



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： HPA-0009-04

品名： Flush Tilt/Swivel Mount for Flat Panel

| 版本 | 變更日期 | 變更內容 | 變更者 | 審核 |
|----|------------|--|---------|----|
| A1 | 2016/12/28 | 第一版 | Richard | |
| A2 | 2017/7/13 | 變更外箱名稱(原P-0002-R690--555555D變更為P-0001-243--558855881429B / LBL-0001-04變更為LBL-0001-42 | Richard | |
| A3 | 2019/7/16 | 變更產品品號(其餘皆一樣) | Richard | |
| A4 | 2020/11/25 | LBL-0001-42改B / FLP0001S9改C | Richard | |
| | | | | |



啟鑫科技/希馬頓科技

最終檢驗規範

PYRAMIDS

Pyramids QC Final Inspection Standard

| | | | |
|------------------|--|-----------------|-------------|
| 版本：A4 | | | |
| PART NAME 品 名 | Flush Tilt/Swivel Mount for Flat Panel | PART NO. 品 號 | HPA-0009-04 |
| COLOR 顏 色 | CENTRAL OFFICE WHITE (GCX WP-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 | 檢查外觀依啟鑫外觀通則檢驗 | 1-1 |
| 2 | 手動 | FST-0015-68 X 2PCS 20in-lb檢測；FST-0019-01B(YN) X 2PCS 150in-lb檢測 | 1-2 |
| 3 | 目視 | 銘板為GCX LOGO(LBL-0003-76)；(注意銘板方向性) | 1-3 |
| 4 | 目視 | 滑塊(WM0029M36A)溝槽內需貼上(LBL-0001-42B)和(LBL-0001-24) | 1-4 |
| 5 | 目視 | 鎖扣(WM-0017-92)應置中，背板(FLP0001B1B)開口方向正確 | 1-5 |
| 6 | 目視/手動 | 檢查FST-0024-77(yN)突出(WM0029M36A)底部 0.160"~0.180"，(WM0029M36A)GCX印刷字樣使用酒精擦拭不可被擦掉 | 1-6 & 1-7 |
| 7 | 手動 | 檢測PIN(WM0029M25A)與螺帽(FST-0028-73)接合是否牢固 | 附件2 |

零附件:

| | | | |
|---|----|--|-----|
| 1 | 目視 | 零件箱內有FLP0001S9C、ADJ-STOPL1B各為1PCS X 訂單數量 | 附件3 |
| | 目視 | FST-0052-60P(bN)、FST-0052-35 (bN)各為4PCS X 訂單數量 | 附件3 |
| | | 此零件包包裝說明 | 附件3 |
| | 目視 | WC0002P1A-CUT 20/5-HPA 5CM 4PCS X 訂單數量；WC0002P1A-CUT 20/5-HPA 20CM 1PCS X 訂單數量 | 附件4 |
| | | | |

包裝方式：準備外箱P-0001-243--558855881429B,封底部後放上P--5050500D X 10PCS,放入FLP-0009-04C(1箱25入)前後端放入P-0007-86--505060G保護成品,用量為30PCS,延續上一步,全部成品和包材放好後,在上方放上P--5050500D X 5PCS和充氣捲膜 5入,在上方放上隔板P-0002-R690--555555D X 1PCS,把包裝好的外箱P-0001-243--558855881429B,封為工字形和貼上產品標籤和PO標籤,秤重並紀錄於成品過磅單整齊擺放於在棧板上,把包裝好的零件箱P-0003-30--552203773B也一同放入棧板上





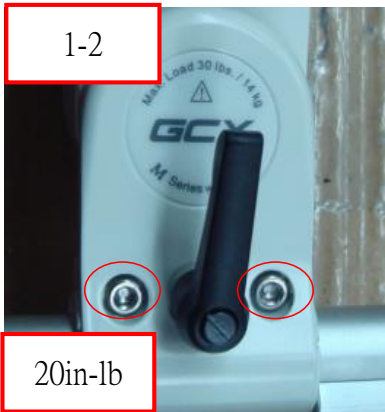
附件一



1-1

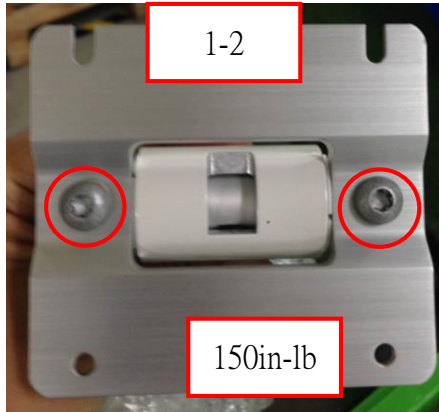


1-1



1-2

20in-lb

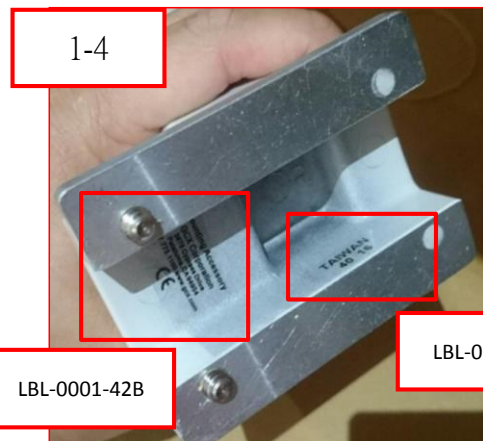


1-2

150in-lb



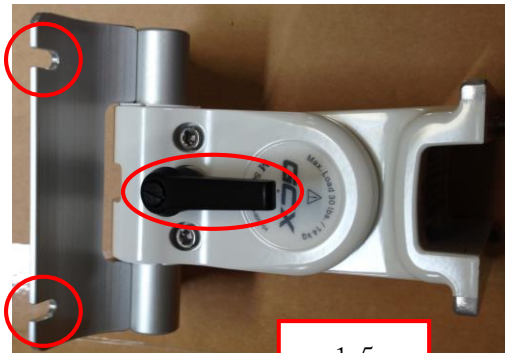
1-3



1-4

LBL-0001-42B

LBL-0001-24



1-5



1-6



1-7



啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A4

附件二

①



②



③



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，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。(圖三)



啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

版本：A4

Pyramids QC Final Inspection Standard

附件三



FLP0001S9C 1PCS X 訂單數量 1箱40入
其餘FLP0001S9C散裝數量先裝入內盒 P-0003-70--138106288A
在把包裝好的FST-0052-35 (bN)和FST-0052-60P(bN)
放入最上面,封箱和貼上三種成品標籤和數量

充氣捲膜

FST-0052-60P(bN)

FST-0052-35 (bN)

FLP0001S9C

充氣捲膜

充氣捲膜

FST-0052-60P(bN)

FST-0052-35 (bN)

因FLP0001S9C散裝數量不一定,加入
FST-0052-35 (bN)和FST-0052-60P(bN)後
有空隙的話,則需適量加入充氣捲膜,讓箱中
內容物不可搖晃為主
如無FLP0001S9C散裝數量,則把FST-0052-35 (bN)
和FST-0052-60P(bN)裝入內盒 P-0003-70--138106288A
多餘的空隙則適量加入充氣捲膜,讓箱中內容物
不可搖晃為主,在貼上這兩種產品的產品標籤

散裝+螺絲

只有螺絲



FST-0052-60P(bN)和FST-0052-35 (bN)
各為4PCS X 訂單數量



ADJ-STOPL1B 1PCS X 訂單數量



啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A4

附件四



WC0002P1A-CUT 20/5-HPA 5CM 4PCS X
訂單數量



WC0002P1A-CUT 20/5-HPA 20CM 1PCS X
訂單數量



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