

Pyramids QC Final Inspection Standard

最終檢驗規範

客 戶: GCX

版本	變更日期	變更內容	變更者	審核
A1	2017/11/14	第一版	Bruce	
A2	2022/6/1	FC10001P7變更C版	Bruce	



版本:A2	Pyramids QC Final	Inspection Stand	lard			
PART NAME	DRAWER MODULE PRINTER FETAL CART	PART NO.	FC-0002-74			
品 名	DRAWER MODULE PRINTER FETAL CART	品 號	PC-0002-74			
COLOR	CENTRAL OFFICE WHITE - GCX-WP01					
	CENTRAL OFFICE WHITE - GCA-WFUI					

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.確認HDW-0025-08不會搖晃。 功能 手動 附件一 2.來回測試是否順暢,不可干涉 手動 3.最後確認HDW-0025-08收到尾端時會不會自己自動吸回底部位置。 功能 附件一 1.確認FC10001P7C是否有正確卡入定位,不可有過大間隙。 外觀 目視 附件一 2.確認左右兩邊指示處不可有過大段差。 目視/螺絲起子 外觀 1.FST-0018-87x10pcs鎖入指定孔位用螺絲起子確認是否鎖到底與緊度。 附件一 1.確認FC10001P4 1x3pcs裝入半成品內,注意方向性,較高的特徵朝後。 外觀 目視 附件二 2.FC10001P6_1x2pcs裝入半成品內,注意各部位溝槽有確實卡入。 3.FC10001P5_1x1pcs卡入FC10001P8A內,注意各部位溝槽有確實卡入。 目視 外觀 附件二 零附件:

包裝方式:先將P-FC1-01-03/04-536503127Bx1pcs預先封好再把P--1800600003G預先鋪至底部,左右邊各擺一顆充氣捲膜。將成品 放入後將上下多出來的舒美片覆蓋至成品上。封箱後貼上產品標籤與透明PO。最後秤重並記錄於過磅單上後整齊堆疊於棧板 上。





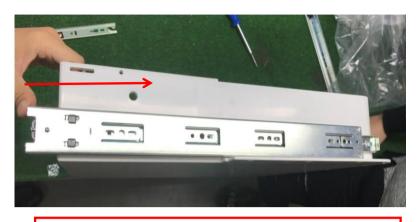






Pyramids QC Final Inspection Standard

附件一



1.確認HDW-0025-08不會搖晃。 2.來回測試是否順暢,不可干涉 3.最後確認HDW-0025-08收到尾端時會不會自己自動吸回底部位置。







1.確認FC10001P7是否有正確卡入定位,不可有過大間隙。 2.確認左右兩邊指示處不可有過大段差。





1.FST-0018-87x10pcs鎖入指定孔位用螺絲起子確認是否鎖到底與緊度。

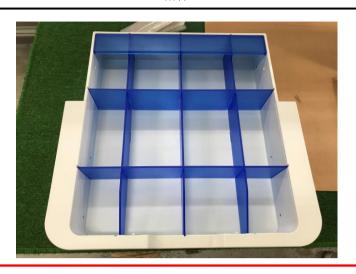


版本: A2

啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

附件二



1.確認FC10001P4x3pcs裝入半成品內,注意方向性,較高的特徵朝後。 2.FC10001P6x2pcs裝入半成品內,注意各部位溝槽有確實卡入。 3.FC10001P5x1pcs卡入FC10001P8內,注意各部位溝槽有確實卡入。

WI-04A2-CG006-00796



Pyramids QC Final Inspection Standard

客訴問題記錄						