



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： PH-0074-06

品名： Philips Efficia M SERIES 10 IN PIVOT ARM

版本	變更日期	變更內容	變更者	審核
A1	2015/8/25	第一版	ANGELA	
A2	2016/9/6	客戶設變，WMM0001B1A-1 變更為 WMM0001B2C-1	ANGELA	
A3	2019/3/15	設變變更PKG-0003-25折法 / 增加TPE標籤	RICHARD	
A4	2019/11/18	新增TPE標籤敘述	Philip	
A5	2019/12/20	BAR-WS5A設變BAR-WS5B	Philip	



啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A5			
PART NAME 品 名	Philips Efficia M SERIES 10 IN PIVOT ARM	PART NO. 品 號	PH-0074-06
COLOR 顏 色	CENTRAL OFFICE WHITE (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	Calipers	檢查底部FST-0024-77P(yN) X2PCS凸出深度0.07"~0.17"	附件一
2	目視	檢查底部LBL-0001-24A貼於指定位置	附件一
3	扭力扳手	檢查FST-0028-42鎖入達到50in-lb	附件一
4	扭力扳手	檢查 FST-0028-73鎖入達到35in-lb	附件二
5	目視	檢查WM0029P1B線蓋和WM0029K4C粉體件之間是否齊平	附件一
6	目視	檢查BAR-WS5B和WMM0001B2C-1之間不能有間隙	附件一
7	目視	檢查GCX字體用白布酒精擦拭不可有脫漆現象	附件一

零附件:

1	目視	檢查(PH-0074-06 BAG00)先裝入10號夾鏈袋，再裝入1號防震袋(P-0002-AK1--01E)，再放入(P-0002-R261--103103210A)包裝，並檢查零件是否有無漏裝	附件三
		包含有：WMM-0002-98 BAG(7號夾鏈袋)；HDW-0014-03、HDW-0014-06、HDW-0014-08、HDW-0014-09、ADJ-STOPL1B 各1PCS。	
		FST-0052-35 04BAGX4 (4號夾鍊袋): FST-0052-35(BN) x 4pcs	
		(DU-PH-0074-04 rev B) x 1pcs、(DU-WMM-0001 rev D) x 1pcs、(WM-0017-92) x 1pcs	

包裝方式：如附件五所示。

出貨PH-0074-06_TPE時，如附件六所示。



啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A5			
PART NAME 品 名	Philips Efficia M SERIES 10 IN PIVOT ARM	PART NO. 品 號	PH-0074-06
COLOR 顏 色	CENTRAL OFFICE WHITE (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
8	目視	檢查4顆尼龍螺絲HDW-0010-05是否安裝至指定位置	附件三
9	手動	檢查背板拉釘是否正常作動、順暢，不可有脫落現象	附件三
10	WMM0001B1A 檢具	檢查背板滑軌功能性是否可順暢通過，不可卡住	附件三
11	目視	檢查LBL-0003-65和LBL-0003-70C貼於指定位置	附件三
12	扭力扳手	檢查FST-0019-01B(YN)) X 2PCS是否達指定150in-lb	附件三
13	扭力扳手	檢查FST-0015-68x2pcs是否達指定23in-lb	附件三

零附件:

包裝方式：如附件五所示。

出貨PH-0074-06_TPE時，如附件六所示。



啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A5

附件一



FST-0005-27鎖至WM0029P1B線蓋之間需齊平，FST-0005-27螺絲鎖緊時不可有空轉滑牙現象。
WM0029P1B線蓋和WM0029K4C粉體件之間間隙，需目視呈現一致的狀態，不可讓WM0029P1B線蓋有扭曲變形現象。





啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

版本：A5

Pyramids QC Final Inspection Standard

附件二

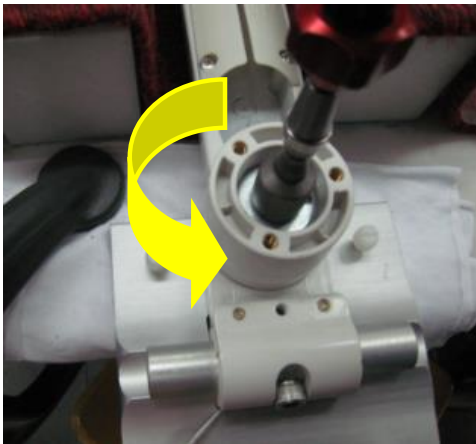
①



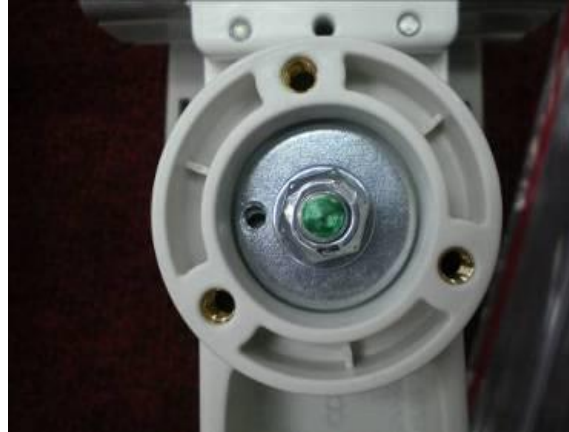
②



③



④



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。

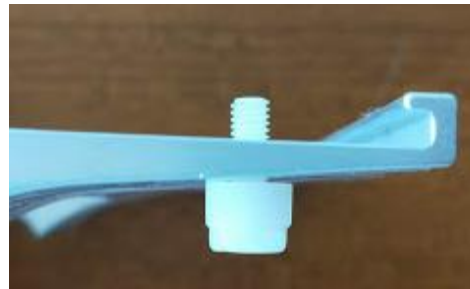
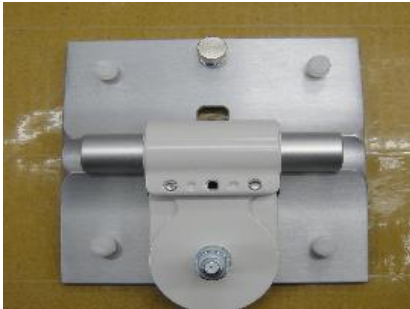


啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

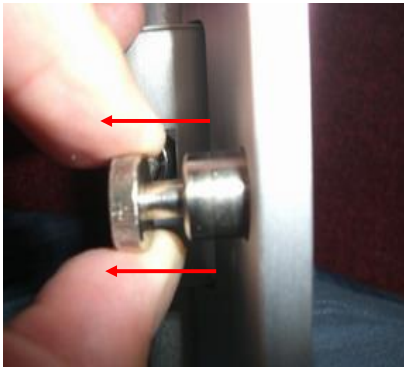
Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A5

附件三



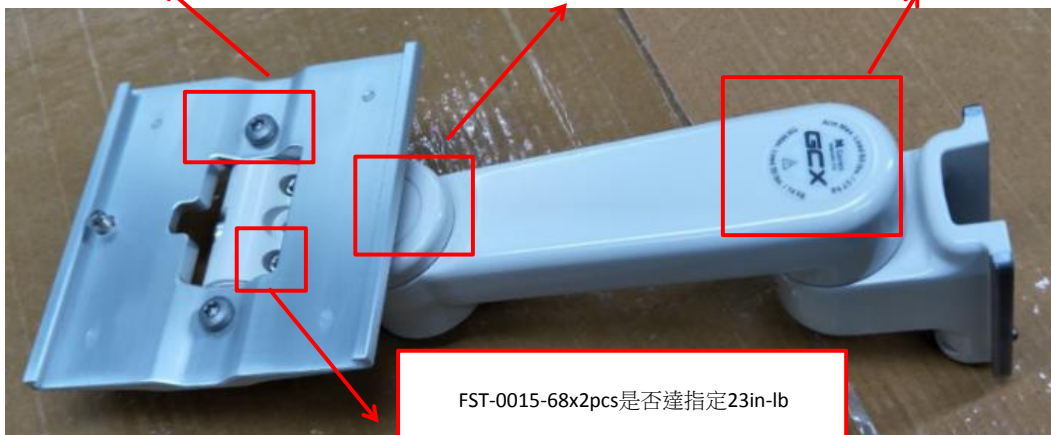
4顆尼龍螺絲HDW-0010-05，必須要完全鎖入，螺絲頭端的底部必須要輕輕碰觸到背板，不可過度用力鎖緊至背板



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



啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A5

附件四



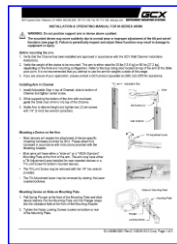
PH-0074-06 BAG00



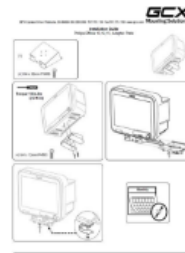
(FST-0052-35
04BAGX4)



WMM-0002-98



DU-WMM-0001 rev D



DU-PH-0074-04 rev B



WM-0017-92



FST-0052-35(BN)



HDW-0014-03



HDW-0014-06



HDW-0014-08



HDW-0014-09



ADJ-STOPL1B



啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

版本：A5

Pyramids QC Final Inspection Standard

附件五



圖一



圖二



圖三



圖四



圖五



圖六

1. 隔板再16"長的位置，用鉛筆做記號並對折，裝入內盒P-0003-35--140120622A。圖一。
2. 內盒P-0003-35--140120622A中，先放入包好的成品WMM-0002-01C，在另一側放入UT-0001-20C。圖一。
3. 上方放入(PH-0074-04)，使用膠帶封箱。圖二。
4. 內盒P-0003-35--140120622A上方貼上產品標籤，下方貼上透明PO。圖二、圖三。
5. 10入/箱，裝入外箱(P-0003-01--650300653B)封箱，兩邊對角貼上產品標籤，下方貼上透明PO。圖四、圖五。
6. 將包裝好的成品外箱放入外外箱P-0003-01--670326677C內，兩邊對角貼上產品標籤，下方貼上透明PO。圖五。
7. 將成品箱放至磅秤量出數據，並寫在成品過磅單上。圖六。



啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

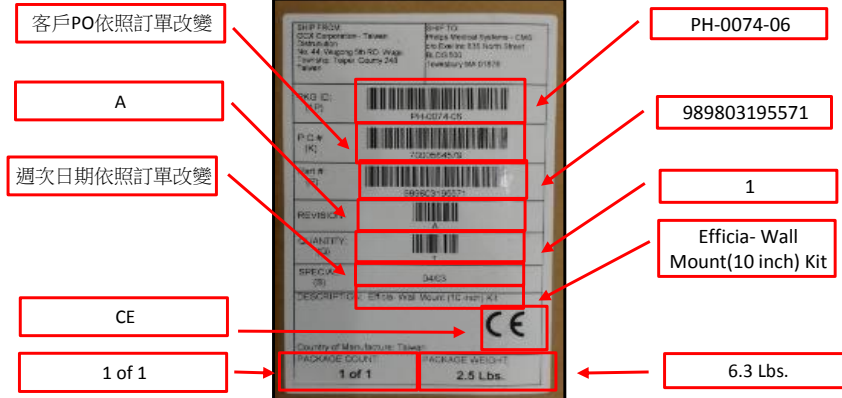
版本：A5

Pyramids QC Final Inspection Standard

附件六



圖一



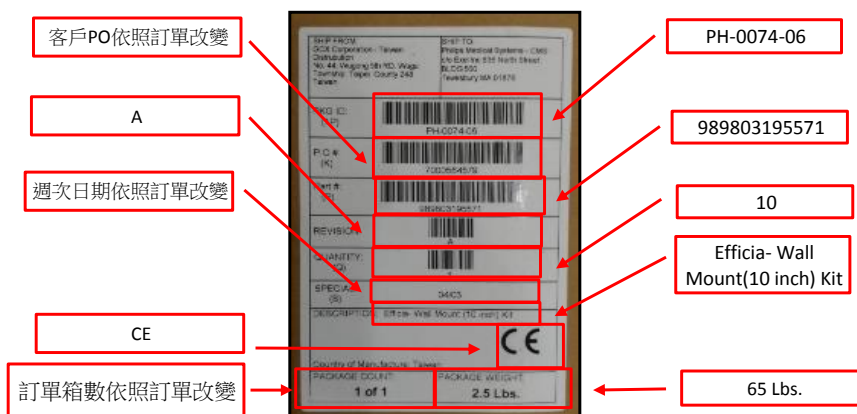
圖二



圖三



圖四



圖五



圖六

- 出貨PH-0074-06_TPE時，內盒P-0003-35--140120622A側方貼上內盒標籤LBL-0070-5XI。
- ※目視檢查LBL-0070-5XI 內盒標籤敘述。圖一、圖二。
- 10入/箱，入外箱(P-0003-01--650300653B)封箱。圖三。
- 外箱貼上外箱標籤LBL-0070-5XI。
- ※目視檢查LBL-0070-5XI 外箱標籤敘述。圖四、圖五。
- 將包裝好的成品外箱放入外外箱(P-0003-01--670326677C)再貼上外外箱標籤LBL-0070-5XI。
- ※目視檢查LBL-0070-5XI 外外箱標籤敘述。圖四、圖五。
- 將成品箱放至磅秤量出數據，並寫在成品過磅單上。圖六。



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