



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： GEM-0020-99

品名： Smart Sub For GEM-0020-62

版本	變更日期	變更內容	變更者	審核
A1	2013/8/27	第一版	Jay	
A2	2013/10/1	設變包材:GEM-0020-99	Jay	
A3	2014/1/21	新增客訴資訊	ANGELA	
A4	2014/7/29	新增組裝流程	Bruce	
A5	2015/7/7	增加客訴資訊	ANGELA	



啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A5			
PART NAME 品 名	Smart Sub For GEM-0020-62	PART NO. 品 號	GEM-0020-99
COLOR 顏 色	Dinamap Blue(GCX-BP04)		

略圖 Illustration:

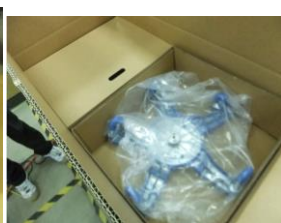


外觀/功能/組裝規範:

檢驗項目	檢驗工具	檢驗規範	照片
1	目視	檢查塑膠件(WS0001P23-BP04)依照啟鑫塑膠件檢驗規範	附件一
2	目視	注意止付螺絲(FST-0024-77-P) 需鎖入GEM0020P3塑膠件本體	2-1
3	目視	注意划船帶(ME0047S11A)由左至右穿入GEM0020P3塑膠件本體	2-2
4	目視	椅腳三圓孔為中心，左右兩輪為活動輪(CR008H1A)，其餘為剎車輪(RS-0008-69) 根據色板:GCX BP-04 / PPG:PCTC50261 比對GEM00020M2A顏色	3-1 3-2
5	目視	在(CR008H1A)x2pcs、(RS-0008-69)x3pcs插銷PIN上塗上鋰油，並檢視是否溢出	3-3
6	目視 厚薄規	注意GEM0020P2需套入塑膠本體GEM0020P3左邊圓孔 將組裝好的椅腳放置在平台上檢測,5個輪子需與平台貼齊,間隙不可超出0.01", 厚薄規確認	4-1 4-2
7	目視	椅腳(GEM0020M2A)三圓孔為中心，塑膠蓋(GEM0020P5)缺口須朝下裝入椅腳 椅腳(GEM0020M2A)三圓孔為中心，將RS0002H1A裝入上圓孔，如附件。	5-1 5-2

零附件:

包裝方式：將成品用PE袋包妥並入箱，箱內放置成品固定妥當，封箱，並在外箱貼上白色成品標籤，如果為出ALB，貼產品標籤須貼於右上角，且除了產品名稱外還要有PO號碼、QTY和產品箱號。





啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A5			
PART NAME 品 名	Smart Sub For GEM-0020-62	PART NO. 品 號	GEM-0020-99
COLOR 顏 色	Dinamap Blue(GCX-BP04)		

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/色板	檢RS0002K2C頂針位置不能有割手毛邊和銳角;若有檢出仍有椅腳殘留毛邊或割手銳角,則退回啟鑫產線,進行重工.檢驗底部是否有貼上 LBL-0001-24X 1PCS	附件六
9	目視	注意椅腳(GEM0020M2A)五支腳和輪子的擺放方式 注意GEM-0020-41A和WS0001P23-BP04的擺放方式	7-1 7-2
10	目視	封箱時,注意膠帶紙貼中間部位,10~12cm	附件八

零附件:

包裝方式：將成品用PE袋包妥並入箱，箱內放置成品固定妥當，封箱，並在外箱貼上白色成品標籤，如果為出ALB，貼產品標籤須貼於右上角，且除了產品名稱外還要有PO號碼、QTY和產品箱號。





啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A5

附件一



依照啟鑫塑膠件檢驗規範檢驗

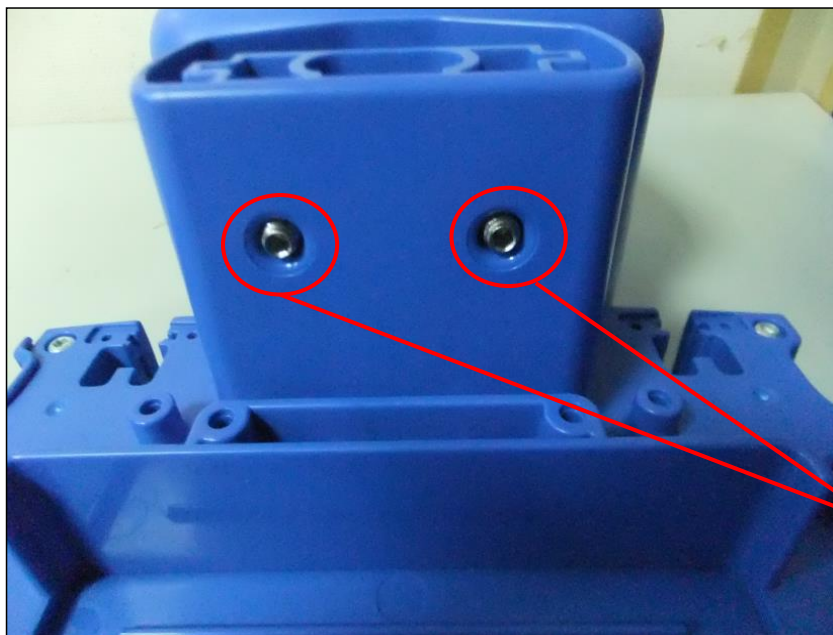


啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

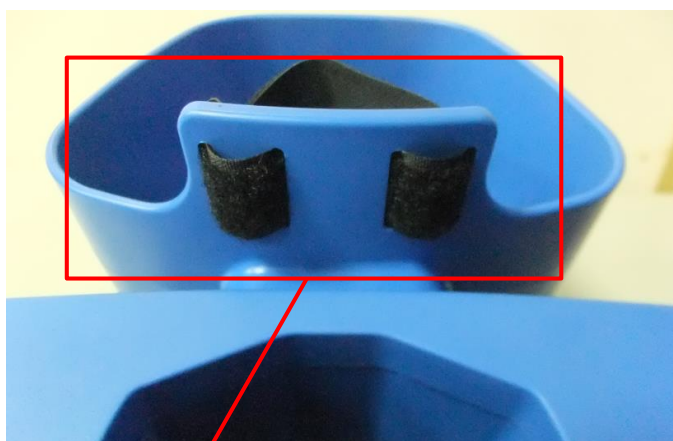
版本：A5

附件二



FST-0024-77-P

2-1



划船帶(ME0047S11A)由左至右
穿入塑膠件(GEM0020P3)，最

2-2



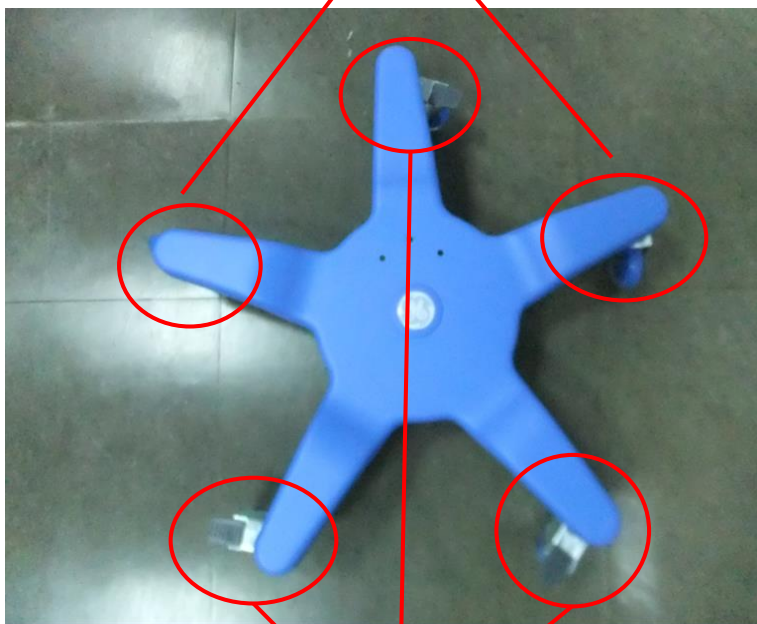
啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A5

附件三

活動輪



剎車輪(RS-0008-69)

依椅腳三孔為中心，左右兩輪為活動輪(CR0008H1A)，其餘三輪為剎車輪(RS-0008-69)，如圖示。

3-1



淺灰色色板根據色板:GCX BP-04 / PPG:PCTC50261

3-2



在插銷PIN上塗上鋰油



檢視鋰油是否溢出

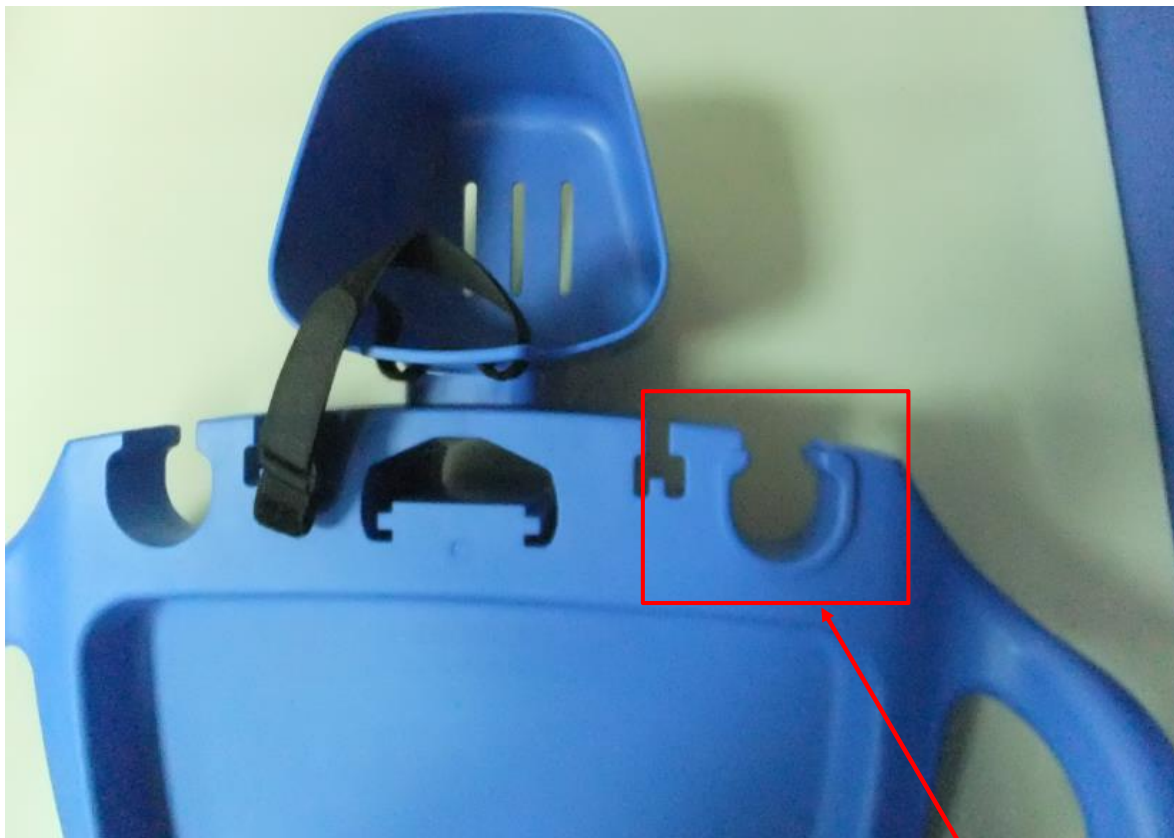


啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

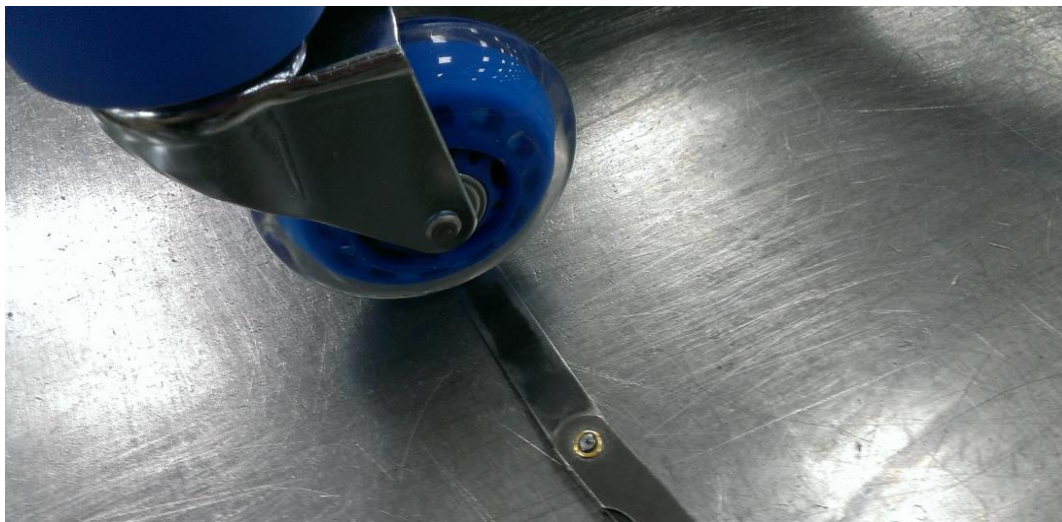
版本：A5

附件四



4-1

注意GEM0020P2需套入塑膠
本體GEM0020P3左邊圓孔



將組裝好的椅腳放置在平台上檢測5個輪子需與
平台貼齊，間隙不可超出0.01"，厚薄規確認。

4-2



啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A5

附件五



椅腳(GEM0020M2A)三圓孔為中心，塑膠蓋(GEM0020P5)缺口須朝下裝入椅腳(GEM0020M2A)

5-1



依椅腳三圓孔為中心，將RS0002H1裝入上圓孔如圖

5-2

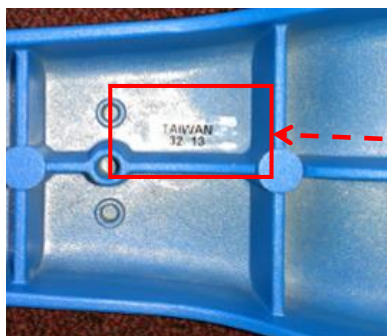


啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

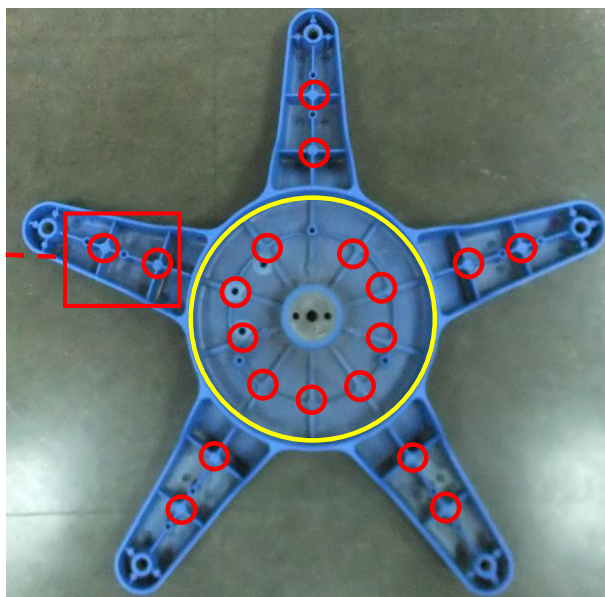
版本：A5

Pyramids QC Final Inspection Standard

附件六



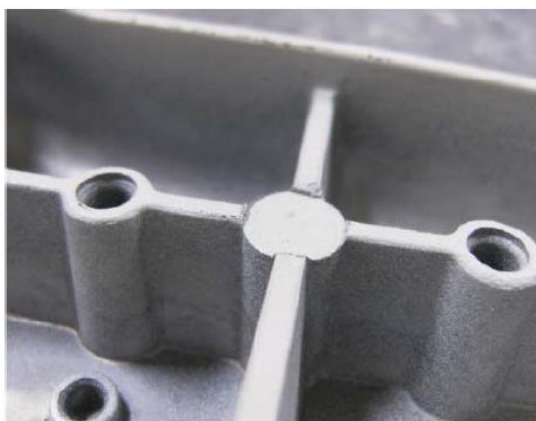
LBL-0001-24



上圖標示的所有頂針周圍不可有
割手毛邊和銳角
黃色圈圈區域內,可允許模裂凸點,但不允許
模裂點有銳利感,需打磨至平順
但不要求磨平



頂針特徵周圍有毛邊(NG)



頂針特徵周圍無毛邊(OK)

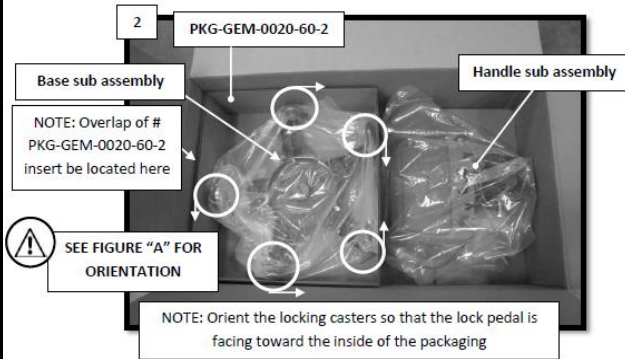


啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A5

附件七



注意GEM0020M2A五支腳的擺放方式及輪子方向性，如圖所示。

7-1



注意GEM-0020-41A和WS0001P23-BP04的擺放方式。

7-2



啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

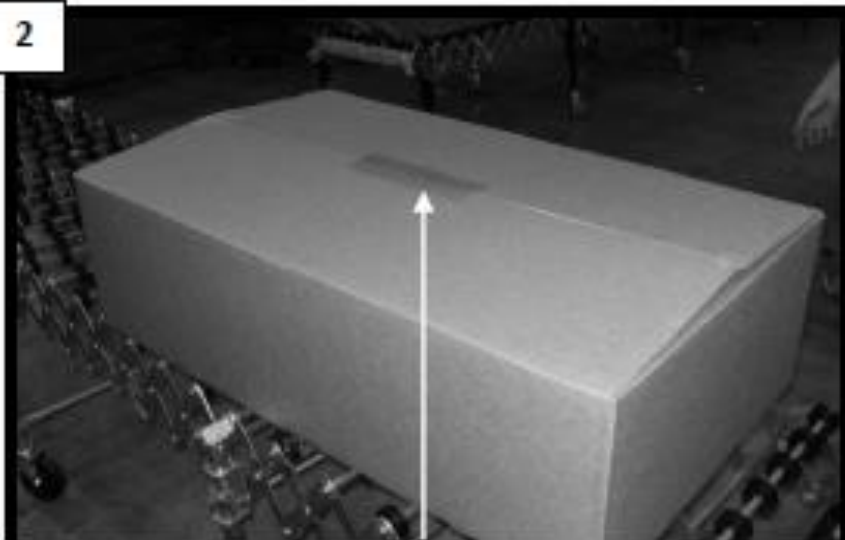
Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A5

附件八



2



Apply 4-5 inch tape only on the center of seam as shown

封箱時，注意膠帶紙貼中間部位，10~12cm，如圖所示。



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

ICMR #979. 9/3/2013 Eason - When I was doing VOC og GEM-0020-60, I found a chip in the small threaded hole. I use a pick and air gun to remove the chip form threaded hole.

Random sample of about 20pcs in the assembly. I did not find the same problem.

9/3/2013 SeeToh - Further check on assembly did not see "chip" in the threaded hole (at the under side of Handle-Tray Assy. Where the Cable-Lock is be tightened).

毛邊

NCMR# 06/01/2015 LD- Four sub-assemblies were found missing holster insert (GEM0020P6A).

28867 This issue was caught by the assembly line during normal inspection.

Same issue was reported on IR #25308Sub will be put on hold and PYR will be asked to send missing holster to rework sub in TEX-Q.

4pc 漏裝 GEM0020P6A