



# 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-0011-02

品名： Channel Slide, Pivot Assy, VHM-Novus

版本	變更日期	變更內容	變更者	審核
A1	2019/4/25	第一版	Bruce	
A2	2020/7/27	新增客訴紀錄	Philip	



# 啟鑫科技/希馬頓科技

## 最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A2			
PART NAME 品 名	Channel Slide, Pivot Assy, VHM-Novus	PART NO. 品 號	WS-0011-02
COLOR 顏 色	CHEM-FILM		

略圖 Illustration:



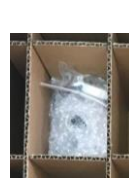
外觀/功能/組裝規範:

檢驗項目	檢驗工具	檢驗規範	照片
1	治具/目視	使用治具檢驗WS0011T1壓入的高度是否合格	附件一
2	厚薄規/目視	使用0.20mm的厚薄規檢驗WS0011T1壓入的底部是否有過大間隙	附件一
3	目視	檢驗HDW-0015-10 x4pcs是否鎖入過頭	附件一
4	治具/目視	FST-0024-77-P x4pcs確認底部突出0.120"	附件一

零附件:

1	目視	WS-0011-02 BAG00內有:FST-0035-26x1pcs、WS0011P12Ax1pcs、	附件二
		WS0011P19Bx1pcs、WS0011S4Ax1pcs	

包裝方式：將成品裝入P-BUBBLE WRAP--450250H內。將P-WS-0011-74/75-51548824B預先封好，先放一張P-WS-0011-74/75-485509D(天地隔板)再放一組P-WS-0011-74/75-51485233D(蜂槽組)依序放入20套WS-0011-02與零件包。最後再蓋上一張P-WS-0011-74/75-485509D(天地隔板)最後封箱並秤重，在外箱貼上產品標籤和PO，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。



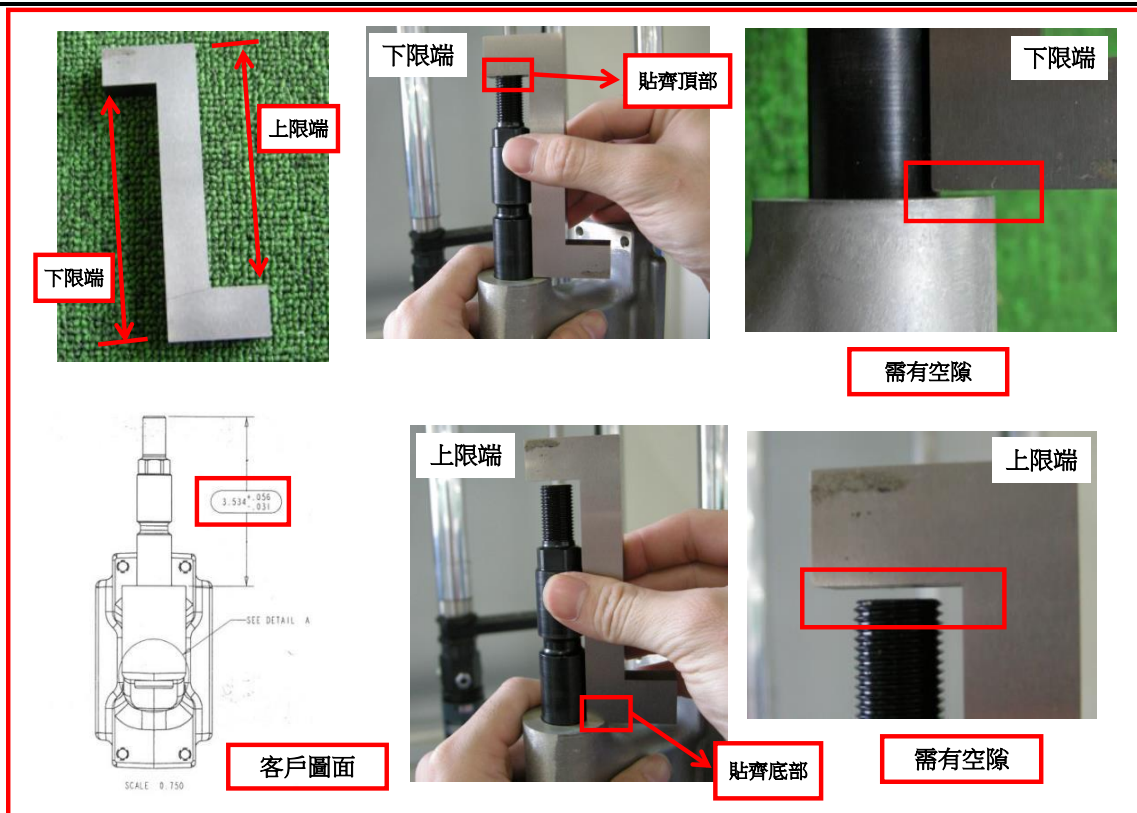


# 啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

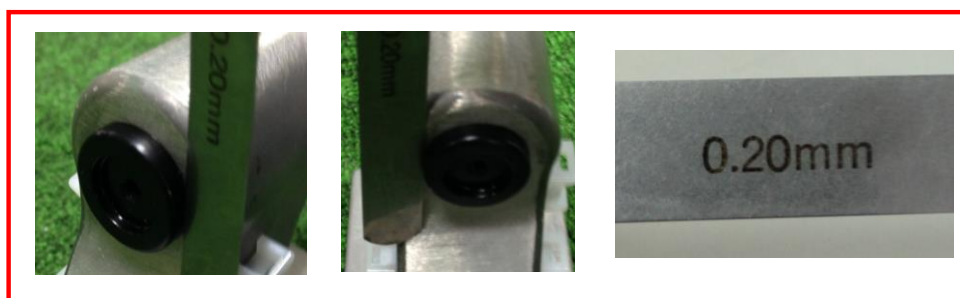
版本：A2

Pyramids QC Final Inspection Standard

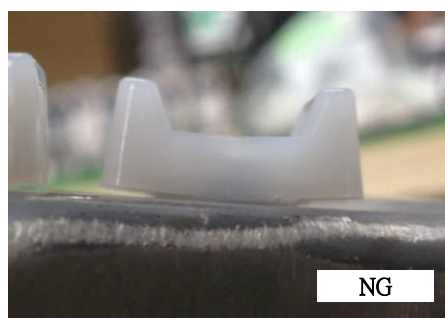
附件一



使用治具檢驗WS0011T1壓入的高度是否合格



使用0.20mm的厚薄規檢驗WS0011T1壓入的底部是否有過大間隙



檢驗HDW-0015-10 x4pcs是否鎖入過頭



FST-0024-77-P x4pcs確認底部突出0.120"



# 啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

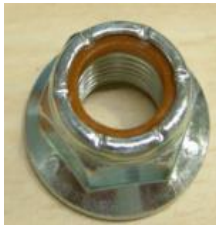
版本：A2

Pyramids QC Final Inspection Standard

## 附件二



WS-0011-02 BAG00



FST-0035-26x1pcs



WS0011P12Ax1pcs



WS0011P19Bx1pcs



WS0011S4Ax1pcs



# 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 We check the inside kits attach' s WS0011S4A, it's over the tolerance,  
#114376 then according to assembly line report this PO total 80pcs all is wrong.  
裡面一顆物料 WS0011S4A 用錯成 WS0011S6A