



# 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： DX-0041-01B

品名： Everest Display Arm

版本	變更日期	變更內容	變更者	審核
A6	2016/9/13	更新HDW-0041-05C壓入後的標準	Bruce	
A2	2015/8/22	變更包裝方式	Neil	
A3	2016/2/2	增加客訴資訊	Ching	
A4	2016/3/4	增加檢驗規範	Bruce	
A5	2016/8/16	變更版本為B版	Bruce	



啟鑫科技/希馬頓科技  
最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A6			
PART NAME 品 名	Everest Display Arm	PART NO. 品 號	DX-0041-01B
COLOR 顏 色	Clear Anodize		

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	檢驗外觀是否符合啟鑫五金壓鑄檢驗規範	1-1
2	目視	注意DX0041M17A的兩端特徵方向，需朝向DX0041M16A無滑槽的部份	1-2
3	目視	檢查HDW-0041-06是否有和成品齊平	1-3
4	目視	DX0041M13_3x2pcs是裝置於DX0041M16A的滑槽面上，並且必須齊平，不可看見有咬花的特徵出現	1-4
5	目視	DX0041M11_3x2pcs是在DX0041M13_3對側，並且必須齊平，不可看見有咬花的特徵出現	1-5
6	目視	週次標是否有貼於正確的位置	1-6
7	目視	檢驗DX0041M17上是否有裂痕	2-1

零附件:


包裝方式：將完成品檢查和清潔外觀之後裝入PE袋內，將包裝好的成品置於隔板P-0001-165B-1933648D上，並將隔板對合，將固定好的隔板裝入內盒P-0001-165B--29693655A內並封箱，將成品封箱後於外箱貼上成品標籤和透明PO標籤、秤重後置於棧板上





啟鑫科技/希馬頓科技  
最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A6			
PART NAME 品 名	Everest Display Arm	PART NO. 品 號	DX-0041-01B
COLOR 顏 色	Clear Anodize		

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
8	目視	檢驗FST-0024-47鎖入後是否離DX0041M16A有些微間隙，不可碰觸	2-2
9	CMM	檢查CMM量測尺寸是否有合乎圖面要求	2-3
10	目視	檢驗HDW-0041-05C壓入時是否有符合規範(壓入端必須低於DX0041M17A平面)	附件三

零附件:


包裝方式：將完成品檢查和清潔外觀之後裝入PE袋內，將包裝好的成品置於隔板P-0001-165B-1933648D上，並將隔板對合，將固定好的隔板裝入內盒P-0001-165B--29693655A內並封箱，將成品封箱後於外箱貼上成品標籤和透明PO標籤、秤重後置於棧板上





# 啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A6

附件一

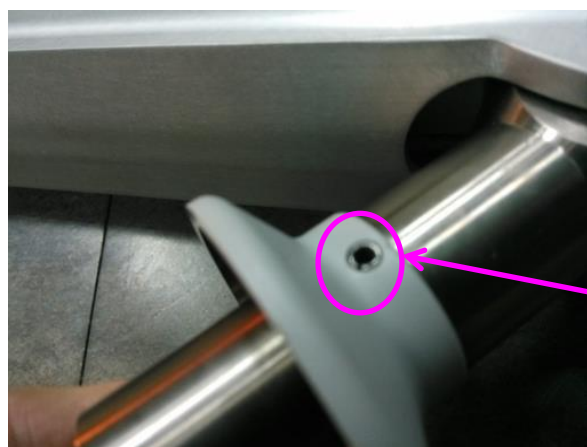


1-1



注意DX0041M17A的兩端特徵  
方向，需朝向DX0041M16A無  
滑槽的部份

1-2



需齊平

1-3



DX0041M13\_3x2pcs  
是裝置於  
DX0041M16A的滑槽  
面上，並且必須齊平

此為DX0041M16A的  
滑槽面

1-4



DX0041M11\_3x2pcs  
是在DX0041M13\_3對  
側，並且必須齊平

1-5



1-6



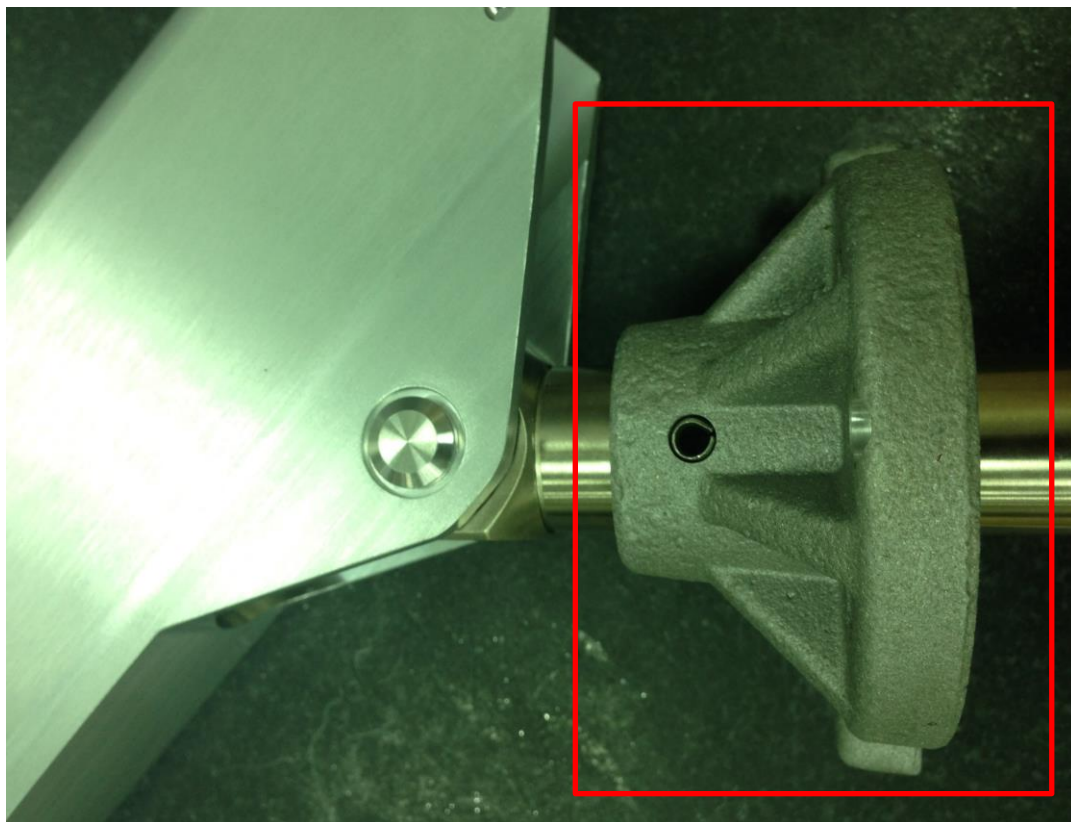


# 啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

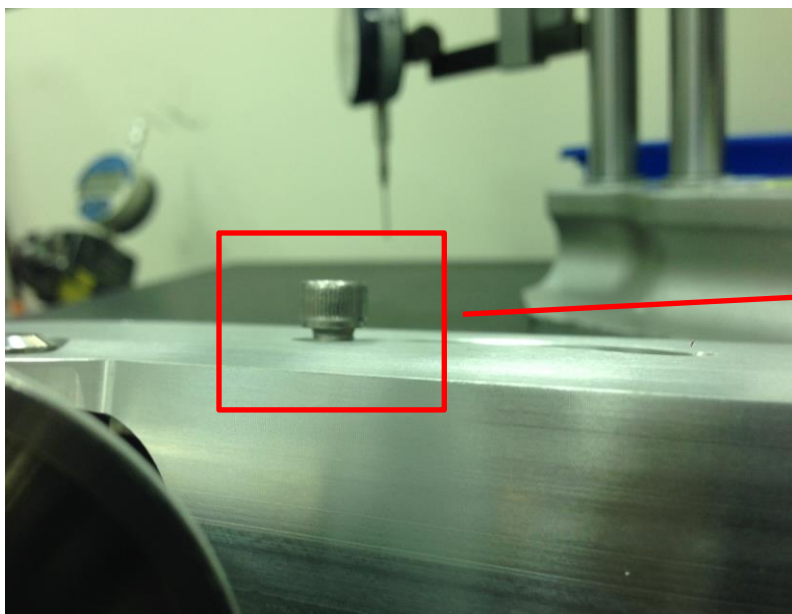
版本：A6

## 附件二



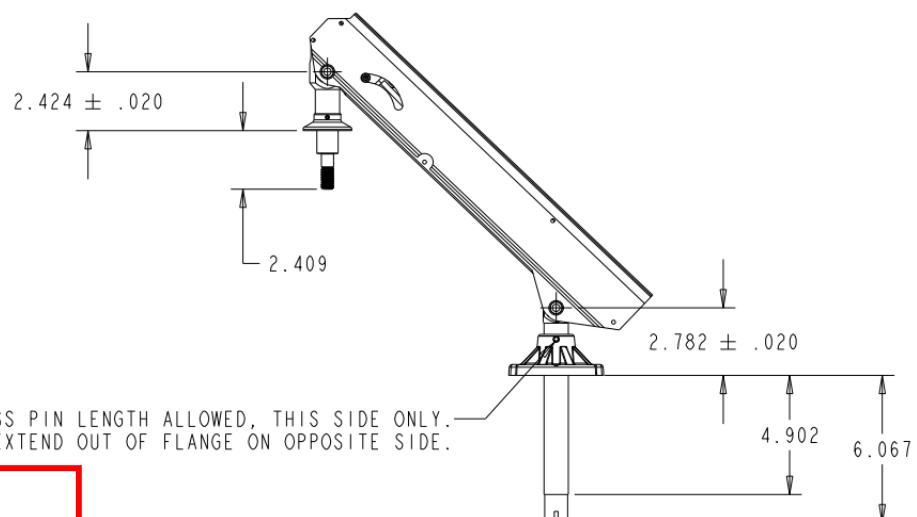
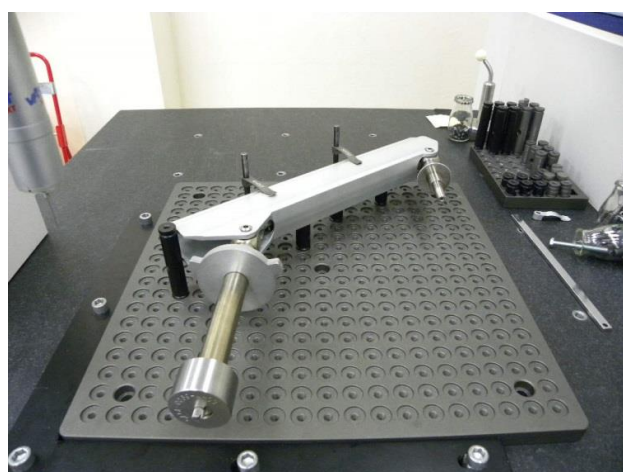
檢驗此區域內是否有裂痕，  
尤其是壓PIN區域需特別  
注意

2-1



檢驗FST-0024-47鎖入後是否離  
DX0041M16A有些微間隙，不可  
碰觸

2-2



2-3



# 啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

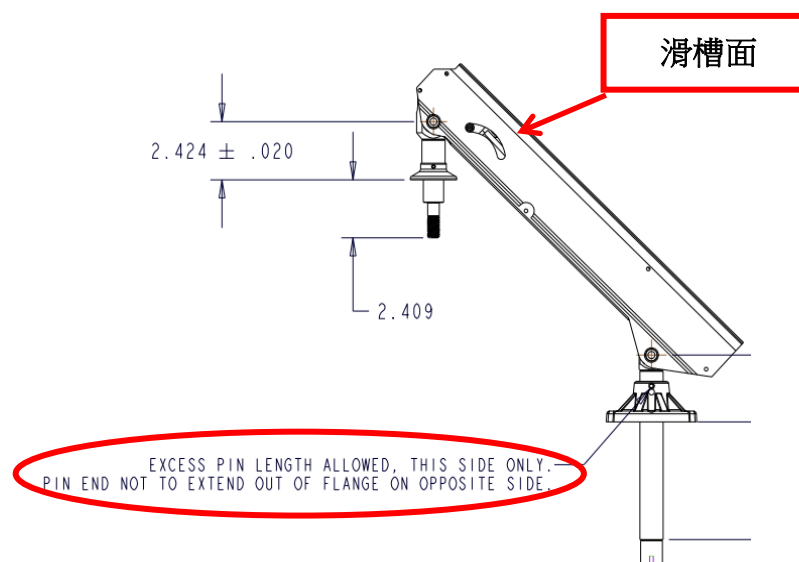
Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A6

## 附件二



壓入端



壓入端必須將HDW-0041-05C完全  
壓入DX0041M17A內，不允許突出  
DX0041M17A的平面



另外一端(滑槽面)，最多允許壓入  
至齊平



# 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

NCMR Sophia 1/18/16: Cracks found in 2 out of 10 units sampled.

#35832 1/18/16 Judy - Order is on hold pending information from PYR regarding the roll pins used. Were the roll pins supplied by GCX or are the roll pins PYR supplied.

Once information is received from PYR, GCX will 100% for cracks before (if needed) any rework is done. 1/18/16 Judy - PYR confirmed that the roll pins used were supplied by GCX. See attached email. See attached email.

1/25/16: FINAL SORT: 21 bad (crack in flange) 179 good (no crack)

Passed functional testing (see attachment)

零件DX0041M17\_5 破裂