



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： WS-0008-510

品名： Front End Assy, without tilt stop, VHM25

版本	變更日期	變更內容	變更者	審核
A1	2017/4/10	第一版	Bruce	

WI-04A2-CG006-00762



啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A1			
PART NAME 品 名	Front End Assy, without tilt stop, VHM25	PART NO. 品 號	WS-0008-510
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
外觀	目視	檢驗成品上裝配零件與標籤均有裝上與貼上，[WS0008T5A]位置不可有割手毛邊或凸出平面的鋁料	附件一
扭力測試	扭力扳手	測試成品組裝螺絲[FST-0015-64(yN)]鎖緊到15IN-LBS	附件一
記號標籤	目視	檢查零件[WS0008S17A]上螺栓前端已有使用設備壓出圓型特徵並有塗上綠色記號	附件二

零附件:

WS-0008-510 BAG00	目視	將各個零件檢查外觀無不良後放入已貼上零件包標籤的4號夾鏈袋內，放入零件包的零件有	附件三
		防鬆螺母[FST-0028-102] x 1pcs，塑膠件[WS0008P11A] x 1pcs，	
		墊片[WS0008S2A] x 1pcs，薄墊片[WS0008S3A] x 1pcs，	
		扣環[HDW-0015-73] x 1pcs，共5項零件	

包裝方式：成品包裝入折邊袋，包上大顆氣泡布放入內盒再放入外箱



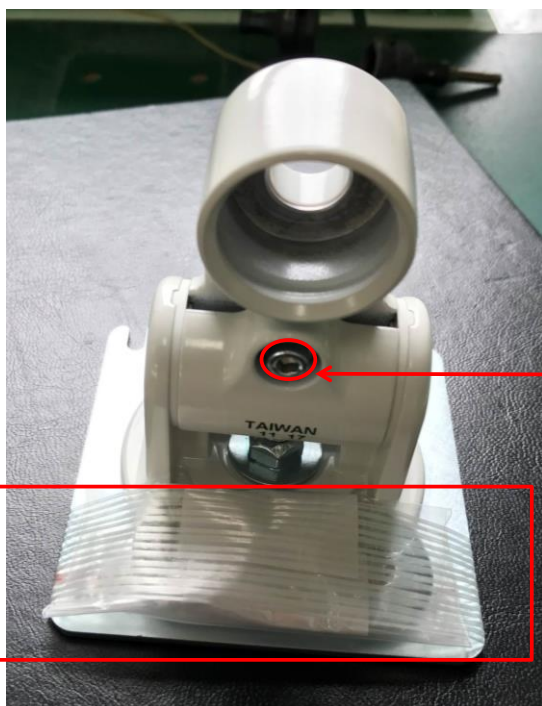


啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

版本：A1

Pyramids QC Final Inspection Standard

附件一



使用已調整到15LBS扭力扳手，確認螺絲[FST-0015-64(yN)]鎖緊固定扭力

成品零件包[WS-0008-510 BAG00]
零件包內容物請參照附件三確認內容物



零件包粘貼位置下必須有貼上成品生產週次標籤，標籤上必須有[TAIWAN]字樣與4碼的生產週次與年份數字



成品銘版[LBL-0003-]

WS0008M17A 前端孔內必須有放入[WS0008P10B]零件



WS0008T5A 壓入後
鋁屑凸出問題成品 (NG)



良品



啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

版本：A1

Pyramids QC Final Inspection Standard

附件二



檢查重點

- (1).確認螺栓上端位置有破壞位置
(向內凹陷特徵成半圓型)
- (2)並有塗上綠色記號

檢驗重點缺一不可，如有缺即為不良



螺栓前端特徵破壞前[NG]



螺栓前端特徵破壞後[OK]



檢查螺栓上端位置有破壞後必須也有塗上綠色記號，如無即為不良

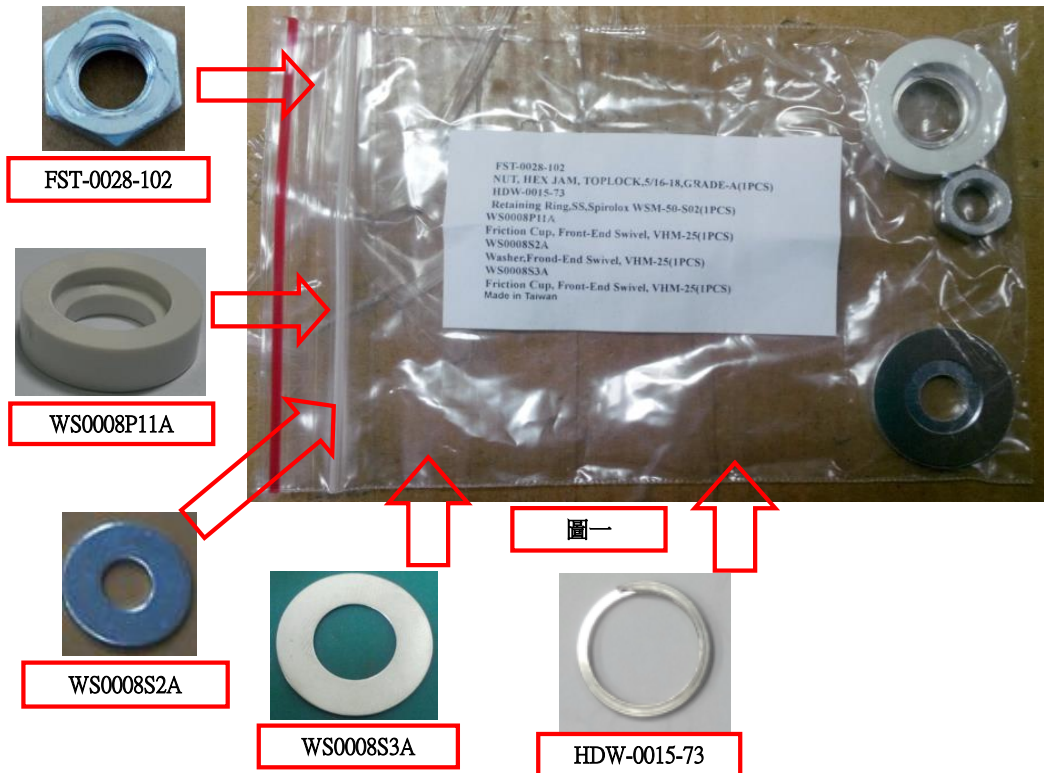


啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

版本：A1

Pyramids QC Final Inspection Standard

附件三



零件包的零件有

防鬆螺母[FST-0028-102] x 1pcs ,

塑膠件[WS0008P11A] x 1pcs ,

墊片[WS0008S2A] x 1pcs ,

薄墊片[WS0008S3A] x 1pcs ,

扣環[HDW-0015-73] x 1pcs ,

共5項零件



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

WI-04A2-CG006-00762