



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： DS-0020-02D

品名： Wall Mount Assembly

版本	變更日期	變更內容	變更者	審核
A6	2018/8/23	增加完全鎖緊HDW-0010-05	RICHARD	
A7	2019/12/25	BAR-WSA修改至B(其餘未變動)	RICHARD	
A8	2021/9/6	客戶要求原PALLET-140X110→塑膠棧板 140X110X12CM	RICHARD	
A4	2017/11/8	增加客訴資訊 / 更新包裝照片	RICHARD	
A5	2018/6/12	設變(WMM-0002-70)	RICHARD	



啟鑫科技/希馬頓科技

最終檢驗規範

PYRAMIDS

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A8			
PART NAME 品 名	Wall Mount Assembly	PART NO. 品 號	DS-0020-02D
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	檢查成品外觀，依啟鑫五金檢驗規範檢驗。	無
2	滑軌檢具	使用滑軌治具檢查(WC-0002-97)滑軌是否順暢無干涉	1-1
3	目視	檢查(WC-0002-97)標籤(LBL-0001-04B)、(LBL-0001-90B)位置是否黏貼正確。	1-2
4	目視	檢查(WC-0002-97)內箱中是否包含附件包(WC-0006-11)	1-3
5	目視	檢查成品是否有貼上(LBL-0003-70C)、(LBL-0003-65)	2-1
6	手動	檢查(WMM0001B2C)拉釘作動是否正常，並不可被拉出	2-2
7	目視	檢查(WMM0001B2C)的(HDW-0010-05) x 4pcs至背板時,必須要完全鎖入但螺絲頭端的底部必須要輕輕碰觸到背板不可過度用力鎖緊至背板.	2-3

零附件:

1	目視	檢查(DS-0020-02D)附件包有無漏裝，內容包括：(DU-WMM-0001-I-20 rev A) x 1pcs、(DU-WC-0001-I-20 rev B) x 1pcs、(WM-0017-92) x 1pcs、 (WMM-0002-98) x 1pcs、(HDW-0014-06) x 1pcs、(HDW-0014-09) x 1pcs、(HDW-0014-08) x 1pcs、(HDW-0014-03) x 1pcs、(ADJ-STOPL1B) x 1pcs	4-1
2	目視	檢查有無漏裝(UT-0001-20C) x 1pcs / 檢視外觀有無損壞變形	4-2

包裝方式：將成品先放入內盒(WMM0001B2C需貼住內盒)(P-0003-35--140120622A)，之後放入隔板(P-0003-25-200560D)，另一側放入WC-0002-97.放入UT-0001-20C (用量1)放入時需貼住成品的WM0029P8A至中間固定好.把(DS-0020-02D BAG00)包住UT-0001-20C放入內盒中.封箱後，貼上內盒標籤(LBL-0035-06) 10入/箱，放入外箱(P-0003-01--650300653B)，之後封箱，側邊上方貼上產品標籤，下方貼上透明PO.使用塑膠棧板140X110X12CM 一棧板12箱 (120pcs)



WI-04A2-CG006-00580



啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A8			
PART NAME 品 名	Wall Mount Assembly	PART NO. 品 號	DS-0020-02D
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
8	手動	檢查(WMM0001B2C)使用滑軌測試治具檢驗是否可滑行通過	2-4
9	扭力扳手	檢查(FST-0015-68) x 2pcs 是否鎖至23LBS	2-5
10	手動	檢測PIN(WM0029M25A)與螺帽(FST-0028-73)接合是否牢固	附件三
11	手動	1.GCX字樣不可被酒精擦掉 / 2.FST-0024-77P(yN) X 2PCS 是否鎖至WM0029M36A底部，需突出底部 0.16"~0.18 3.底部貼有LBL-0001-24A	附件五
12	手動	使用扭力板手測試WM-0029-95C和WM-0029-101鎖附FST-0028-42(BN)是否達 50IN-LB	附件五
13	目視	確認為WM-0029-70 (如圖標示有三個記號點)	附件五

零附件:

包裝方式：將成品先放入內盒(WMM0001B2C需貼住內盒)(P-0003-35--140120622A)，之後放入隔板(P-0003-25-200560D)，另一側放入WC-0002-97.放入UT-0001-20C (用量1)放入時需貼住成品的WM0029P8A至中間固定好.把(DS-0020-02D BAG00)包住UT-0001-20C放入內盒中.封箱後，貼上內盒標籤(LBL-0035-06) 10入/箱，放入外箱(P-0003-01--650300653B)，之後封箱，側邊上方貼上產品標籤，下方貼上透明PO.使用塑膠棧板140X110X12CM 一棧板12箱 (120pcs)



WI-04A2-CG006-00580



啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

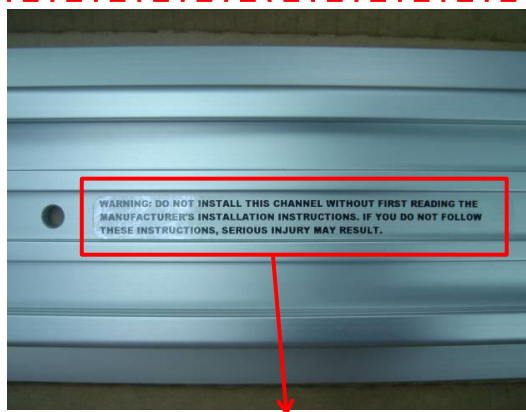
版本：A8

Pyramids QC Final Inspection Standard

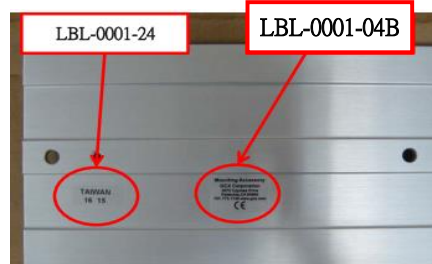
附件一



1-1



LBL-0001-90B



1-2



WC-0006-11

1-3

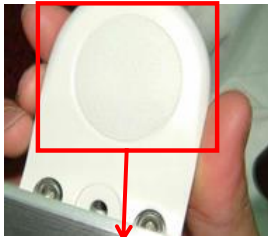


啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

版本：A8

Pyramids QC Final Inspection Standard

附件二

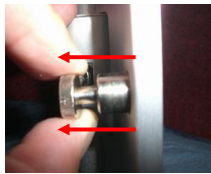


LBL-0003-65



LBL-0003-70C

2-1



2-2



2-3



檢查(WMM0001B2C)的(HDW-0010-05) x 4pcs至背板時.必須要完全鎖入但螺絲頭端的底部必須要輕輕碰觸到背板不可過度用力鎖緊至背板.



2-4



2-5



啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

版本：A8

Pyramids QC Final Inspection Standard

附件三

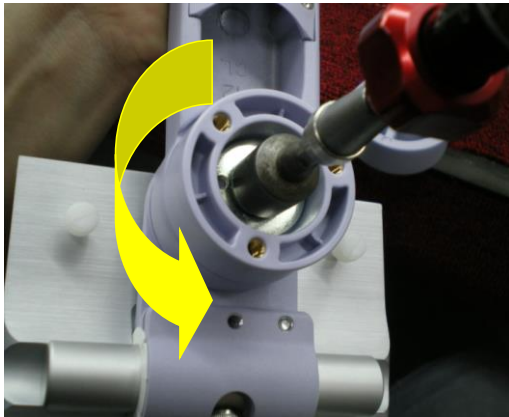
①



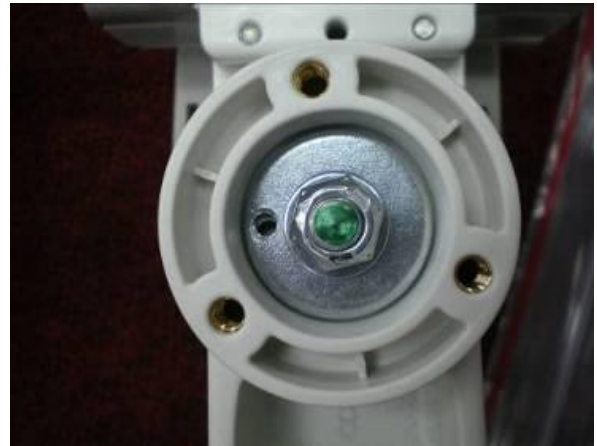
②



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：A8

附件四



4-2

UT-0001-20C / 檢視外觀有無損壞變形

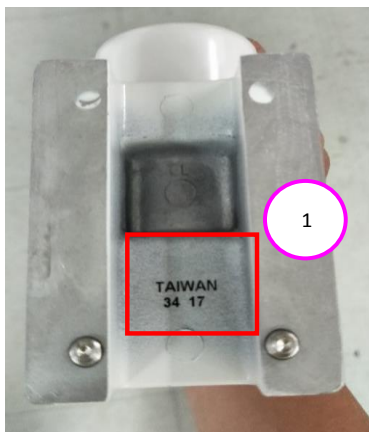


啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A7

附件五



- 1.WM-0029-101底部是否貼上LBL-0001-24A
- 2.GCX字樣不可被酒精擦掉
- 3.使用扭力扳手測試WM-0029-95C和WM-0029-101鎖附FST-0028-42(BN)是否達50IN-LB
- 4.FST-0024-77P(yN) X 2PCS 是否鎖至WM0029M36A底部，需突出底部 0.16"~0.18





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# 6/4/2015 Eason - Both sides of channels have the crack lines. Please refer the attached
28866 pictures and CF# 7704. 100% sorting these by Pyramids on 6/2.
Channel 刮傷、疑似有裂痕

NCMR 2017-10-31 SeeToh - CF10031, Channel cover deformed
66136 UT-0001-20C 變形損壞