



# 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： FC-0002-69B

品名： POST MOUNT FOR FETAL MONITOR. SCREEN

版本	變更日期	變更內容	變更者	審核
A1	2017/12/26	第一版	Philip	
A2	2019/5/3	設變B版	Philip	



# 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	POST MOUNT FOR FETAL MONITOR. SCREEN	PART NO. 品 號	FC-0002-69B
COLOR 顏 色	CLEAR ANODIZE		

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,撞傷,缺料,黑點,粉體不良	3-1
2	手動	檢測PIN(WM0029M25A)與螺帽(FST-0028-73)接合是否牢固	4-1
3	治具	檢查(WS0001X5A)上的標籤是否貼於指定位置, (LBL-0003-01)高度須在1"、(LBL-0001-07B)高度須在0.25"	3-2
4	扭力扳手	使用扭力扳手轉動測試FST-0015-68 x 2pcs至指定23in-lb	3-3
5	扭力扳手	使用扭力扳手轉動測試FST-0024-29 至指定35in-lb	3-4
6	治具	拉釘作動與滑軌作動正常 / HDW-0010-05 x 4pcs必須要完全鎖入, 螺絲頭端的底部必須要輕碰觸到背板, 不可過度用力鎖緊至背板	5-1
7	目視	檢查ME-0031-13 SUB和ME-0031-18D垂直呈90度	5-2

零附件:

1	目視	FC-0002-69B BAG00 零件包內含有: HDW-0014-09 X1pcs	2-3
		(FLP-0002-99 BAG01) FST-0052-35(bN) X 4PCS、FST-0052-39(bN) X 4PCS、FST-0052-60P(bN) X 4PCS	1-1
		(FLP-0002-99 BAG02) FST-0052-43P(bN) X 4PCS、FST-0052-45P(bN) X 4PCS、FST-0052-47P(bN) X 4PCS	1-2
		(FLP-0002-99 BAG03)HDW-0011-48 X 4PCS、HDW-0011-41 X 4PCS	1-3

包裝方式：將成品FC-0002-69B裝入PE袋(P-0007-20--16070000)。FC-0002-69B BAG00放入內盒(P-0002 R49--357205157A)，放入FC-0002-69B於FC-0002-69B BAG00上方。內盒左上角貼上產品標籤、序號標籤。將FC-0002-69B放入外箱(P-0001-148--486324756B)，8入一箱。外箱左上角貼上產品標籤、序號標籤。進行秤重的動作，並將數據紀錄於成品過榜單。





# 啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

PYRAMIDS

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A2			
PART NAME 品 名	POST MOUNT FOR FETAL MONITOR. SCREEN	PART NO. 品 號	FC-0002-69B
COLOR 顏 色	CLEAR ANODIZE		

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	檢查LBL-0001-24是否貼於指定位置	5-3
9	目視	檢查TILT CLAMP位置鎖上(WM-0017-92) )細牙鎖扣位置置中一致	5-4
10	目視	檢查WMM0001B1B和ME0031P4A垂直呈90度	5-5
11	目視	檢查FC-0002-69B底部特徵和拉釘是否連成一直線	5-6
12	目視	檢查FST-0016-61 X4pcs是否齊平	6-1

零附件:

		(FLP-0002-99 BAG04)FST-0052-30(bN) X 4PCS 、 FST-0052-59P(bN) X 4PCS	2-1
		DU-FLP-0002-17 Rev D X 1PCS 、 FLP0001S9B X1PCS	2-2

包裝方式：將成品FC-0002-69B裝入PE袋(P-0007-20--16070000)。FC-0002-69B BAG00放入內盒(P-0002 R49--357205157A)，放入FC-0002-69B於FC-0002-69B BAG00上方。內盒左上角貼上產品標籤、序號標籤。將FC-0002-69B放入外箱(P-0001-148--486324756B)，8入一箱。外箱左上角貼上產品標籤、序號標籤。進行秤重的動作，並將數據紀錄於成品過磅單。





# 啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

版本：A2

Pyramids QC Final Inspection Standard

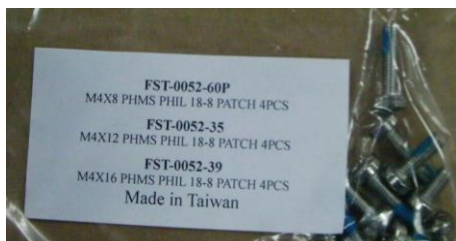
## 附件一



**FST-0052-35(bN) X4PCS**



**FST-0052-39(bN) X 4PCS**



**FLP-0002-99 BAG01**

**1-1**



**FST-0052-60P(bN) X 4PCS**



**FST-0052-43P(bN) X 4PCS**



**FST-0052-45P(bN) X 4PCS**



**FLP-0002-99 BAG02**

**1-2**



**FST-0052-47P(bN) X 4PCS**



**HDW-0011-48 X 4PCS**



**FLP-0002-99 BAG03**

**1-3**



**HDW-0011-41 X 4PCS**

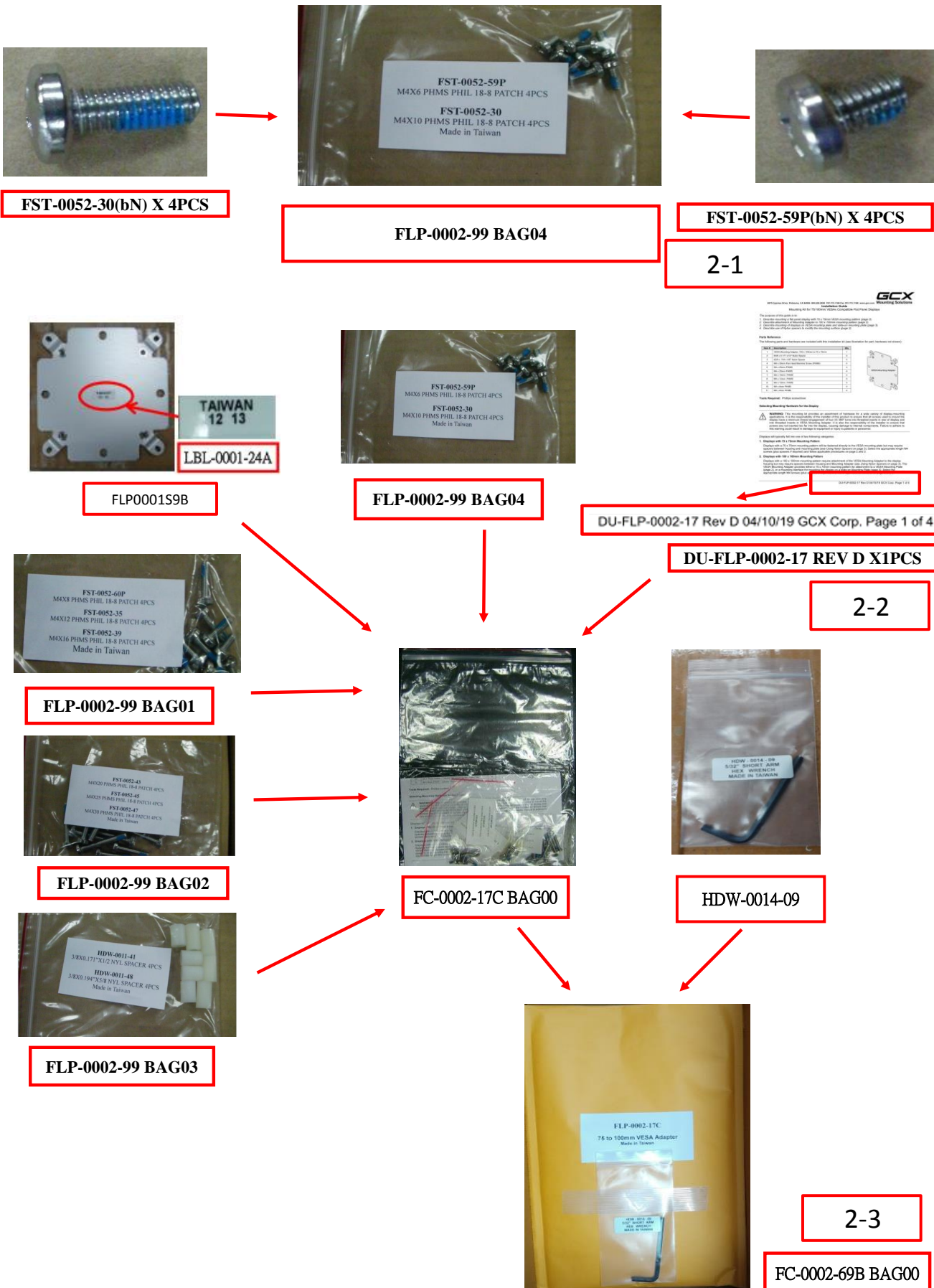


# 啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

版本：A2

Pyramids QC Final Inspection Standard

## 附件二







# 啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

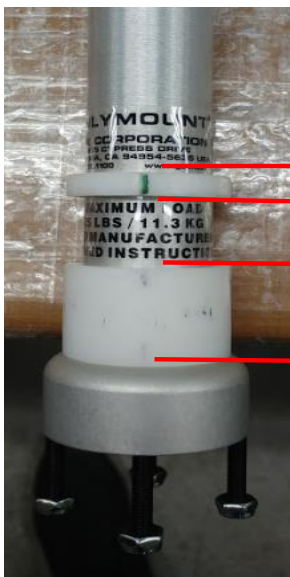
版本：A2

Pyramids QC Final Inspection Standard

附件三



3-1



0.25"

1"



LBL-0001-07B

LBL-0003-01

3-2



3-3



3-4

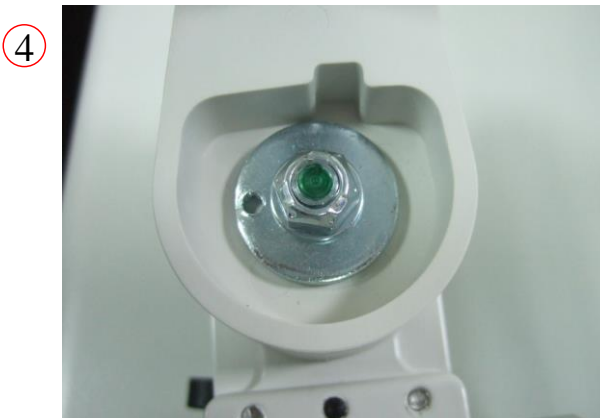


# 啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

版本：A2

Pyramids QC Final Inspection Standard

## 附件四



### 說明

1. 將扭力扳手設定為20 in/lbs(圖一)
2. 將扭力扳手置入FST-0028-73螺帽內，水平反時針方向將locknut旋鬆。(圖二)
3. 當扭力扳手卡嗒聲產生時(圖三)，而locknut沒被旋鬆，表示此時的產品ok。反之如果locknut很容易被旋鬆，且沒有卡嗒聲產生時，表示此時的產品NG。
4. 產品合格後，是否有在固定螺帽(FST-0028-73)上塗上綠色的合格記號。

4-1

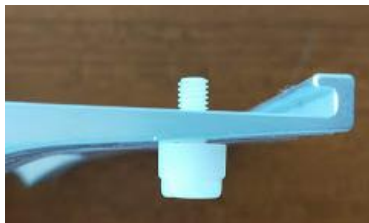


# 啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

版本：A2

Pyramids QC Final Inspection Standard

## 附件五



HDW-0010-05 x 4pcs必須要完全鎖入，  
螺絲頭端的底部必須要輕碰觸到背板，  
不可過度用力鎖緊至背板

治具檢測背板尺寸滑行通過，拉釘作  
動正常不可鬆脫

5-1



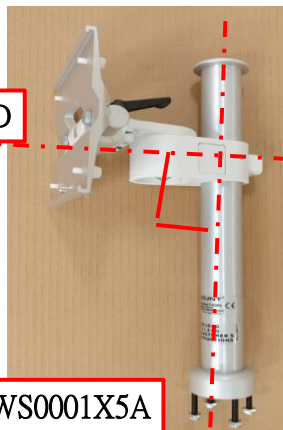
5-3



檢查WMM0001B1B和ME0031P4A  
垂直呈90度

5-5

ME-0031-18D



WS0001X5A

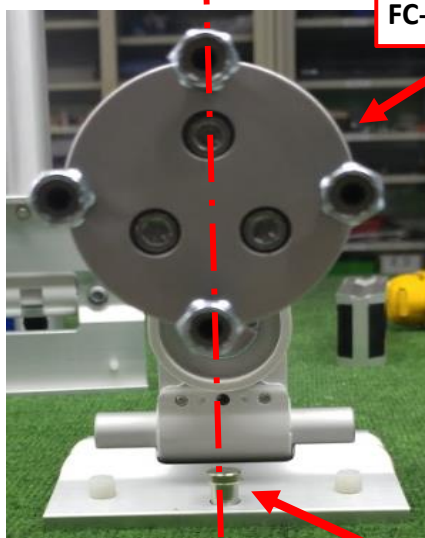
WS0001X5A和ME-0031-18D目視垂直  
呈90度

5-2



5-4

FC-0002-69B底部特徵



FC-0002-69B底部特  
徵和拉釘是否連成一  
直線

拉釘

5-6





# 啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A2

附件六



6-1



# 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