



# 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： WS-0002-101

品名： PYR Smart Sub for WS-0002-99 back end

版本	變更日期	變更內容	變更者	審核
A1	2014/10/23	第一版	Bruce	



# 啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A1			
PART NAME 品 名	PYR Smart Sub for WS-0002-99 back end	PART NO. 品 號	WS-0002-101
COLOR 顏 色	Central office white		

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	外觀檢驗項目:依照啟鑫外觀檢驗通則規範檢驗,確認鋁底板(XT-SLIDE2D)是否鎖入四顆止附螺絲(FST-0024-77),和泡棉墊(WS0001P9C)是否貼在WS0001S7F內側	1-1
2	目視	調整止附螺絲(FST-0024-77)凸出底部0.16"~0.18"	1-1
3	目視	FST-0024-19之鎖入狀態與FST-0044-72之壓pin必須齊平於底板XT-SLIDE2D	1-2
4	扭力扳手	以扭力扳手檢測, FST-0024-19 x 4pcs塗上止滑膠後能夠反向承受90lbs之扭力	1-3
5	目視	要確認WS-0002-99左右兩邊盤型墊片(FST-0030-10)較平的一端要面向WS0001S7F-AW的面	1-4
6	目視	將組裝的WS0001M2A(NEW)由成品取下,檢查裝於螺母側的零件上有加工30條記	1-5

零附件:

1	目視	零件包WS-0002-101 BAG00內有:FST-0015-54 x4pcs、WS0001P3Ax2pcs	附件二

包裝方式：1.清潔組裝成品,將成品包裝入氣泡袋內.2.將成品放入內盒內.3.每一個外箱裝入20PCS的成品.4.外箱左上角貼上產品標籤



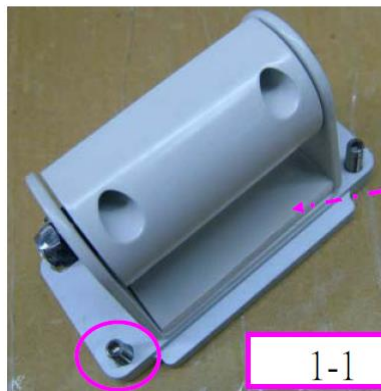


# 啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

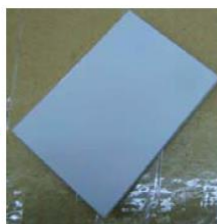
Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A1

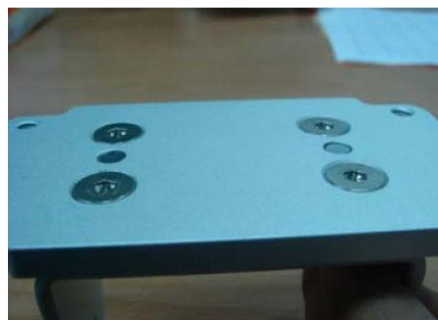
附件一



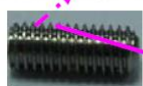
1-1



WS0001P9C



1-2



調整止附螺絲(FST-0024-77)凸出底部0.16"~0.18"



1-3

FST-0024-19x4pcs上  
止滑膠後能夠反向  
承受90lbs之扭力

注意

鎖入螺母這一端必須是為裝入WS0001M2A  
有加銑30條記號位置這一側  
每批進貨成品檢查1SET



1-5

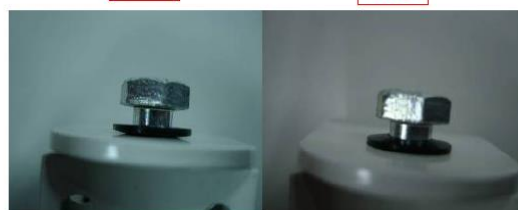


1-4



NG

OK



要確認盤型墊片(FST-0030-10)較平的一  
端要面向WS0001S7F面



# 啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

版本：A1

Pyramids QC Final Inspection Standard

附件二



FST-0015-54 x4pcs



WS0001P3A x2pcs



WS-0002-101 BAG00



# 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