



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： FC1-0001-03

品名： DRAWER MODULE, FETAL CART

版本	變更日期	變更內容	變更者	審核
A1	2017/11/14	第一版	Bruce	
A2	2018/8/1	增加測試方式	Bruce	
A3	2022/6/1	FC10001P7變更C版	Bruce	

WI-04A2-CG006-00795



啟鑫科技/希馬頓科技

最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A3			
PART NAME 品 名	DRAWER MODULE, FETAL CART	PART NO. 品 號	FC1-0001-03
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
功能	手動	1.確認HDW-0025-08不會搖晃。 2.來回測試是否順暢，不可干涉	附件一
功能	手動	3.最後確認HDW-0025-08收到尾端時會不會自己自動吸回底部位置。	附件一
外觀	目視	1.確認FC10001P7C是否有正確卡入定位，不可有過大間隙。 2.確認左右兩邊指示處不可有過大段差。	附件一
外觀	目視/螺絲起子	1.FST-0018-87x10pcs鎖入指定孔位用螺絲起子確認是否鎖到底與緊度。	附件一
外觀	目視	1.確認FC10001P4_1x3pcs裝入半成品內，注意方向性，較高的特徵朝後。 2.FC10001P6_1x2pcs裝入半成品內，注意各部位溝槽有確實卡入。	附件二
外觀	目視	3.FC10001P5_1x1pcs卡入FC10001P8A內，注意各部位溝槽有確實卡入。 4.測試FC10001P3_2開合時是否順暢，關上時是否有過度干涉。(標準請參照附件二)	附件二
外觀	目視	5.最後檢查FC10001P3_2關上時的平整度，不可過度彎曲變形。	附件二

零附件:

包裝方式：先將P-FC1-01-03/04-536503127Bx1pcs預先封好再把P--1800600003G預先鋪至底部，左右邊各擺一顆充氣捲膜。將成品放入後將上下多出來的舒美片覆蓋至成品上。封箱後貼上產品標籤與透明PO。最後秤重並記錄於過磅單上後整齊堆疊於棧板上。



WI-04A2-CG006-00795



啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A3

附件一



1. 確認HDW-0025-08不會搖晃。
2. 來回測試是否順暢，不可干涉
3. 最後確認HDW-0025-08收到尾端時會不會自己自動吸回底部位置。



1. 確認FC10001P7是否有正確卡入定位，不可有過大間隙。
2. 確認左右兩邊指示處不可有過大段差。



1. FST-0018-87x10pcs鎖入指定孔位用螺絲起子確認是否鎖到底與緊度。



啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

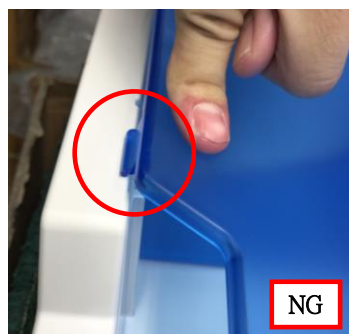
版本：A3

Pyramids QC Final Inspection Standard

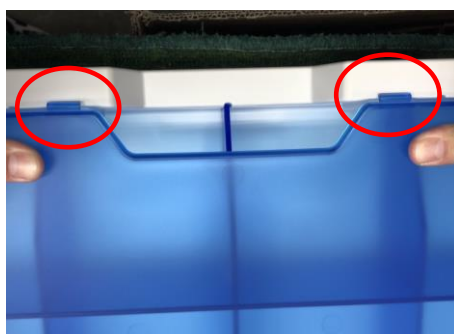
附件二



1. 確認FC10001P4x3pcs裝入半成品內，注意方向性，較高的特徵朝後。
2. FC10001P6x2pcs裝入半成品內，注意各部位溝槽有確實卡入。
3. FC10001P5x1pcs卡入FC10001P8內，注意各部位溝槽有確實卡入。
4. 測試FC10001P3開合時是否順暢，關上時是否有過度干涉。(標準如下)
5. 最後檢查FC10001P3關上時的平整度，不可過度彎曲變形。



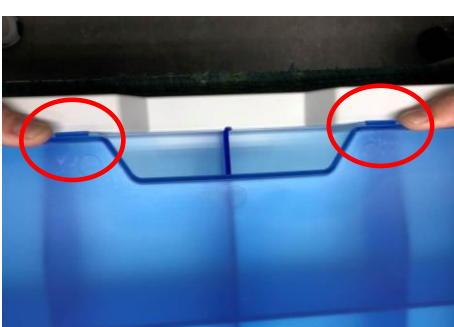
檢查FC10001P3的卡榫，如果太過突出FC10001P7的R角為不良。



使用推力機確認NG品是否大於40lbf也推不進去。



檢查FC10001P3的卡榫，是否在FC10001P7的R角上，沒有過度突出。



使用推力機確認良品是否小於40lbf就推的進去。



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-CG006-00795