



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-0002-21

品名： 21"Base w/4" Twin (all Locking) 10-LBCW

版本	變更日期	變更內容	變更者	審核
A1	2015/10/15	第一版	ANGELA	
A2	2020/3/2	設變，原RS-0008-03 變更為B版、RS-0008-04 變更為B版	ANGELA	
A3	2022/1/25	增加外箱包裝照片及說明	ANGELA	



啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A3			
PART NAME 品 名	21"Base w/4" Twin (all Locking) 10-LBCW	PART NO. 品 號	RS-0002-21
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	檢查外觀有無污損，碰傷粉體不良	1-1
2	厚薄規	使用平台檢測(RS-0008-04B)，與平台間的間隙不可超出0.01"	1-2
3	目視	檢查(RS-0008-04B)作動是否正常	1-3
4	目視	成品外觀顏色:比對色板	1-4
5	目視	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	附件二
		檢驗底部是否有貼上 LBL-0001-24 X 1PCS	
6	目視	單出GCX-TWN時，棧板擺放方式是否正確	附件三

零附件:

包裝方式：

使用原先包裝RS0002K1D的PE袋包裝，將袋口折起後在貼上膠帶，再將成品與一片舒美多(P--660660003G)，放置於外箱(P-0010-01--565545150B)內舒美多需放於粉體側，以保護粉體面，最後在箱子上輪子對應的面上貼上產品標籤及透明PO，封箱，以辨識方向，9入/箱，外箱(P-0010-01(OUTER)-1475756B)，側邊貼上產品標籤及透明PO

*如單出GCX-TWN 紙箱封口為十字封，底部也相同





啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

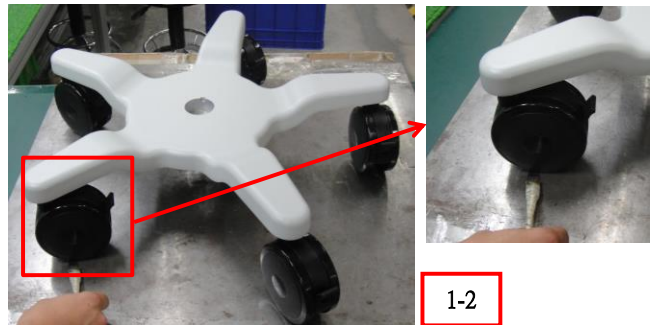
Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A3

附件一



1-1



1-2



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，不良品需做隔離。

1-3



1-4

GCX Light Grey / PMS 427 / SHERWIN WILLIAMS HAT2-40111



啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

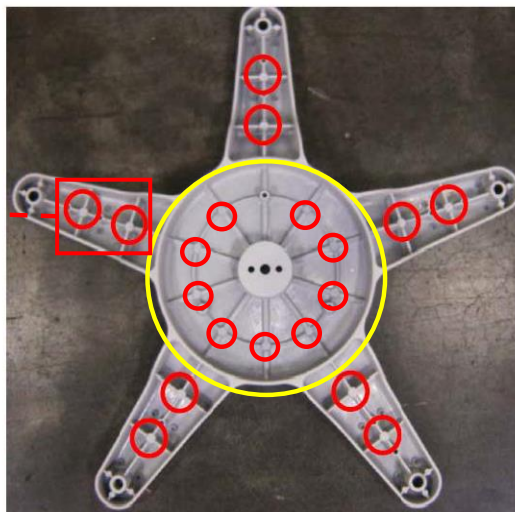
版本：A3

Pyramids QC Final Inspection Standard

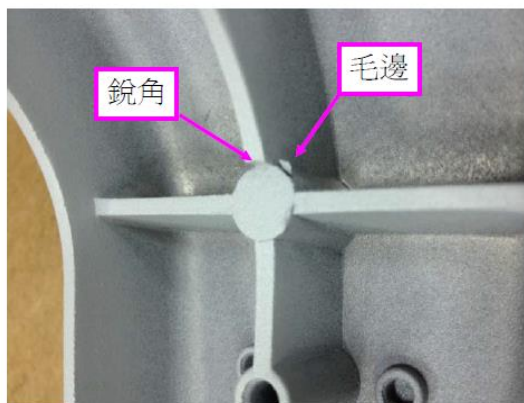
附件二



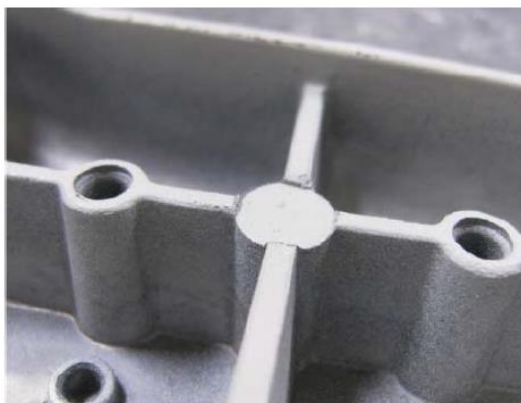
LBL-0001-24



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



頂針特徵周圍有毛邊(NG)



頂針特徵周圍無毛邊(OK)



啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

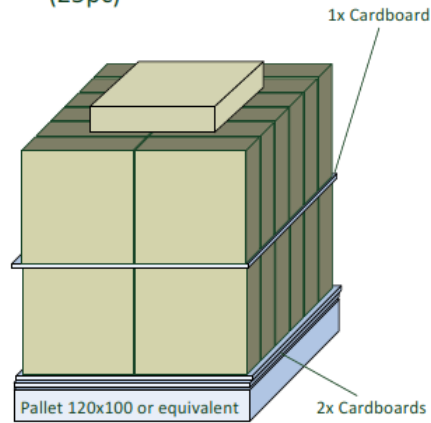
版本：A3

Pyramids QC Final Inspection Standard

附件三



21" base with
counter weight
(25pc)



單出GCX-TWN 棧板疊法：
一板共25set
擺放方式為 12 set、12set、1set
最底部隔板須為2張(P--PALLET PAD-120110D)
12set 後應擺上專用隔板(P--BASE PAD--11598D)



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