



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：AMT-0001-97

品名：PYR01 Sub for AMT-0001-08

版本	變更日期	變更內容	變更者	審核
A1	2014/7/21	第一版	ANGELA	
A2	2015/4/17	FST-0015-68 原鎖至35LBS 改鎖至20LBS	ANGELA	
A3	2015/7/15	FST-0015-68 原鎖至20LBS 改鎖至15LBS	ANGELA	
A4	2016/7/8	增加WS0001M38A檢驗	Bruce	
A5	2020/5/18	WS001M38A變更為B版	Bruce	



啟鑫科技/希馬頓科技

最終檢驗規範

PYRAMIDS

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A5			
PART NAME 品 名	PYR01 Sub for AMT-0001-08	PART NO. 品 號	AMT-0001-97
COLOR 顏 色	Black Wrinkle		

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、碰傷、粉體不良	1-1
2	目視	檢測左右蓋板WS0001S1E-BW、WS0001S3E-BW內部是否為鍍鋅色澤(亮銀色)	1-2
3	目視	VHM標籤是否正確黏貼位置無誤：(LBL-0001-69)、(LBL-0001-50-GR)、(LBL-0001-24)、(LBL-0003-50B-GR)、(LBL-0001-60B-P)、(LBL-0001-95)	1-3
4	扭力扳手	檢查(FLP-0007-90B-FB)的(FST-0019-01)是否鎖至150LBS及檢查(FST-0015-68)是否鎖至20 IN-LBS	1-4
5	扭力扳手 目視	檢查(WS0001M2A-BW)是否鎖至110 IN-LBS 長形蓋(WS0001P1A-BL) x 2pcs及圓形蓋(WS0001P2B-BL) x 2pcs 無漏裝且方向正確	2-1 2-2
6	手動	檢測PIN(WM0029M25A)與螺帽(FST-0028-73)接合是否牢固	附件三
7	目視	檢查是否有裝入WS0001M38Bx1pcs並手動檢查是否可以順暢移動	附件五

零附件:

1	目視	檢查(AMT-0001-10 SUB1)是否有壓入PIN(FST-0044-74) x 2pcs	4-1
2	目視	檢查(WS-0002-97-FB)有無漏裝，內容有：(HDW-0001-10) x 1pcs、(HDW-0014-03) x 1pcs、(HDW-0014-09) x 1pcs、(WS0001K5A) x 1pcs、(WS0001P4A-BL) x 2pcs	4-2
3	目視	檢查(AMT-0001-97 BAG00)有無漏裝，內容有：(EX-EXTCVRA-BL) x 1pcs、(FST-0028-37(BN)) x 1pcs、(FST-0028-39(BN)) x 1pcs、(FST-0028-72) x 1pcs、	4-3
		(FST-0030-10) x 4pcs、(HDW-0012-50) x 4pcs、(WS0001P9C-BL) x 1pcs、(WS0001P12A-FB) x 4pcs	

包裝方式：將(AMT-0001-97 SUB) 使用PE袋(P--1909000012H)包裝，在內箱(P-0001-79--620455200A)先裝入EPE包材(P--620420(080010)G)中，再先放入(AMT-0001-10 SUB1)及(AMT-0001-97 SUB)，之後再將(WS-0007-97-FB)與(AMT-0001-97 BAG00)一同放入EPE包材中指定位置，最後再放上EPE蓋子，封箱，於側邊左上方貼上產品標籤，左上方寫上VHM序號，左下方貼上透明PO，4入/箱，放入外箱(P-0001-134--646447743B)，側邊上方貼上產品標籤及序號標籤，下方貼上透明PO。





啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A5

附件一



1-1

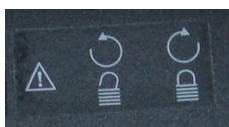


內部是否為鍍鋅色澤(亮銀色)

1-2



LBL-0001-69



LBL-0001-50-GR



LBL-0001-95



LBL-0001-24

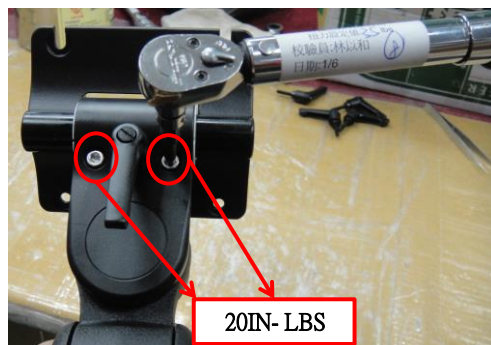


LBL-0001-60B-P

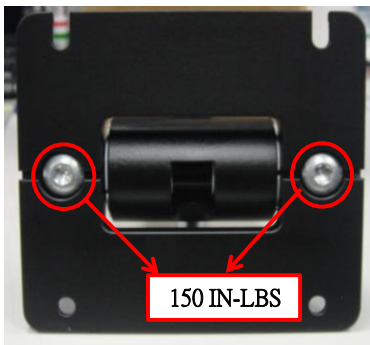


LBL-0003-50B-GR

1-3



20IN- LBS



150 IN-LBS

1-4

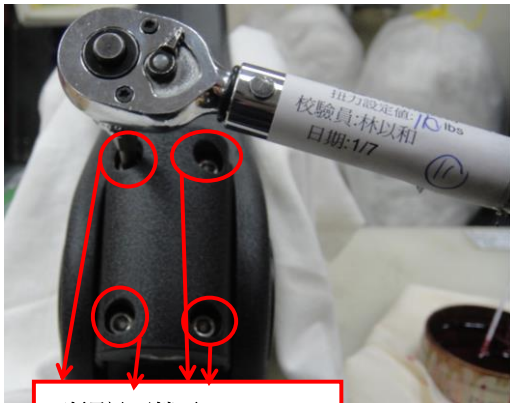


啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A5

附件二



確認是否鎖至110 IN- LBS

2-1



(WS0001P1A-BL) x 2pcs

(WS0001P2B-BL) G字樣朝(WS0001K7B-BW)

(WS0001P2B-BL) G字樣朝外

2-2



啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

版本：A5

Pyramids QC Final Inspection Standard

附件三

①



②



③



④



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：A5

附件四



4-1



4-2



HDW-0001-10 x 1pcs



WS0001P4A-BL x 2pcs



HDW-0014-09 x 1pcs



HDW-0014-03 x 1pcs



WS0001K5A x 1pcs



4-3



EX-EXTCVRA-BL x 1pcs



FST-0028-37(BN) x 1pcs



FST-0028-72 x 2pcs



FST-0028-39(BN) x 1pcs



FST-0030-10 x 4pcs



WS0001P9C-BL x 1pcs



WS0001P12A-FB x 4pcs



HDW-0012-50 x 4pcs



附件五



將WS0001P15A-BL打開後檢查是否有裝入
WS0001M38B，並手動檢查是否再
WS0001M8B上可以順暢的移動，並且沒有變
形



此為變形的WS0001M38B



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