



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： WMM-0002-02D

品名： 12"/30.5cm M Series Pivot Arm Slide-In

版本	變更日期	變更內容	變更者	審核
A1	2014/11/14	第一版	RUBY	



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	12"/30.5cm M Series Pivot Arm Slide-In	PART NO. 品 號	WMM-0002-02D
COLOR 顏 色	CENTRAL OFFICE WHITE (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	目視	(WM-0029-95C)之(WM-0029-101)端貼(LBL-0003-70C)，(WMM-0007-90B)端貼(LBL-0003-65)	1-2
3	目視	100mm背板方向正確，上有4顆HDW-0010-05(尼龍螺絲)，其拉釘作動正常不可旋出	1-3
4	手動	以治具檢測100MM背板尺寸(4.800")滑行通過	1-4
5	手動	檢測PIN(WM0029M25A)與螺帽(FST-0028-73)接合是否牢固	附件3
6	手動/扭力扳手	(FST-0028-46)X 1PCS 50磅檢測	4-1
7	手動/扭力扳手	(FST-0015-68) X 2PCS 35磅檢測；(FST-0019-01(YN)) X 2PCS 150磅檢測	4-2 & 4-3

零附件:

1	目視	(UT-0001-20C) X 1pcs	2-1
2	目視	WMM-0002-98零件包內含：六角板手各1PCS(HDW-0014-03HDW-0014-06、HDW-0014-08、HDW-0014-09) 和(ADJ-STOPL1B) X 1pcs	2-2
3	目視	(WM-0017-92D) X 1PCS、(DU-WMM-0001 RevD) X 1PCS	2-2

包裝方式:將隔板(P-0003-25-200560D)放入內箱(P-0003-35--140120622A)後，再將成品(WMM-0002-02D)裝入內箱，然後放入(WMM-(0002-C&0008-B)BAG00) X1PCS加(UT-0001-20C)X 1PCS，在放入內箱另一側。內箱貼上產品標籤及序號標籤，每一外箱(P-0003-01--650300653B)裝入10set內箱，外箱左上方側邊貼上產品標籤，左下方側邊貼上透明 PO標籤，再將外箱放入外外箱(P-0003-01--670326677C)內。外外箱的左上方側邊貼上產品標籤，左下方側邊貼上透明 PO標籤。在將成品箱放至磅秤量出數據，並寫在成品過磅單上，並記錄是否有差



WI-04A2-CG006-00578



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	12"/30.5cm M Series Pivot Arm Slide-In	PART NO. 品 號	WMM-0002-02D
COLOR 顏 色	CENTRAL OFFICE WHITE (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
8	目視	(WM0029M36A)滑塊溝槽內需貼上(LBL-0001-24) X 1PCS	4-4
9	目視	使用扭力扳手測試WM-0029-94C和WM-0029-101接合處螺帽是否達50磅	4-5
10	目視	檢查有無兩顆止附螺絲(FST-0024-77(yN))凸出(WM0029M36A)底部 0.106"~0.180"	4-6
11	手動	(WM0029M36A)GCX印刷字樣使用酒精擦拭不可被擦拭	4-7

零附件:

包裝方式:將隔板(P-0003-25-200560D)放入內箱(P-0003-35--140120622A)後,再將成品(WMM-0002-02D)裝入內箱,然後放入(WMM-(0002-C&0008-B)BAG00) X1PCS加(UT-0001-20C)X 1PCS,在放入內箱另一側。內箱貼上產品標籤及序號標籤,每一外箱(P-0003-01--650300653B)裝入10set內箱,外箱左上方側邊貼上產品標籤,左下方側邊貼上透明 PO標籤,再將外箱放入外外箱(P-0003-01--670326677C)內。外外箱的左上方側邊貼上產品標籤,左下方側邊貼上透明 PO標籤。在將成品箱放至磅秤量出數據,並寫在成品過磅單上,並記錄是否有差



WI-04A2-CG006-00578



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



1-1



1-2



1-2



1-3



1-3



1-4





啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

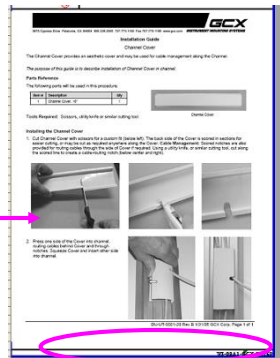
Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A1

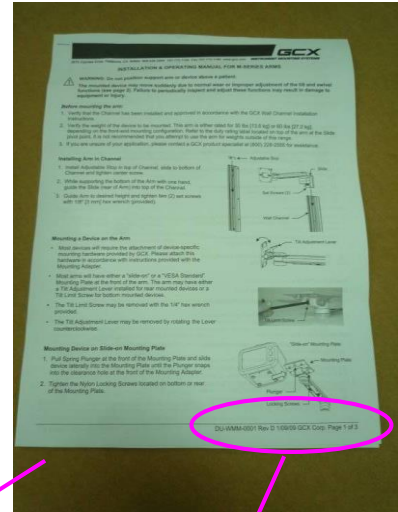
附件二



2-1



DU-UT-0001-20 Rev B 1/31/05 GCX Corp. Page 1 of 1



DU-WMM-0001 Rev D 1/09/09 GCX Corp. Page 1 of 3



HDW-0014-06



2-2



WM-0017-92



HDW-0014-08



HDW-0014-09



ADJ-STOPL1B



WMM-0002-98 BAG



HDW-0014-03

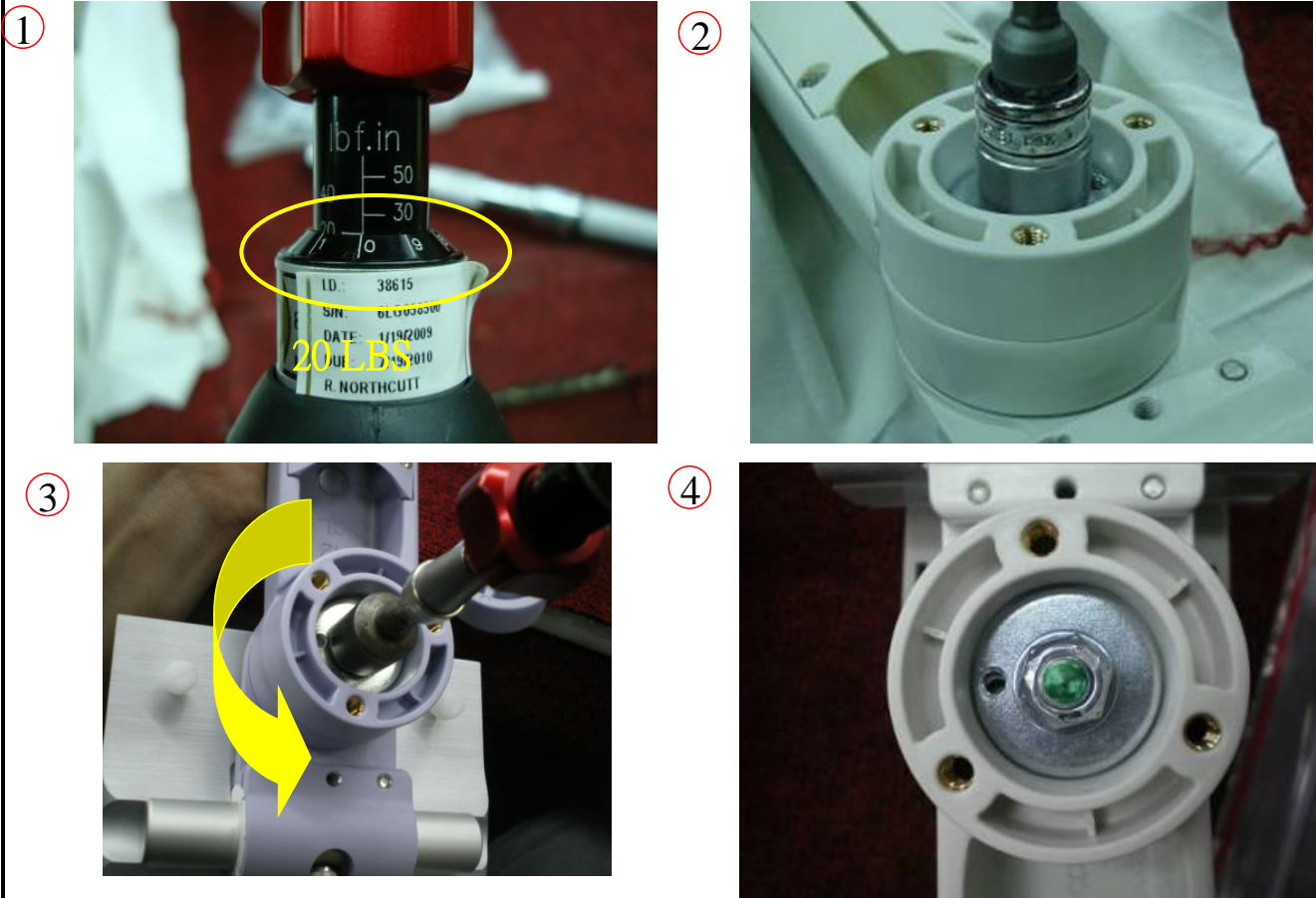


啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A1

附件三



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。



啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A1

附件四



4-1



4-2



4-3



4-4



4-5



4-7



4-6

FST-0024-77(yN)



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