



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： ME-0031-21

品名： PYR Smart Sub for ME-0031-18 (No plate)

版本	變更日期	變更內容	變更者	審核
A1	2014/11/27	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 ME-0031-18 (No plate)	PART NO. 品 號	ME-0031-21
COLOR 顏 色	CENTRAL OFFICE WHITE(WP01)		

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	1-1
2	扭力扳手	使用35磅扭力扳手轉動測試TILT兩顆螺絲FST-0015-68至指定磅數	1-2
3	目視	銘板是否正確黏貼位置無誤(LBL-0003-65)	1-3
4	目視	檢測BAR-WSA上有攻牙的兩個(5/16-18)螺紋孔與治具的中心孔是否呈75度角 ；檢查BAR-WSA是否有攻牙	1-4
5	手動	檢測(WM0029M25A)與(FST-0028-73)接合是否牢固，沒被20 in/lbs扭力扳手旋鬆	2-1
6	扭力扳手	檢查(ME0031P6A)、(ME0031P5A)是否固定貼合於(ME0031P4A)孔內	2-2

零附件:

包裝方式：將成品用PE袋包妥並放入內盒，內盒上下各放入2個氣泡袋；內盒貼上成品標籤，內盒正面下方再貼上序號標籤，將成品放入外箱，每20set入一外箱，封箱；外箱左上角貼上產品標籤，產品標籤下再貼上序號標籤，進行稱重的動作，並將數據紀錄於成品過磅單，整齊擺放於棧板上。※注意成品放入內盒時，成品須避過內盒有訂書針的地方。





啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

版本：A1

Pyramids QC Final Inspection Standard

附件一



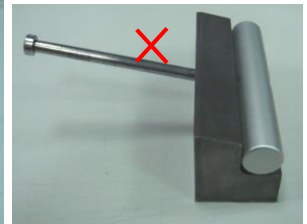
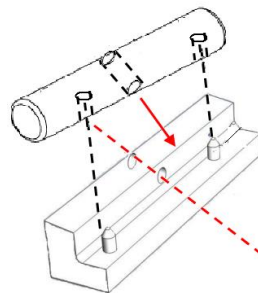
1-1



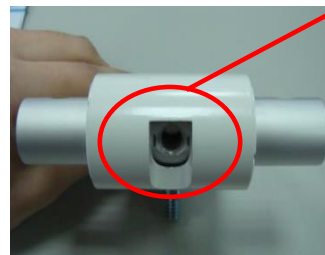
1-2



1-3



鋁棒角度是否呈75度的區別



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



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)
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。
3. 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。

2-1



單品出貨，六角螺栓(FST-0024-29)須調至5-10LB。

2-2



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