



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： ELS-0003-01C

品名： Edwards Power Supply Bracket & Pole

版本	變更日期	變更內容	變更者	審核
A1	2017/2/2	第一版	Richard	
A2	2017/2/17	補充LBL-0047-04標籤位置	Richard	



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	Edwards Power Supply Bracket & Pole	PART NO. 品 號	ELS-0003-01C
COLOR 顏 色	Clear - e.coating		

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	標籤LBL-0047-04、LBL-0047-24、LBL-0001-24位置正確 / FST-0013-17(yN)鎖附位置正確 / 檢視需有ME0047S12A x 2pcs	1-2
2	目視	RSC0001P9B裝置到底並貼平,擠出毛邊需去除乾淨.	2-1
3	目視	試壓RSC0001K3B彈回作動正常.	2-2
4	目視	旋出(RSC0001P8A)至最外端應卡住無法旋出(有打點) / 檢查RSC0001P8A上需有GCX字樣	2-3
5	目視	組裝RSC-0001-01D完畢後需將RSC0001S1A位置處的多餘鋰油擦拭乾淨	3-1
6	目視	將RSC0001K3B往下壓檢查RSC0001K4B兩側溝槽內皆需有鋰油沾附 / (RSC0001P8A)螺牙處須整圈均勻塗抹鋰油；不能有異物鐵屑附著在上面	3-2
7	手動 / 治具	使用治具大圓棒(A-0174)、小圓棒(A-0174)、小鑲塊(A-0174)來檢測作動是否正常	附件4

零附件:

1	目視	ELS-0003-01C BAG00內有ME0047S11A X 2PCS	1-1

包裝方式：檢視成品外觀和相關零件無誤後,包入10號夾鏈袋內,準備外盒PKG-0002-R335先放入P-BUBBLE PAD--670380H X 1PCS(大顆氣泡布),在放入包裝好的ELS-0003-01C SUB並在上方放上ELS-0003-01C BAG00 X 1PCS,最後把氣泡布包覆,包好後封箱並貼上產品標籤和PO標籤.準備外箱PKG-0003-30把包好的外盒放入進去(1外箱放入18PCS外盒)貼上產品標籤和PO標籤然後封箱，再進行秤重的動作，並將數據紀錄於成品過磅單





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	Edwards Power Supply Bracket & Pole	PART NO. 品 號	ELS-0003-01C
COLOR 顏 色	Clear - e.coating		

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
8	目視	ME0047S9A底部需鎖附HDW-0011-80 X 1PCS (使用FST-0006-08(bN)穿入FST-0010-15各1pcs)	附件五

零附件:

包裝方式：檢視成品外觀和相關零件無誤後,包入10號夾鏈袋內,準備外盒PKG-0002-R335先放入P-BUBBLE PAD--670380H X 1PCS(大顆氣泡布),在放入包裝好的ELS-0003-01C SUB並在上方放上ELS-0003-01C BAG00 X 1PCS,最後把氣泡布包覆,,包好後封箱並貼上產品標籤和PO標籤.準備外箱PKG-0003-30把包好的外盒放入進去(1外箱放入18PCS外盒)貼上產品標籤和PO標籤然後封箱，再進行秤重的動作，並將數據紀錄於成品過磅單





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

1-1



ME0047S11A X 2PCS

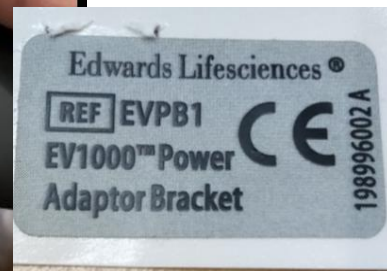


1-2

LBL-0047-24



FST-0013-17(yN) X 2PCS



TAIWAN
03 17

LBL-0001-24

LBL-0047-04



ME0047S12A x 2pcs



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

2-1



RSC0001P9B裝置到底並貼平,擠出毛邊需去除乾淨.

2-2



試壓RSC0001K3B彈回作動正常.

2-3



旋出小棒錘(RSC0001P8A)至最外端應卡住無法旋出(有打點) / 檢查RSC0001P8A上需有GCX字樣



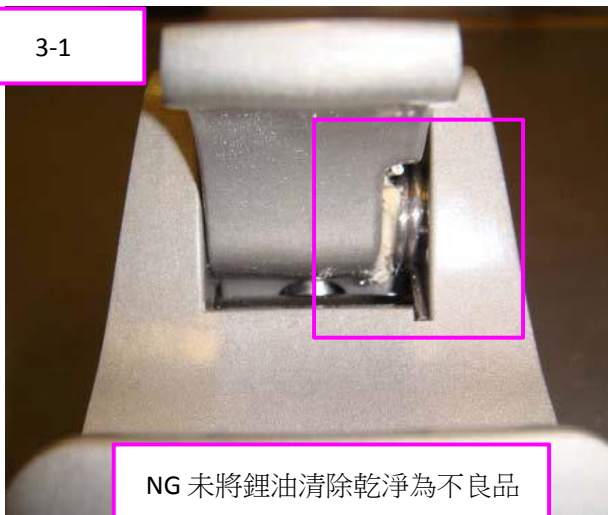
啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

版本：A2

Pyramids QC Final Inspection Standard

附件三

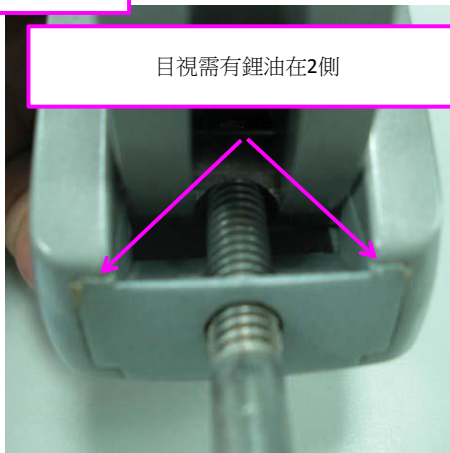
3-1



OK

3-2

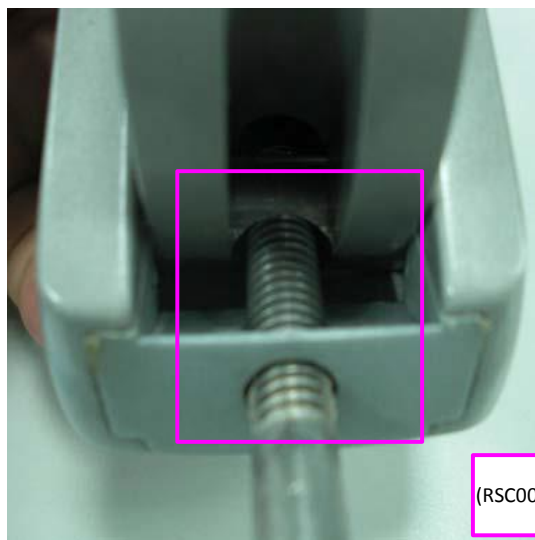
目視需有鋰油在2側



目視需有鋰油在2側



用手將RSC0001K3B往下壓，目視RSC0001K4B兩個勾槽內側皆需有鋰油沾附



(RSC0001P8A)螺牙處須整圈均勻塗抹鋰油和不能有異物鐵屑附著在上面

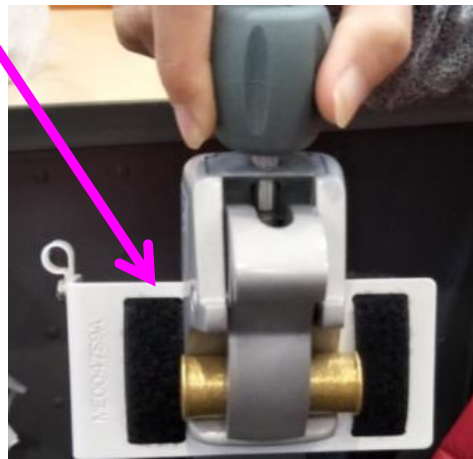
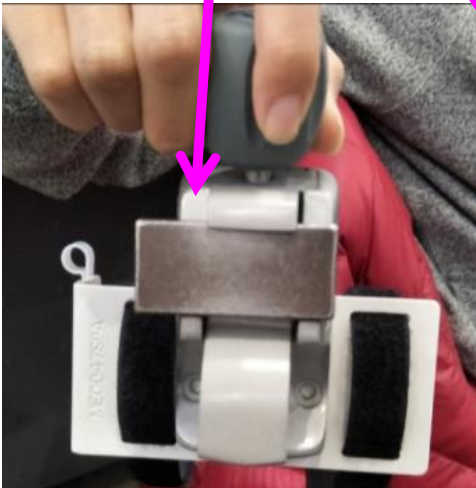


啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

版本：A2

Pyramids QC Final Inspection Standard

附件四



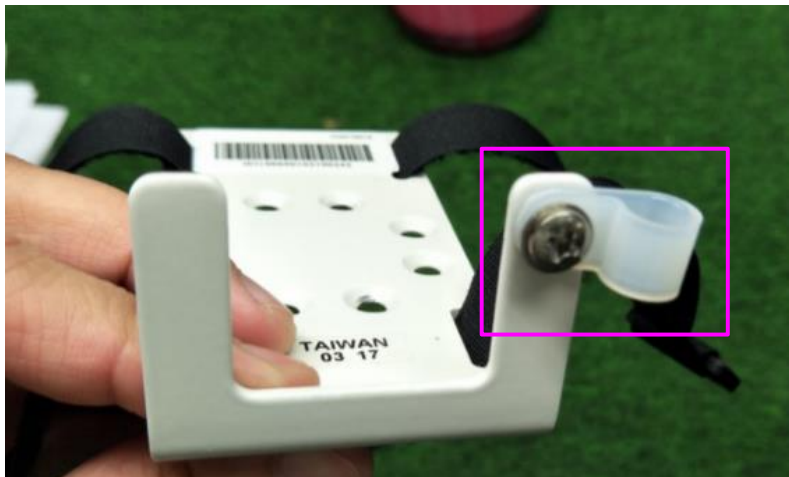


啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

版本：A2

Pyramids QC Final Inspection Standard

附件五



HDW-0011-80方向朝右邊
FST-0006-08(bN)穿入FST-0010-15各1pcs,
把HDW-0011-80 x 1pcs鎖附在ME0047S9A上



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