



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： SI-0021-31

品名： Wall Mount Docking Station 8"/20.3cm

版本	變更日期	變更內容	變更者	審核
A1	2017/9/1	第一版	Richard	
A2	2017/11/28	刪除DU下方日期	Richard	
A3	2019/9/10	刪除LBL-0006-10B(WC-0002-05)	Richard	



啟鑫科技/希馬頓科技

最終檢驗規範

PYRAMIDS

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A3			
PART NAME 品 名	Wall Mount Docking Station 8"/20.3cm	PART NO. 品 號	SI-0021-31
COLOR 顏 色	CENTRAL OFFICE WHITE (GCX WP-01)		

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	檢查外觀有無污損,碰傷,粉體不良	無
2	目視	(WM-0029-93C)之(WM-0029-101)端貼(LBL-0003-70C), (WMM-0007-90C)端貼(LBL-0003-65).測試(FST-0019-01B(YN)) X 2PCS是否達指定150in-lb	附件一
3	目視	WMM0001B2C上有HDW-0010-05 X 4PCS / 拉釘作動正常不可旋出 / 測試(WMM-0007-90C)上的滑軌動作是否正常	附件一
4	手動	檢測PIN(WM0029M25A)與螺帽(FST-0028-73)接合是否牢固	附件三
5	扭力扳手	測試FST-0015-68x2pcs是否達到23in-lb	附件一
6	扭力扳手	使用扭力扳手測試(WM-0029-93C)和(WM-0029-101)接合處螺帽是否達50in-lb	附件二
7	扭力扳手 / 目視	1.GCX字樣不可被酒精擦掉 / 2.FST-0024-77P(yN) X 2PCS 是否鎖至WM0029M36A底部, 需突出底部 0.16"~0.18" 3.底部貼有LBL-0001-24A	附件二

零附件:

1	目視	(UT-0001-20C)*1PCS	附件四
	目視	WMM-0002-98零件包內含: 六角板手各1PCS(HDW-0014-03、HDW-0014-06、HDW-0014-08、HDW-0014-09) 和ADJ-STOPL1B X 1PCS	附件四
	目視	WM-0017-92 X1PCS和DU-WMM-0001 RevD X 1PCS	附件四
2	目視	WMM-0006-04D BAG00內有FST-0015-66(yN)x3pcs、(FST-0018-32)x2pcs、(FST-0018-46)x1pcs(以上三樣要貼上產品標籤)、DU-WMM-0006-04 Rev E、HDW-0014-10 用量各1.WMM0001P1A尺寸是否符合要求	附件五
3	目視	確認WC-0002-05內容物是否正確(檢視標籤與零件)	附件六 / 附件七

包裝方式: .將隔板(P-0003-25-200560D)放入內箱(P-0003-35--140120622A)先放入WC-0002-05(用量1).在接著放入WMM-(0002-C&0008-B)BAG00、WMM-0006-04D BAG00、UT-0001-20C(用量各1).陸續先放入包裝好的成品於另一側.在上方放入包好的WMM0001P1A.將三個充氣捲膜放在WMM0001P1A的上方把內箱封箱貼上LBL-0001-105與PO標籤.並放入外箱(P-0003-15--37152985635B)(一箱6入).外箱貼上產品標籤和透明PO及CE標籤。





啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

版本：A3

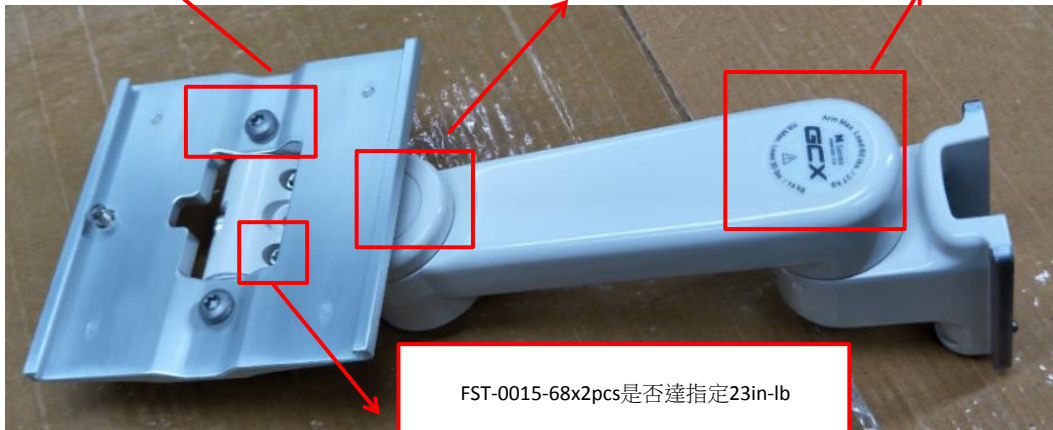
Pyramids QC Final Inspection Standard

附件一

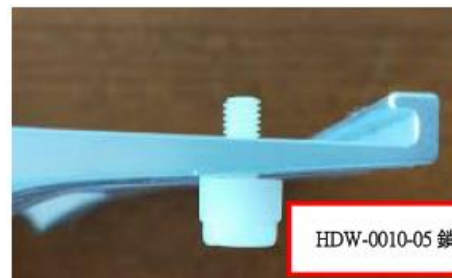
FST-0019-01B(YN)) X 2PCS是否達指定150in-lb

LBL-0003-65

LBL-0003-70C



FST-0015-68x2pcs是否達指定23in-lb



- 1.WMM0001B2C上有HDW-0010-05 X 4PCS .必須要完全鎖入.但螺絲頭端的底部必須要輕輕碰觸到背板.
不可過度用力鎖緊至背板
- 2.拉釘作動正常不可旋出
- 3.測試(WMM-0007-90C)上的滑軌動作是否正常

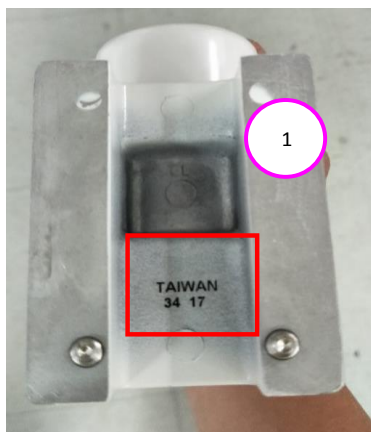


啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

版本：A3

Pyramids QC Final Inspection Standard

附件二



- 1.WM-0029-101底部是否貼上LBL-0001-24A
- 2.GCX字樣不可被酒精擦掉
- 3.使用扭力板手測試WM-0029-93C和WM-0029-101鎖附FST-0028-42(BN)是否達50IN-LB
- 4.FST-0024-77P(yN) X 2PCS 是否鎖至WM0029M36A底部，需突出底部 0.16"~0.18



啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

版本：A3

Pyramids QC Final Inspection Standard

附件三



說明

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

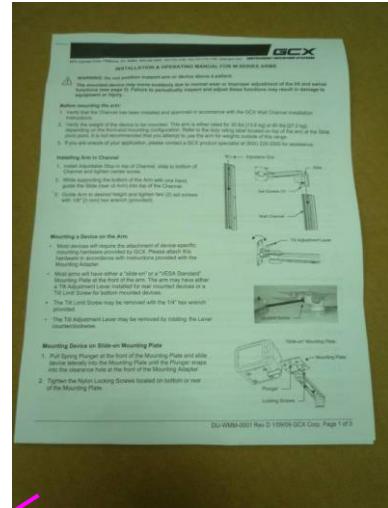
Pyramids QC Final Inspection Standard

版本:A3

附件四



UT-0001-20C



DU-WMM-0001 RevD



HDW-0014-06



WM-0017-92



HDW-0014-08



HDW-0014-09



ADJ-STOPL1B



HDW-0014-03

WMM-0002-98



啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

版本：A3

Pyramids QC Final Inspection Standard

附件五



FST-0015-66(yN)x3pcs



(FST-0018-32)x2pcs



(FST-0018-46)x1pcs



(DU-WMM-0006-04 Rev E)



HDW-0014-10



WMM-0006-04D BAG00



WMM000P1A:尺寸需在6"±0.2"
需使用氣泡袋包裝

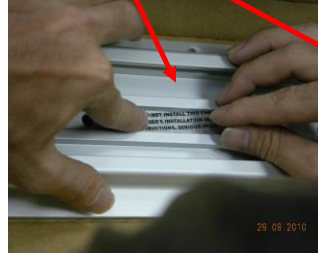


啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

版本：A3

Pyramids QC Final Inspection Standard

附件六



LBL-0001-80B
UP標籤應以治具的長度為標準，黏貼於牙
孔右側距離2"處，注意方向性及位置正確

LBL-0001-90B
黏貼於正中間，注意字體的方向性正確

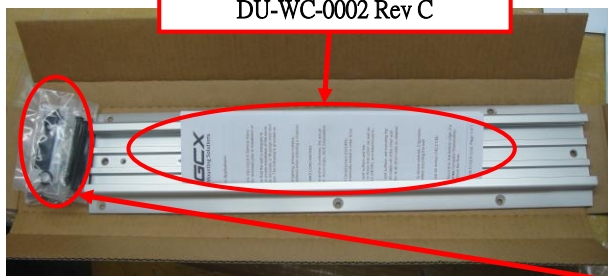


LBL-0001-24

LBL-0001-04B

TAIWAN
36 19

Mounting Accessory
GCX Corporation
3815 Canyon Drive
Palo Alto, CA 94304
Tel: 775-750-0000
CE



DU-WC-0002 Rev C

產品標籤之位置



WC-0006-13之位置



啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A3

附件七

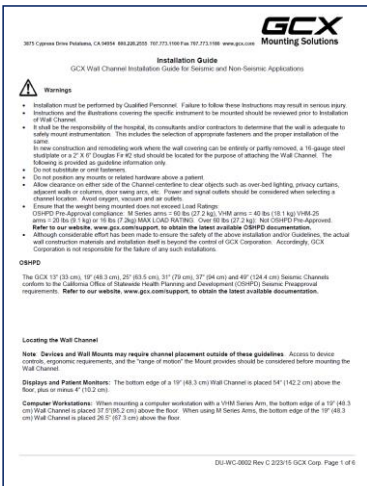


FST-0023-90 x 4 pcs
FST-0025-01 x 4 pcs

FST-0018-80 x 3 pcs
FST-0018-82 x 7 pcs

FST-0020-10 x 4 pcs

M-FIXL1A x 1 pcs
M-DEPL1A x 1 pcs
FST-0013-18 x 1 pcs



DU-WC-0002 Rev C



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