



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： AG0003X5A-3 SUBASSY

品名： FLUTED 1.25" UP/ DOWN POST 3", NO TAP

版本	變更日期	變更內容	變更者	審核
A1	2017/8/31	第一版	Mason	
A2	2018/9/10	新增檢驗項目7及附件1-5的圖示	Martin	
A3	2022/7/15	NO.5 & 6 檢驗項目的外觀允收標準有更新修訂	Martin	

WI-04A2-CG006-00787



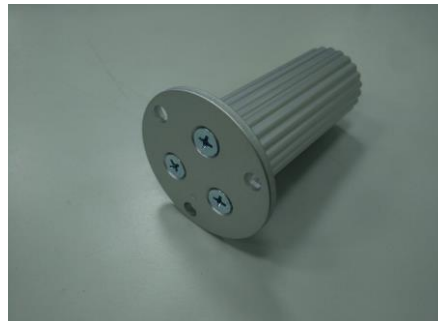
啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

PYRAMIDS

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A3			
PART NAME 品 名	FLUTED 1.25" UP/ DOWN POST 3", NO TAP	PART NO. 品 號	AG0003X5A-3 SUBASSY
COLOR 顏 色			

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，碰撞傷及陽極不良等情形。	附件一 1-1
2	目視	檢查底板與管柱之接合是否有間隙，螺絲是否有鎖緊與鎖到定位。	附件一 1-2
3	目視	目視確認螺絲有鎖附於(WM0029M4B)，且螺絲完全沉於錐形孔內、並確認螺絲與(WM0029M4B)配合無間隙。	附件一 1-3
4	目視	3" POST未鎖附的一端，鋁花管端面不可有明顯銳角或割手毛邊。	附件一 1-4
5	目視(點規卡)	同色點: 1.在2公分內0.5mm ² ~1.5mm ² ，有2點允收(超過為輕缺) 2.在2公分內0.5mm ² 以下，有4點允收(超過為輕缺)	無
		未露底材輕微碰傷符合上述允收條件，在同一成品上總和4~7點內視為『放寬為允收』。(超過為重缺)	←
6	目視(點規卡)	刮傷: 1.不允許有感刮傷。 2.在2公分內12mm的無感刮傷不可超過2條。(超過為輕缺)	無
		未露底材的無感刮傷符合上述允收條件，在同一成品上總和5條內視為『放寬為允收』。(超過為重缺)	← 無
7	扭力扳手	扭力磅數設定，大端(WM0029M4B)的螺絲(FST-0018-13)鎖附須在組裝後，用調成50磅的扭力扳手下去逼緊，若不能再有逼緊的可能即達標。	附件二

零附件:

NO.5 & 6 的『放寬為允收』，
在同一批進貨總數中，不得超出2成

包裝方式：成品使用氣泡袋或PE袋包裝，再定量入箱。



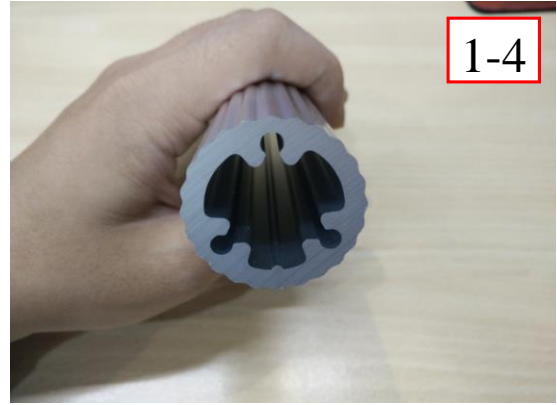
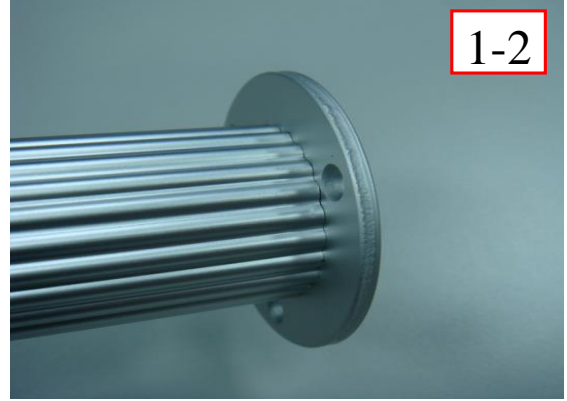


啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A3

附件一





啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

版本：A3

Pyramids QC Final Inspection Standard

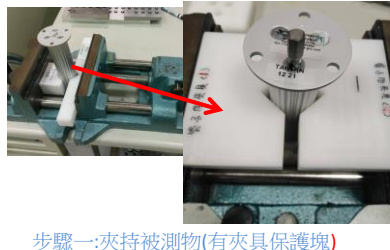
附件二

可用方案
一般無帶錶式扭力扳手的
檢驗流程

設定為50lb

2019後Martin有製作鉛花管磅數
檢驗保護蓋並與品保組長交接及
確認檢驗方式更新如下↓

超過50lb扳手會跳脫並產生"喀"的響聲即可
後面也如下面現行方式觀察記號沒有錯位，即螺絲並未被轉動就ok!



步驟一:夾持被測物(有夾具保護塊)



步驟二:選擇起子頭如上圖所示
外觀上有規格編號 為 PH.2 S2



步驟三:鉛板上做記號線以確認螺絲有
無被轉動過；因為客戶指定將透明標籤
皆貼於大端鉛板後，此測試只須作其中
下方的螺絲即可。進貨數量1000以下作
3支；以上作5支來進行抽驗。

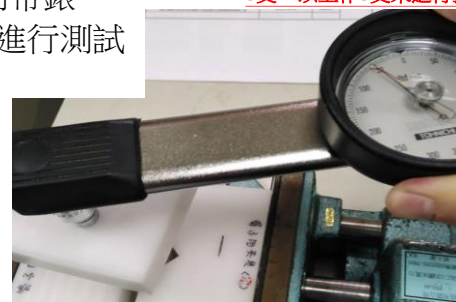


步驟四:蓋上保護蓋以防
刮傷鉛板
箭頭處要對應鉛板記號
點(同向)



步驟五:由上往下施壓螺絲頭
在緩緩轉動扭力扳手

現行使用帶錶
扭力扳手來進行測試



步驟六:帶表中數值超過50lb-in即可



步驟七:目視確認螺絲有無被轉動
若無則通過檢驗(即鉛筆記號無錯
開；事後須擦拭乾淨)



扭力扳手於此測試的轉接頭
與子起座規格圖示對照





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