



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： AMT-0001-62

品名： Roll Stand for Applied Materials

版本	變更日期	變更內容	變更者	審核
B2	2020/2/26	RS-0008-03、RS-0008-04變更為B版	Bruce	
B3	2020/12/18	FLP0001S9B改C版	Bruce	
A8	2017/6/22	增加客訴資訊	PHILIP	
A9	2017/12/8	AMT0002K7變更為C版、更新周次標位置 / 新增客訴資訊	Bruce	
B1	2018/7/6	增加客訴資訊	ANGELA	



啟鑫科技/希馬頓科技

最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：B3			
PART NAME 品 名	Roll Stand for Applied Materials	PART NO. 品 號	AMT-0001-62
COLOR 顏 色	GCX-BLK01		

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	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。	附件一
2	目視 / 治具	依啟鑫五金、壓鑄檢驗規範檢查外觀AMT-0001-06C。(FST-0028-42)鎖至35LB。(FST-0024-54)以由右向左的方向鎖緊。	附件二
3	目視 / 治具	確認FLP0004S28B-BW是否有貼上HDW-0008-53。確認FST-0028-38插入的方向性。與HDW-0012-50 X2PCS。FST-0030-12X 3PCS位置。	附件三
	目視 / 治具	用手測試AMT0003M1A與FLP0004S25A回彈的夾角，必須約在75~80度間。FST-0028-38鎖到規定磅數(45 IN/LB)。	附件三
	目視 / 治具	FST-0012-25(yN)X4PCS鎖到規定磅數(20 IN/LB)。FST-0007-05(yN) X2PCS，鎖到規定磅數(10 IN/LB)。	附件三
4	手動	LBL-0001-30X1PCS 貼在指定位置。用手測試WM0010P9BX4PCS 鬆緊程度。測試HDW-0010-05X2PCS 鎖入WM0010S7-01A的鬆緊程度。	附件四
5	目視 / 治具	AMT0002K7C周次標籤位置。FST-0018-11鎖到規定磅數80 IN/LB。確認RS-0008-03Bx3PCS:RS-0008-04Bx2PCS 輪子轉動與位置是否正常和放置平台使用0.25mm厚薄規檢驗。	附件五

零附件:

1	目視	零件包AMT-0003-03 BAG00內容:FST-0013-11(yN)X4PCS、DU-WM-0023 REV C x 1PCS	附件四
2	目視	零件包AMT-0001-60 BAG 00內容:FST-0028-79X1PCS、FST-0028-30SSX1PCS	附件二
		FST-0028-76(SS)X1PCS	附件二
3	目視	零件包AMT-0001-06B BAG00內容:FST-0052-60PX4PCS、HDW-0014-09X1PCS	附件八
		HDW-0014-05X1PCS	附件八

包裝方式：將PKG-0001-85B裡放PKG-AIR CUSHION X15PCS放置左下角、PKG-AIR CUSHION X10PCS放置右下角、PKG-AIR CUSHION X5PCS放置左上角、PKG-AIR CUSHION X10PCS放置右上角、四周必須放置P--5050250DX4PCS。先將AMT-0003-06 SUB放置底部置中，再將AMT-0003-05 SUB放置左邊，AMT-0001-06B SUB放置左下，最後將AMT-0003-01 SUB1放置右側，AMT-0003-03 SUB放置上方，AMT-0001-60 BAG 00放置下方頭尾需用纖維膠帶固定。PKG-AIR CUSHION X20PCS放置兩排於下方。最後封箱並秤重，在外箱的左上角貼上產品標籤，並秤重紀錄整齊排放在棧板上，每一板棧板與堆疊皆需要完整地用PE膜包裹，並封整齊。詳細圖面見附件一。



WI-04A2-CG006-00529



啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：B3			
PART NAME 品 名	Roll Stand for Applied Materials	PART NO. 品 號	AMT-0001-62
COLOR 顏 色	GCX-BLK01		

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
6	目視	依啟鑫五金、壓鑄檢驗規範檢查外觀AMT-0003-05B。	附件六
7	目視 / 治具	依啟鑫五金、壓鑄檢驗規範檢查外觀AMT0001M1B。管身上的三個凹槽,確實去除所有的毛邊,不可銳利或割手。	附件七
	扭力扳手	使用50lb扭力扳手測試3顆自攻螺絲, 螺絲鎖緊力道須大於50lb,測試時螺絲不可再被轉動為OK.	附件七
8	目視	組裝前須檢驗AMT0003S3A內側不允許有任何露底材,有感刮傷 參照啟鑫五金通則檢驗規範,為B級面檢驗。	附件八
9	目視/板手	AMT-0006-06C將ME0031P3C穿入AMT0001M1B內測試, 是否可以順利穿過。 將ME0031P3C上的FST-0024-54鎖緊, 測試是否可以將AMT-0001-06C固定在AMT0001M1B上。	附件九
10	目視	LBL-0001-24x1pcs貼在AMT-0003-02指定位置	附件九

零附件:

包裝方式：將PKG-0001-85B裡放PKG-AIR CUSHION X15PCS放置左下角、PKG-AIR CUSHION X10PCS放置右下角、PKG-AIR CUSHION X5PCS放置左上角、PKG-AIR CUSHION X10PCS放置右上角、四周必須放置P--5050250DX4PCS。先將AMT-0003-06 SUB放置底部置中，再將AMT-0003-05 SUB放置左邊，AMT-0001-06B SUB放置左下，最後將AMT-0003-01 SUB1放置右側，AMT-0003-03 SUB放置上方，AMT-0001-60 BAG 00放置下方頭尾需用纖維膠帶固定。PKG-AIR CUSHION X20PCS放置兩排於下方。最後封箱並秤重，在外箱的左上角貼上產品標籤，並秤重紀錄整齊排放在棧板上，每一板棧板與堆疊皆需要完整地用PE膜包裹，並封整齊。詳細圖面見附件一。



WI-04A2-CG006-00529

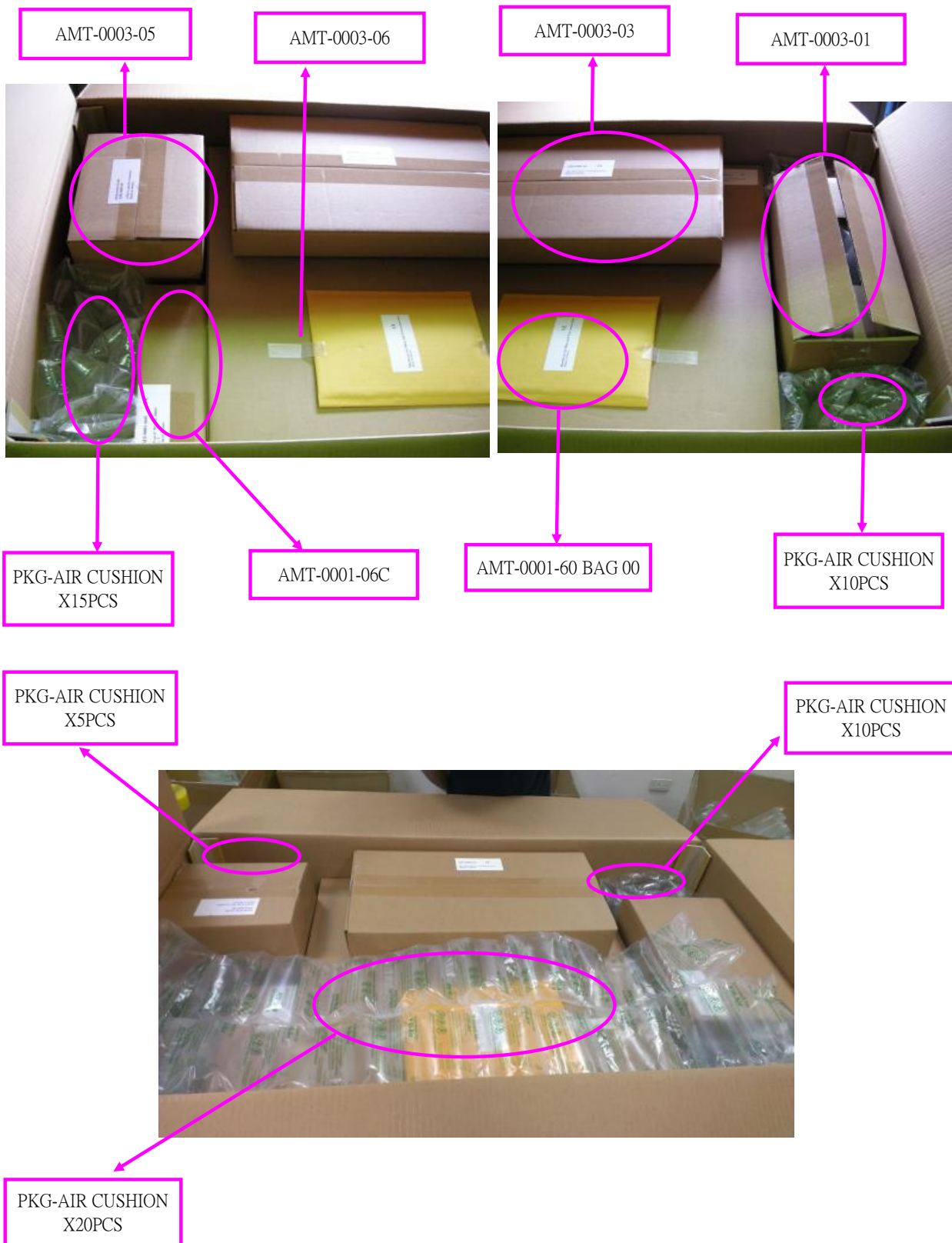


啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

版本：B3

Pyramids QC Final Inspection Standard

附件一





啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：B3

附件二



依啟鑫五金、壓鑄檢驗規範檢查外觀AMT-0001-06C



(FST-0028-42)鎖至35LB



(FST-0024-54)以由右向左的方向
鎖緊。



FST-0052-60P(bN) x4pcs



HDW-0014-05 x1pcs



HDW-0014-09 x1pcss

AMT-0001-06B
BAG00



啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

版本：B3

Pyramids QC Final Inspection Standard

附件三

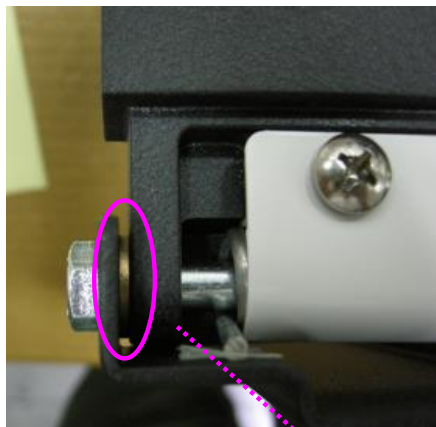
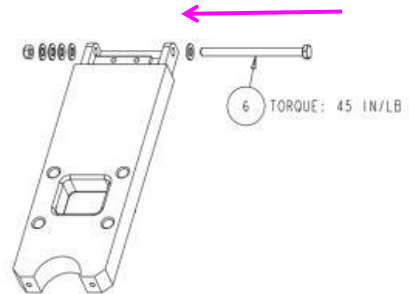


HDW-0008-53

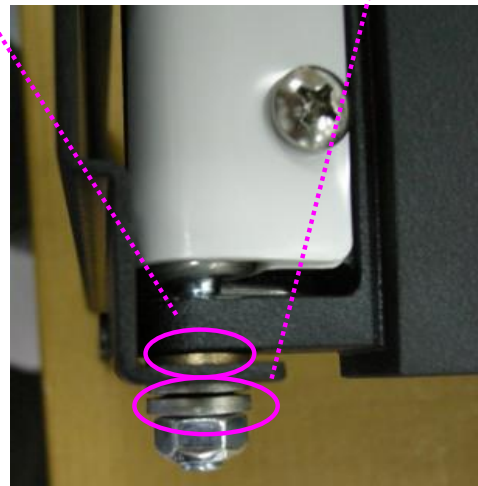


75° ~80

FST-0028-38 X 1PCS
插入的方向性



HDW-0012-50
X1PCS



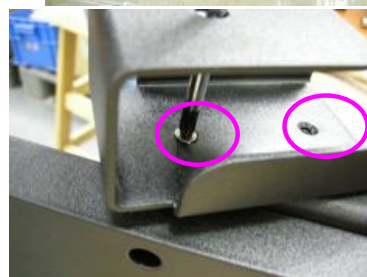
FST-0030-12 X 3PCS



45 IN/LB



20 IN/LB



10 IN/LB

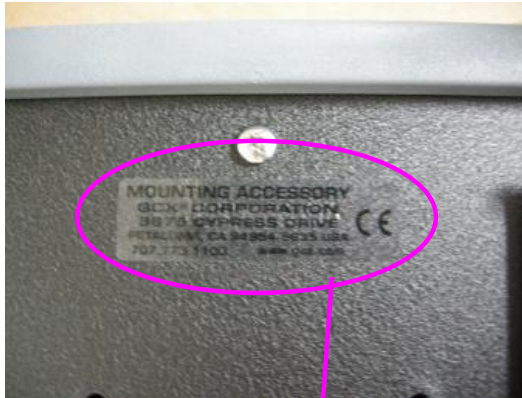


啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

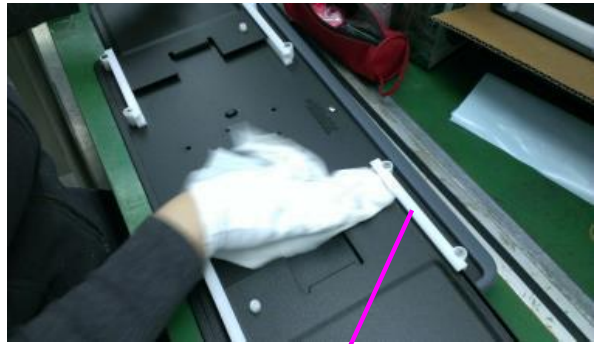
Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：B3

附件四



LBL-0001-30X1PCS 貼在
指定位置



用手測試
WM0010P9BX4PCS 鬆緊程



測試HDW-0010-05X2PCS 鎖入
WM0010S7-01A的鬆緊程度



立起來呈90度時WM0010S7-01A
不可滑下來，為基準。



FST-0013-11(yN)X4PCS



WM-0023-(32&47) BAG



DU-WM-0023 Rev C 1/25/05 GCX Corp. Page 1 of 5



HDW-0008-20 X2PCS , HDW-0008-25
X2PCS

AMT-0003-03 BAG00

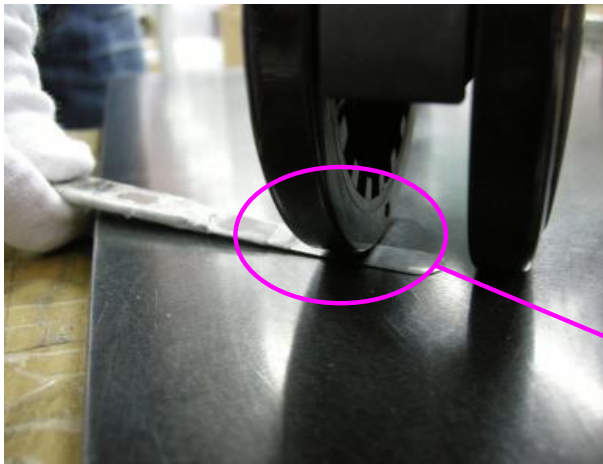


啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：B3

附件五



放置平台使用0.25mm
厚薄規檢驗

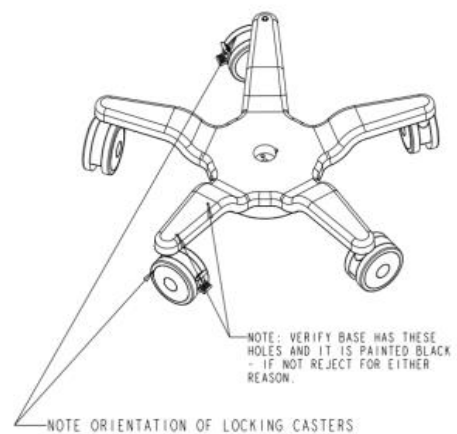


FST-0018-11鎖到規定
磅數80 IN/LB



RS-0008-03B

RS-0008-04B



客戶圖面

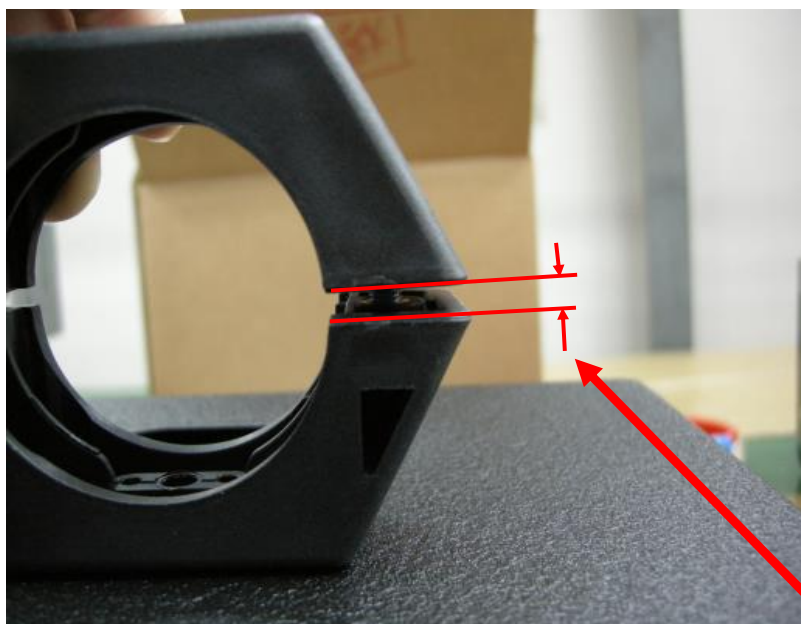


啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

版本：B3

Pyramids QC Final Inspection Standard

附件六



FST-0012-30鎖到耐落即可，
不可鎖到底

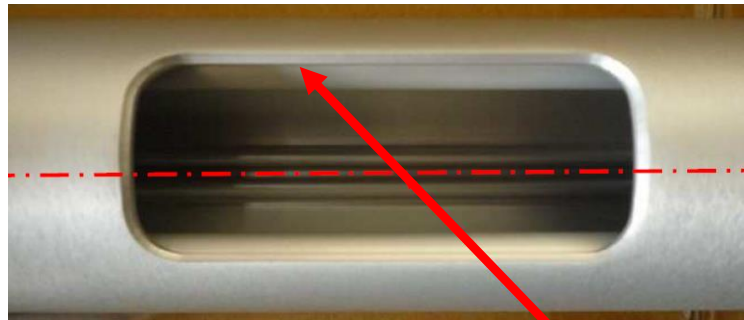


啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

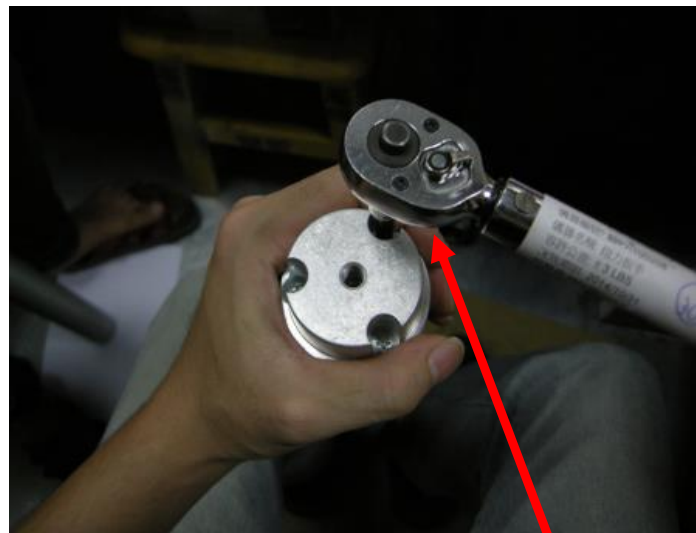
版本：B3

Pyramids QC Final Inspection Standard

附件七



管身上的三個凹槽,確實去除所有的毛邊,不可銳利或割手



3顆自攻螺絲, 螺絲鎖緊力道須大於50lb



包裝方式為另外堆疊棧板



啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

版本：B3

Pyramids QC Final Inspection Standard

附件八



FST-0028-79x1pcs



FST-0028-30SSx1pcs



FST-0028-76(SS)x1pcs



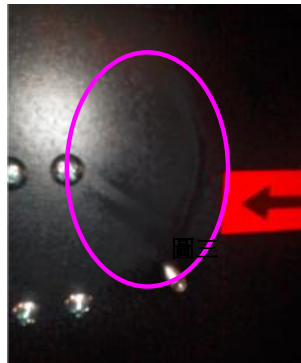
FST-0028-30SS/79/76 04BAG



AMT-0001-60 BAG 00



NG



NG



NG

檢驗AMT0003S3A內側不允許有任何露底材,有
感刮傷



啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

版本：B3

Pyramids QC Final Inspection Standard

附件九

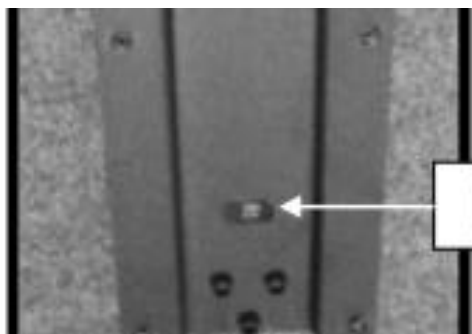


將ME0031P3C穿入
AMT0001M1B內測試，是
否可以順利穿過。



將ME0031P3C上的FST-
0024-54鎖緊，測試是否
可以將AMT-0001-06C固
定在AMT0001M1B上。

※測試完畢需將FST-0024-54鬆開後將AMT-0001-06C取出再將FST-0024-54
鎖至定位。



LBL-0001-24

LBL-0001-24x1pcs貼在AMT-0003-02指定位置



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

NCMR 9/9/2014 Eason - Based on Customer Feedback# 7613, they found that the clamp can not slide into the 2" post at assembly and there are 8 units of failed currently. Please see the attach pictures from customer. So we will replacement the 8 pcs of AMT-0001-06B for customer.

Besides, AMT-0001-60D have to use the same kit of clamp/post. Will ask PYR do 100% check for current stock at TWN/TPE.

其零件 ME0031P3A 直徑 2.010 +/- .005小於下限

CC#8477 Cable box have scratches & Tool fold hole deform

AMT0003S3A 刮傷及螺紋孔變形

NCMR 2017-05-19 SeeToh - Reference CF_9575, there are 2 issues.

#57833 Issue #1 - AMT-0001-06 (Qty 2) The screw is not fully tightening.

Issue #2 - AMT-0003-05 (qty 1) had 2 holes on the side. Very odd.

1. FST-0024-54與FST-0025-45SS 失去功能性(牙傷),無法將ME0031P30完全鎖緊在AMT0001M1B上。

2. AMT0003S3A漏裝 PEM-TD-175-12。

NCMR Customer feedback that there were only 2x FST-0018-32 in AMT-0003-05, sub of AMT-0001-62.

71013 Sorry that NCMR is issued as SOP. Attached are the CF and NCMR.

次組立AMT-0003-05 SUB中,使用FST-0018-32 (4X)鎖附AMT0003S3與RSC0001P5B-BL,只鎖了其中2個,漏鎖FST-0018-32(2X)

CF#10472 AMT-0003-06 missing one hole

AMT-0003-06 的AMT0002K7C 加工未完全,只有一個孔
(應該有兩個孔 $\Phi 0.159$)