



# 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： HPA-0009-01

品名： 19.4 x 16 Flush Channel Mount Tray

版本	變更日期	變更內容	變更者	審核
A1	2017/1/9	第一版	Richard	
A2	2017/12/21	變更品號	Richard	
A3	2020/4/10	LBL-0003-99變更為B版	Richard	

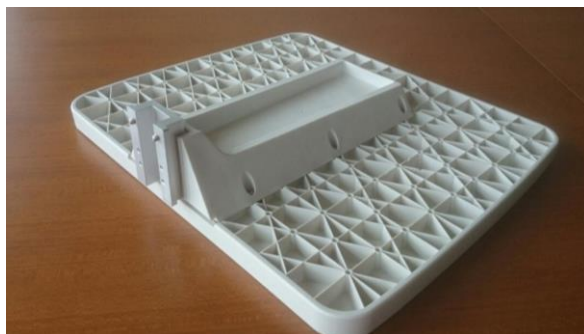


# 啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A3			
PART NAME 品 名	19.4 x 16 Flush Channel Mount Tray	PART NO. 品 號	HPA-0009-01
COLOR 顏 色	CENTRAL OFFICE WHITE (GCX-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	外觀檢查有無汙損與缺料	無
2	目視	檢視外觀貼紙LBL-0003-99B和LBL-0001-24在正確位置上	附件一
3	目視	FST-0024-77 X 2鎖附在NT0010M2A上,突出深度為0.160"~0.180"	附件一
4	手動	FST-0014-56(yN) x 4pcs扭力設定為20in-lb / FST-0012-35(yN) x 6pcs扭力設定為15in-lb	附件一
5	目視	確認包裝方式	附件二

零附件:


包裝方式：準備外箱PKG-0002-R794 / P-0002-R794-521521521B,先放地隔板P-0002-R794--52105210D X 1PCS,再放入已經包裝好PE袋的RST-0009-01(一箱6入)每片間隔放上P-0007-86--5050500G X 2PCS,在前後端各放上PG--AIR CUSHION /充氣捲膜 X 12PCS(一箱共24個),包裝完成,成品箱封箱封上工字型,並在右上角貼上成品品號與PO標籤,再進行秤重的動作,並將數據紀錄於成品過磅單,整齊擺放於棧板上



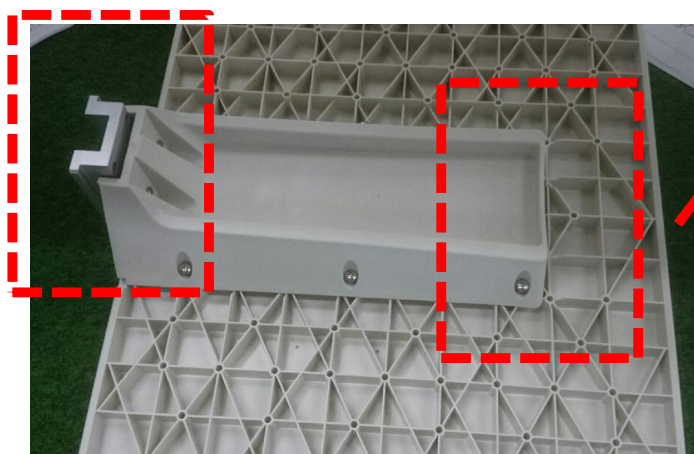
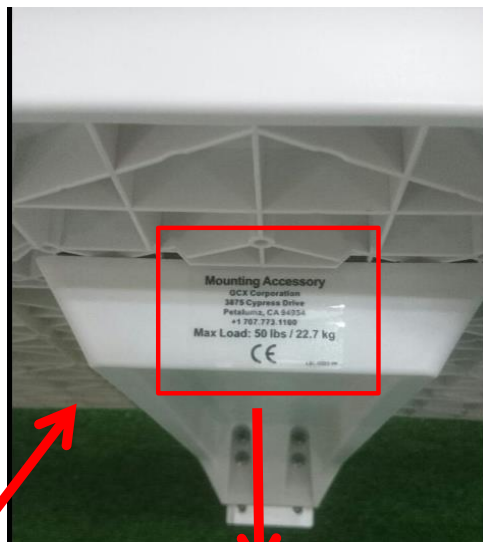
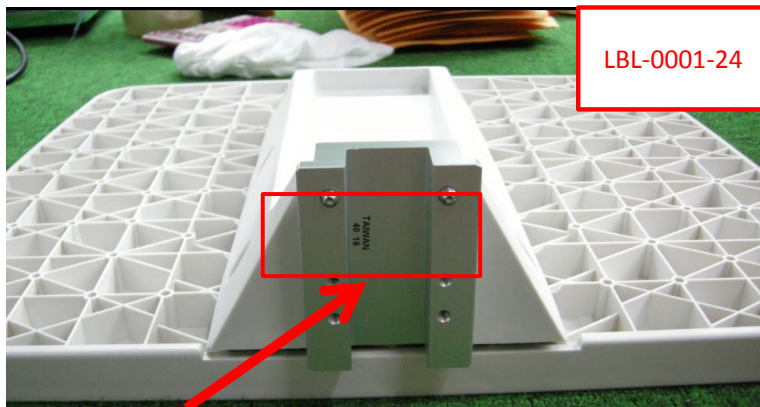


# 啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A3

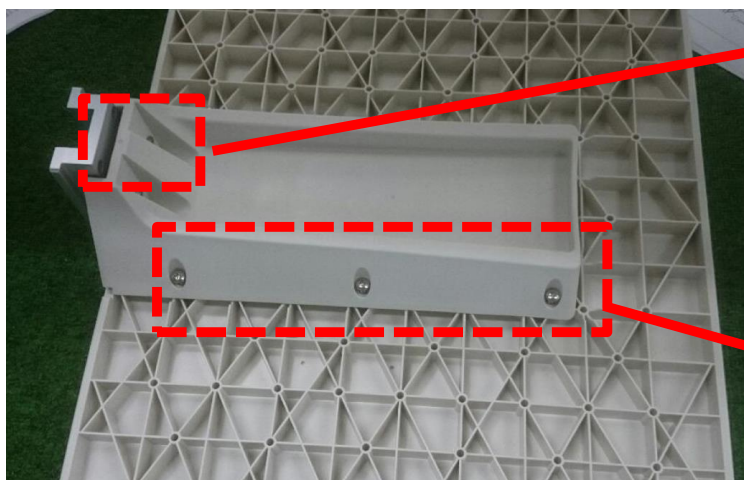
附件一



LBL-0003-99B



螺紋深度需突出0.160"~0.180"



FST-0014-56(yN) x 4pcs  
扭力設定為20in-lb

FST-0012-35(yN) x 6pcs  
扭力設定為15in-lb



# 啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

版本：A3

Pyramids QC Final Inspection Standard

## 附件二

PG--AIR CUSHION X 12PCS  
充氣捲膜



P-0007-86--5050500G

PG--AIR CUSHION X 12PCS  
充氣捲膜

底部需有地隔板P-0002-R794--52105210D  
成品中間需有P-0007-86--5050500G X 2PCS間隔保護  
前後端有PG--AIR CUSHION X 12PCS(共24PCS)保護成品  
如一箱未滿箱,則用充氣捲膜填滿,或視情況讓  
成品平放,在放上充氣捲膜,使成品不可搖晃為主



成品箱封箱封上工字型



# 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