce	



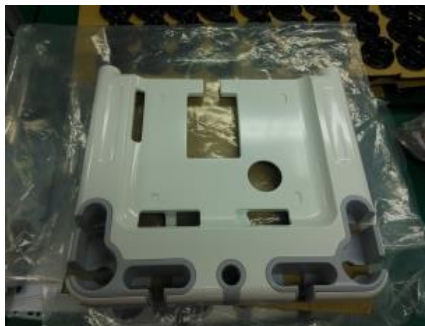
啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

PYRAMIDS

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A3			
PART NAME 品 名	SONOSITE FC1 HEAD ASSEMBLY	PART NO. 品 號	SON-0008-10
COLOR 顏 色	Sonosite Gloss White (GCX-WP16)		

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,粉體不良.	無
2	手動	搖晃成品確認磁鐵不會搖晃與發出異音	無
3	扭力扳手	檢查, FST-0051-05 x 8PCS是否為10in-lbs、FST-0053-22 x 4PCS是否為25in-lbs和FST-0051-24 x 4PCS 是否為10in-lbs	1-1
4	目視	SON0008P2_4、SON0008P3_4和SON0008P4A裝入SON0008M1_9相對應的特徵上,組裝時需注意塑膠件要和SON0008M1_9貼和,不可以有蹺曲或是縫隙產生	1-2
		所有卡榫位置必須正確卡入到定位, SON0008P4A廠供的塑膠隔板插回槽內	
5	目視	檢查FST-0055-42x2pcs需和SON0008M2_2內徑切齊,不可突出	1-3
6	扭力扳手	檢查FST-0053-24x4PCS, 是否使用20磅的扭力扳手鎖緊	1-4

零附件:

包裝方式：將檢驗完畢的SON-0008-10清潔外觀裝入PE袋內，將隔板P-0001-196-982606D先裝入內箱P-0001-196-609606179A上，再蓋上隔板P-0001-196-1079506D於前一隔板上方，之後再將完成的成品置於兩隔板形成的空間中，最後放上上隔板P-0001-196-601688D，封箱，將成品箱放至磅秤並把數據記入在過磅單上





啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

PYRAMIDS

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A3			
PART NAME 品 名	SONOSITE FC1 HEAD ASSEMBLY	PART NO. 品 號	SON-0008-10
COLOR 顏 色	Sonosite Gloss White (GCX-WP16)		

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
7	目視	檢查LBL-0008-95B是否貼於指定的位置上	1-5
8	目視	檢查SON0008M2_2缺口朝向SON0008S6_8FST-0055-42 x 2PCS鎖入的位置再缺口的左右兩側	1-6
9	治具	將治具移動後卡住SON0008S6上的小孔處治具上藍色的柱塞會鎖定住，並確認治具穩固的固定在SON0008S6為合格，最後檢查是否刮傷成品。	2-1
10	治具 / 拉力機	拉力機勾住治具前端把手處，並保持垂直上拉紀錄治具分離時的力量合格數值為:5.2 - 8.5 LB，最後檢查是否刮傷成品。	2-2
11	目視	檢查外箱標籤是否為LBL-0008-90B	附件二
12	CMM / Calipers	參照客戶文件(SON-0006-20_INSP) 量測尺寸	附件三

零附件:

包裝方式：將檢驗完畢的SON-0008-10清潔外觀裝入PE袋內，將隔板P-0001-196--982606D先裝入內箱P-0001-196--609606179A上，再蓋上隔板P-0001-196--1079506D於前一隔板上，之後再將完成的成品置於兩隔板形成的空間中，最後放上上隔板P-0001-196--601688D，封箱，將成品箱放至磅秤並把數據記入在過磅單上





啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

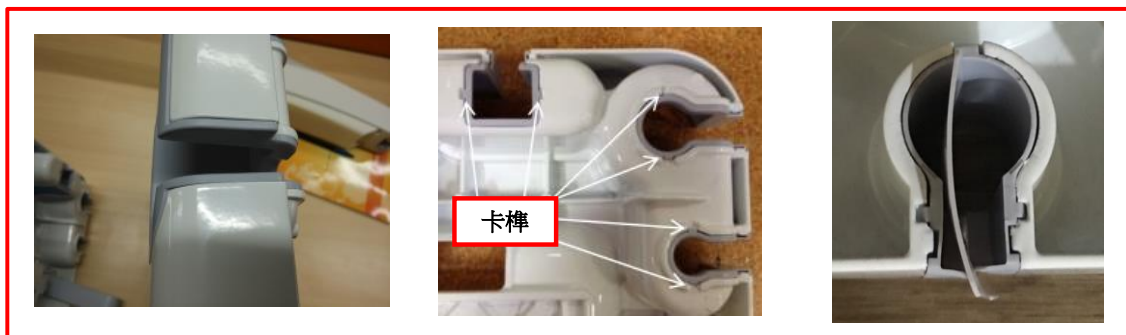
版本：A3

Pyramids QC Final Inspection Standard

附件一



1-1



1-2



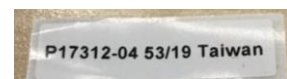
1-3



1-4



1-5



1-6

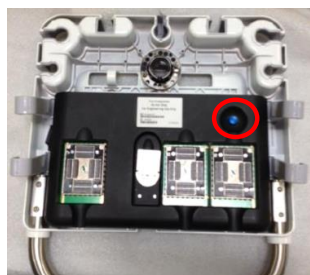
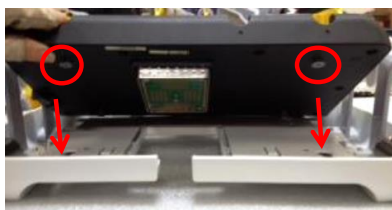


啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

版本：A3

Pyramids QC Final Inspection Standard

附件二



2-1

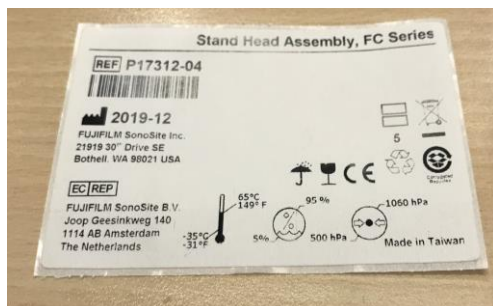


客供底座



合格數值為:5.2 - 8.5 LB

2-2



LBL-0008-90B

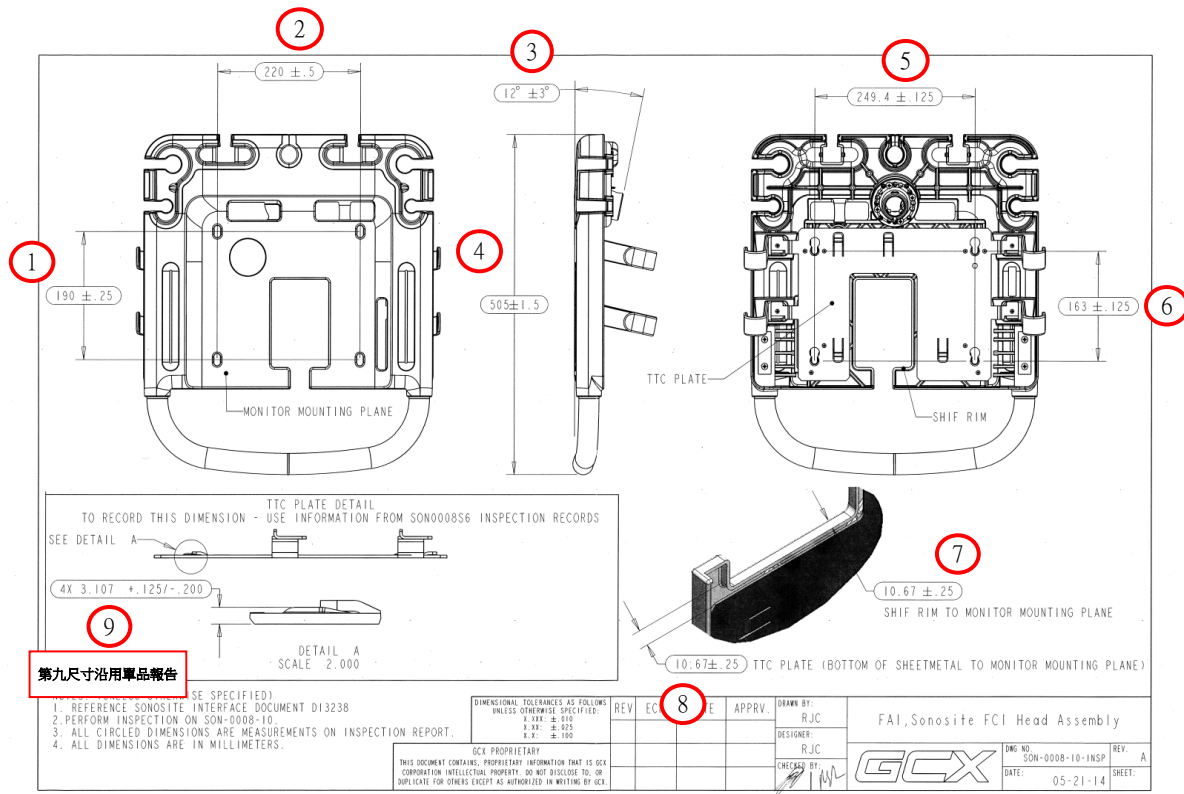


啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

版本：A3

Pyramids QC Final Inspection Standard

附件二





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