



# 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： WA-0011-01E

品名： M Series Kit VSM300 & VSM6000

版本	變更日期	變更內容	變更者	審核
A1	2017/9/20	第一版	Richard	
A2	2018/7/27	設變為E版(DU→DU-WA-0016-01 REV B / FST-0012-10(yN)(扭力45IN-LB) / ADJ-STOPL1B(包裝與貼產籤) LBL-0014-19C(原本為B)	Richard	
A3	2018/10/3	更正包裝方式.	Richard	
A4	2019/1/3	WC-0002-04說明書改版(版次未變)附件五	Richard	
A5	2020/3/30	LBL-0014-19C 改為1PCS	Richard	



# 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	M Series Kit VSM300 & VSM6000	PART NO. 品 號	WA-0011-01E
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	檢查WM-0029-93C前端是否貼上LBL-0003-70C / WA0011S1B上鎖附FST-0012-10(yN) X 3PCS是否鎖至扭力45IN-LB	附件一
3	手動	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	附件一
4	手動	檢測PIN(WM0029M24B)與(FST-0028-73)接合是否牢固	附件三
5	手動	測試前後端磅數.前端為8-20in-lbs / 後端為35-70in-lbs	附件二

零附件:

1	目視	WA-0011-01E BAG00內有WMM-0002-98、HDW-0014-03、ME0047S11A X 2PCS、ADJ-STOPL1B(都需要產品標籤)DU-WA-0016-01 REV B.	附件四
2	目視	UT-0001-20C(需要產品標籤)	附件四
3	目視	WC-0002-04內容物是否正確	附件五
4	目視	WM-0001-02F確認WM0001P11A和WM0001P21A組裝位置以及方向正確.確認WM0001P11A有鎖附(FST-0024-77)底部朝外, 且不可凸出成品表面	附件六
		確認WM0001P11A上的(FST-0011-36 X 2PCS)需達25in-lbs	附件六

包裝方式：準備外箱P-0002-R833--559305254B在右上角放入WM-0001-02F X 1PCS.先直塞入氣泡袋3PCS X 2組在左邊橫放氣泡袋3PCS X 2組.放入STEP3包裝好的成品箱放在氣泡袋上.在把底下的氣泡袋各抽上來一個隔在WM-0001-02F的中間.在左邊放入橫放氣泡袋4PCS X 2組.在上方放入WC-0002-04(用量1)放入WA-0011-01E BAG00和UT-0001-20C直放氣泡袋2PCS X 2組.封箱完成包裝.在外箱上貼上LBL-0014-19C X 1PCS放至磅秤量出數據並寫在成品過磅單上



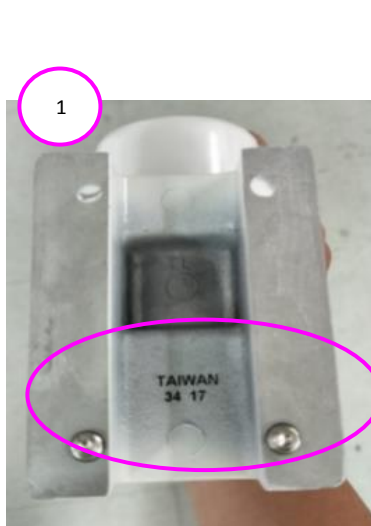
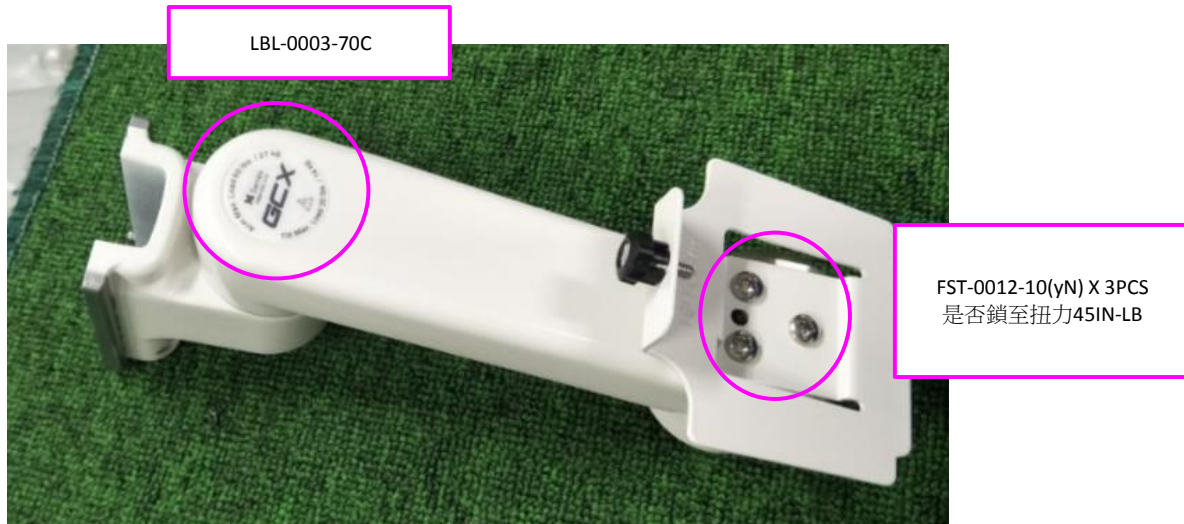


# 啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

版本：A5

Pyramids QC Final Inspection Standard

附件一



- 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.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

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A5

## 附件二



把WA-0011-01E固定掛在滑軌上



前後端放上測試治具  
先使用電子扭力扳手檢測前端磅數  
測試時應該平穩轉動.合格的磅數為8-20in-lbs



前後端放上測試治具  
使用電子扭力扳手檢測後端磅數  
測試時應該平穩轉動.合格的磅數為35-70in-lbs



# 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。



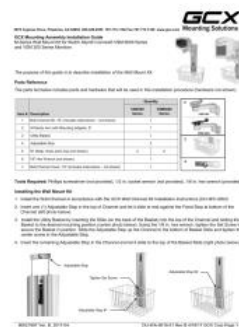


# 啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

版本：A5

Pyramids QC Final Inspection Standard

## 附件四



DU-WA-0016-01 REV B



WA-0011-01E BAG00



WMM-0002-98



UT-0001-20 C  
需要產品標籤



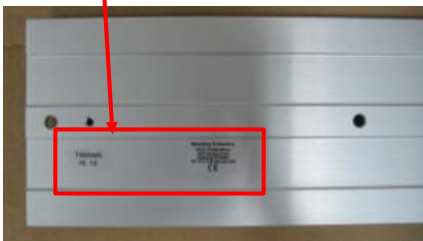


# 啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

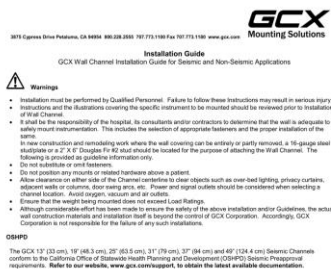
版本：A5

## 附件五



滑軌背面，以螺絲孔為左側，先貼上週次標(LBL-0001-24)，再於中位置貼上(LBL-0001-04B)。

以螺絲孔為左側，於滑軌中間的兩個貫穿孔中間，貼上警告標籤(LBL-0001-90B)，置中對正。



DU-WC-0002 REV C



4pcs 栓扣 + 4pcs 螺絲

4pcs 染黑自攻螺絲

檔塊配件3件



# 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



確認WM0001P11A和WM0001P21A組裝位置以及方向正確.



確認WM0001P11A有鎖附螺絲(FST-0024-77)，且不可凸出成品表面

確認WM0001P11A上的2顆螺絲(FST-0011-36)需達25in-lbs.





# 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