



# 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： AMT-0003-01B

品名： AMAT Tile/Fold Keyboard Assembly

版本	變更日期	變更內容	變更者	審核
A1	2017/3/21	第一版	Bruce	

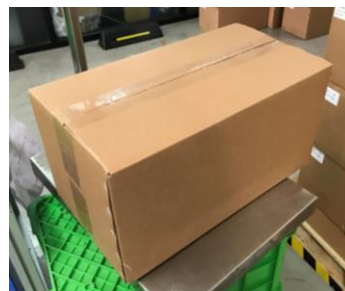


# 啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A1			
PART NAME 品 名	AMAT Tile/Fold Keyboard Assembly	PART NO. 品 號	AMT-0003-01B
COLOR 顏 色	GCX-BLK01		

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 / 治具	確認FLP0004S28B-BW是否有貼上HDW-0008-53。確認FST-0028-38插入的方向性。與HDW-0012-50 X2PCS。FST-0030-12X 3PCS位置。	附件一
2	目視 / 治具	用手測試AMT0003M1A與FLP0004S25A回彈的夾角，必須約在75~80度間。FST-0028-38鎖到規定磅數(45 IN/LB)。	附件一
3	目視 / 治具	FST-0012-25(yN)X4PCS鎖到規定磅數(20 IN/LB)。FST-0007-05(yN) X2PCS，鎖到規定磅數(10 IN/LB)。	附件一
4	手動	LBL-0001-30X1PCS 貼在指定位置。用手測試WM0010P9BX4PCS 鬆緊程度。測試HDW-0010-05X2PCS 鎖入WM0010S7-01A的鬆緊程度。	附件二
5	目視	檢查LBL-0001-24A貼在指定位置	附件二

零附件:

1	目視	零件包AMT-0003-03 BAG00內容:FST-0013-11(yN)X4PCS、	附件二
		DU-WM-0023 REV C x 1PCS、HDW-0008-20 X2PCS，HDW-0008-25 X2PCS	

包裝方式：先封好外箱P-0002-R833--559305254B後先放入AMT-0003-03在放入AMT-0003-01 SUB1並且在周圍塞入充氣捲膜。將成品秤重後並記錄於過磅單上，貼上外箱標籤，並整齊堆疊在棧板上。



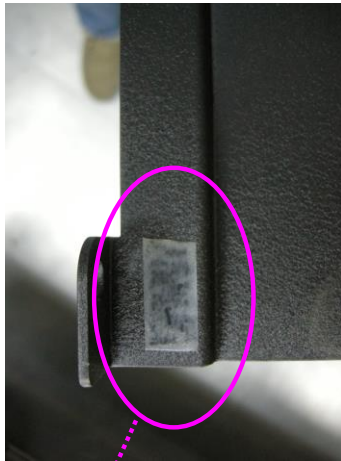


# 啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

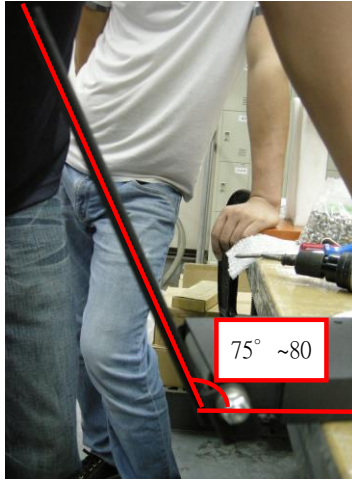
Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A1

附件一

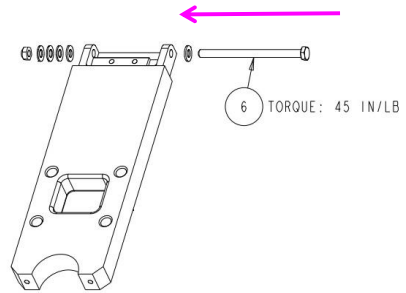


HDW-0008-53



75° ~80

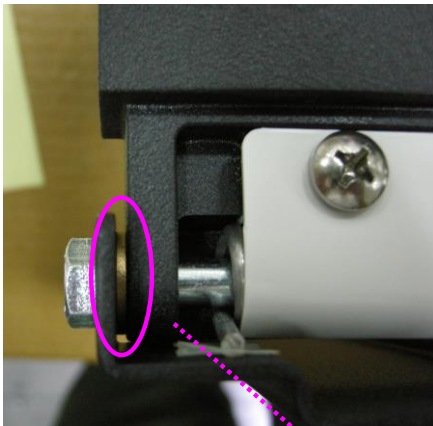
FST-0028-38 X 1PCS  
插入的方向性



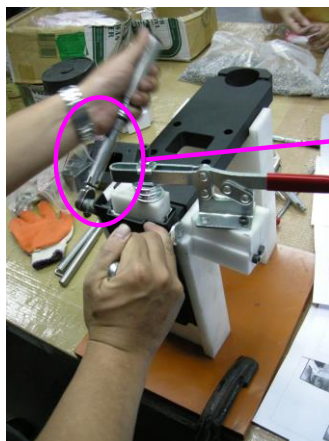
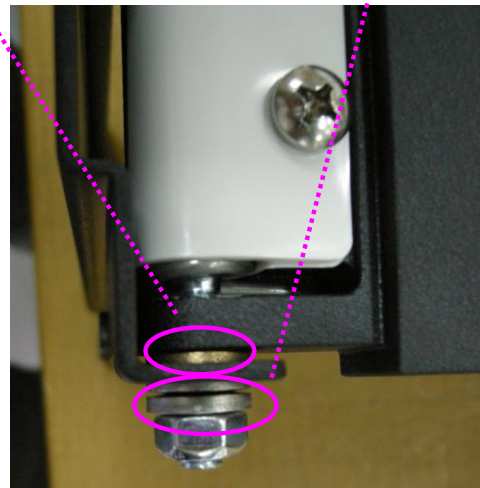
TORQUE: 45 IN/LB

HDW-0012-50 X1PCS

FST-0030-12 X 3PCS



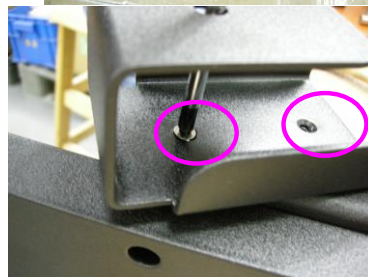
HDW-0012-50  
X1PCS



45 IN/LB



20 IN/LB



10 IN/LB



# 啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

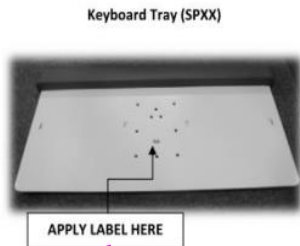
版本：A1

Pyramids QC Final Inspection Standard

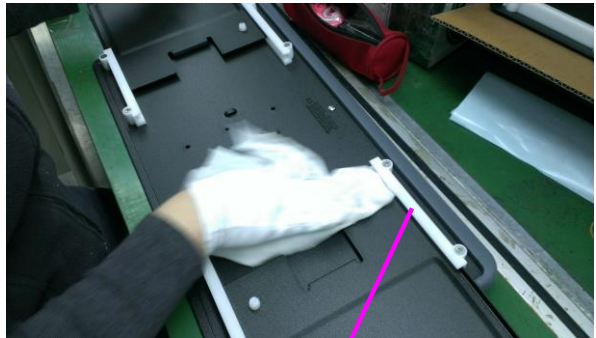
## 附件二



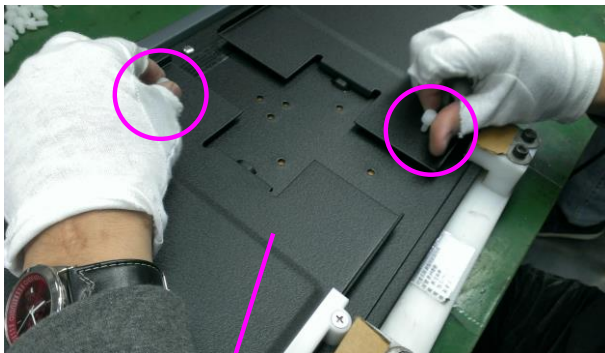
LBL-0001-30X1PCS  
貼在指定位置



LBL-0001-  
24AX1PCS 貼在指



用手測試WM0010P9BX4PCS  
鬆緊程度



測試HDW-0010-05X2PCS 鎖入  
WM0010S7-01A的鬆緊程度



立起來呈90度時WM0010S7-01A  
不可滑下來，為基準。



FST-0013-11(yN)X4PCS



WM-0023-(32&47) BAG



DU-WM-0023 Rev C 1/25/05 GCX Corp. Page 1 of 5



HDW-0008-20 X2PCS , HDW-0008-25  
X2PCS

AMT-0003-03 BAG00





# 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