



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：WMM-0002-21

品名：8"/20.3cm M Series Slide-in - H Rail

版本	變更日期	變更內容	變更者	審核
A1	2017/3/9	第一版	Richard	
A2	2017/4/20	增加HDW-0014-31圖示	Richard	



啟鑫科技/希馬頓科技

最終檢驗規範

PYRAMIDS

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A2			
PART NAME 品 名	8"/20.3cm M Series Slide-in - H Rail	PART NO. 品 號	WMM-0002-21
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	依照啟鑫五金、壓鑄外觀檢驗通則檢查成品外觀	無
2	手動	100mm背板方向正確，上有4顆HDW-0010-05(尼龍螺絲)，其拉釘作動正常不可旋出，以治具檢測100MM背板尺寸(4.800")滑行通過	附件一
3	扭力扳手	使用50in-lb扭力扳手測試FST-0028-46與FST-0028-42(BN)螺絲是否達指定磅數 使用23in-lb扭力扳手測試FST-0015-68x2pcs螺絲是否達指定磅數	附件一
4	扭力扳手	使用20in-lb扭力扳手反轉測試TILT與8"旋臂接合處是否會被旋開	附件二
5	目視	檢查WM0029M32A上是否貼上LBL-0003-65 x 1pcs WM-0029-92C的壓PIN端是否貼上LBL-0003-70C x 1pcs	附件三
6	手動	掛上25磅配重盤重量於WMM-0002-21上，測試3個方向水平值要在0~2度內	附件六

零附件:

1	目視	WMM-0002-21 BAG00內有以下零件包10M-0002-100 BAG00(10M0001M2A+01-12&13+55-20、10M0001M2A+01-12&13+55-20、HDW-0014-31、10M0010M7A、 FST-0054-100 02BAGX2、FST-0054-101 02BAGX2、WM-0017-92、DU-WMM-0001 REV.D 、DU-10M-0004-03 REV.B、HDW-0014-09、數量皆為1個(包裝敘述如附件說明)	附件四~附件五

包裝方式：使用PE袋P-0007-20--160700001H包入量測好的成品，使用橡皮筋綁緊，準備內箱P-0003-35--140120622A，中間放入P-0003-25-200560D，一側放入WMM-0002-21，另一側放入WMM-0002-21 BAG00在上方貼上產品標籤.最後準備外箱P-0003-01--300266653B把包裝好的內盒放入(1外箱放4個內箱)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



滑軌治具由左至右來回順利測試；其拉釘作動正常不可旋出

HDW-0010-05 x 4pcs



FST-0015-68x2pcs 扭力磅數為23in-lb



FST-0028-42(BN) 扭力磅數為50in-lb



FST-0028-46 扭力磅數為50in-lb



啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

版本：A2

Pyramids QC Final Inspection Standard

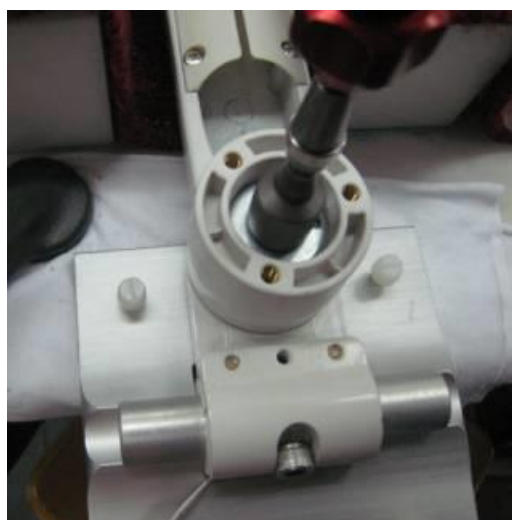
附件二



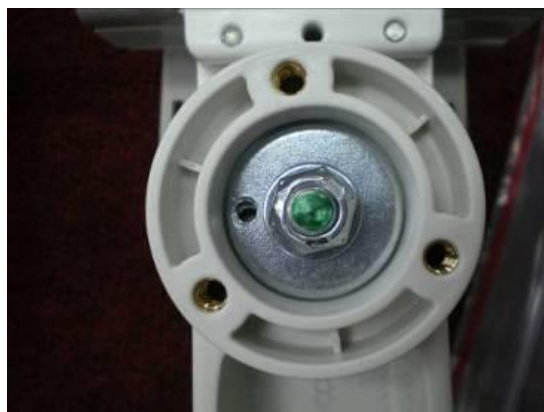
圖一



圖二



圖三



圖四

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。

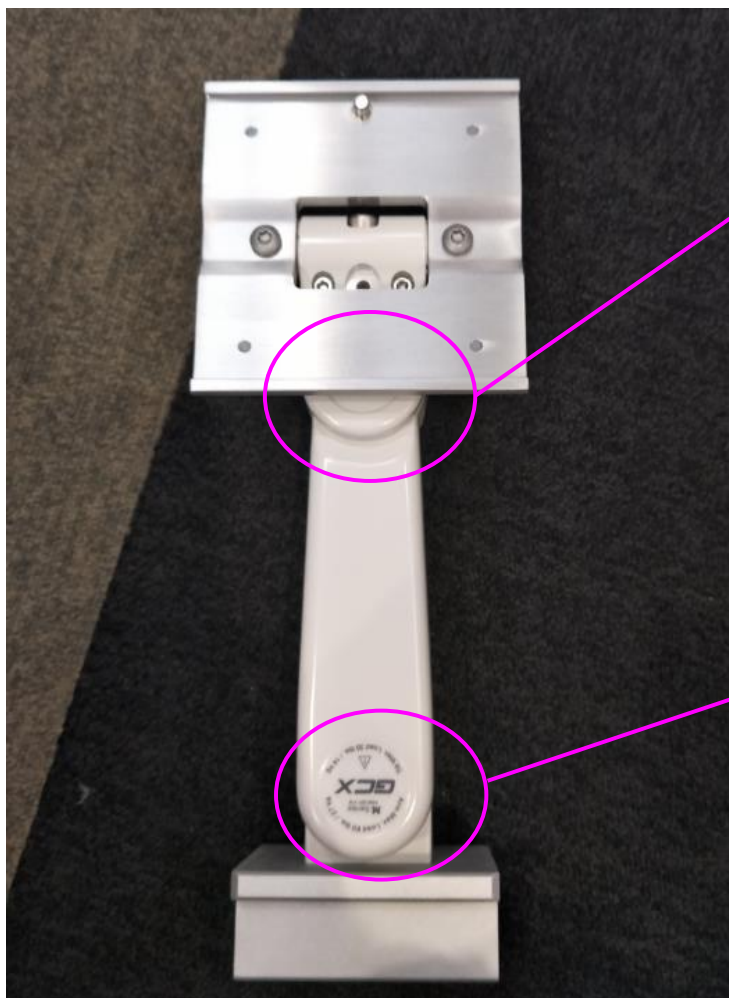


啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A2

附件三



LBL-0003-65

LBL-0003-70C



啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

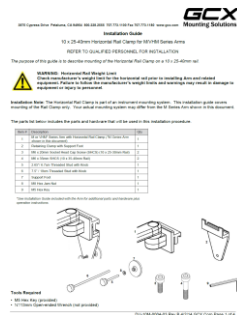
版本：A2

Pyramids QC Final Inspection Standard

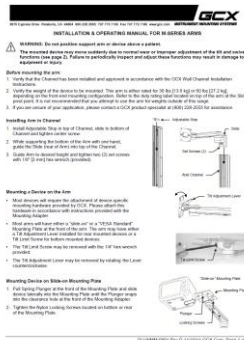
附件四



WM-0017-92



DU-10M-0004-03 REV.B



DU-WMM-0001 REV.D



HDW-0014-09



WMM-0002-21 BAG00



LBL-0001-24

10M0010M7A
擺放位置於10M-0004-03B產品標籤同側
需有產品標籤



10M-0004-03B BAG01
此面正面放有10M0010M7A
背面零件包敘述為附件五



啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

版本：A2

Pyramids QC Final Inspection Standard

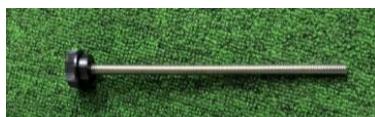
附件五



FST-0054-100 02BAGX2
FST-0054-100(RN) X 2PCS



FST-0054-101 02BAGX2
FST-0054-101(RN) X 2PCS



10M0001M3A+01-12
牙條為10M0001M3A
旋鈕為HDW-0001-12



HDW-0014-31



10M0001M2A+01-12&13+55-20
牙條為10M0001M2A
旋鈕為HDW-0001-12
水平固定座為HDW-0001-13
螺帽FST-0055-20



10M-0004-03B BAG01
背面零件包敘述



10M-0002-100 BAG00



HDW-0001-27+HDW-0008-56
白色蓋子為HDW-0001-27
貼紙為HDW-0008-56



啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

版本：A2

Pyramids QC Final Inspection Standard

附件六



首先先確認水平儀放置滑軌時為 90 ± 0.1 度
在放置治具頂部確認水平面為 0 ± 0.1 度
把WMM-0002-21放入治具固定，使用FST-0054-101鎖緊



掛上25磅配重盤於WMM-0002-21上

把成品往左邊推動，放上水平儀於WMM0001B1B頂部可接受的角度為 $0 \sim 2$ 度 (箭頭向下)
把成品往中間推動，放上水平儀於WMM0001B1B頂部，可接受的角度為 $0 \sim 2$ 度 (箭頭上下都可)
把成品往右邊推動，放上水平儀於WMM0001B1B頂部，可接受的角度為 $0 \sim 2$ 度 (箭頭向上)



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