



# 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： ACE-0001-02

品名： Zalviso Holster, EU

版本	變更日期	變更內容	變更者	審核
A1	2016/2/1	第一版	Bruce	
A2	2016/11/16	增加客訴資訊	ANGELA	
A3	2016/11/18	增加檢驗規範	Bruce	



# 啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A3			
PART NAME 品 名	Zalviso Holster, EU	PART NO. 品 號	ACE-0001-02
COLOR 顏 色	GCX-GP23(COOL GRAY2C)		

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	檢驗成品外觀是否符合啟鑫通則標準 檢查ACE0001P1_5印刷是否正確	1-1
2	目視/拉力機	將ACE0001P1_5&ACE0001P2_2架上治具檢驗是否符合(2-3 in-lbs)標準	1-2
3	目視/扭力扳手	檢驗FST-0009-23x2pcs是否鎖至18in-lbs	1-3
4	目視	檢驗LBL-0002-55x1pcs、LBL-0002-57x1pcs是否在正確位置	2-1
5	目視	LBL-0002-51x1pcs、LBL-0002-58x2pcs是否貼至指定位置	2-1
6	目視	小鑲塊(RSC0001P9B)裝置到底並貼平,擠出毛邊需去除乾淨.	2-2
7	目視	試壓RSC0001K3B彈回做動正常.	2-3

零附件:


包裝方式：請見附件五



# 啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A3			
PART NAME 品 名	Zalviso Holster, EU	PART NO. 品 號	ACE-0001-02
COLOR 顏 色	GCX-GP23(COOL GRAY2C)		

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	旋出小棒錘(RSC0001P8A)至最外端應卡住無法旋出(有打點).	3-1
9	目視	檢查小棒槌RSC0001P8A上需有GCX字樣	3-2
10	目視	組裝RSC-0001-01D完畢後需將RSC0001S1A位置處的多餘鋰油擦拭乾淨	3-3
11	目視	將RSC0001K3B往下壓檢查RSC0001K4B兩側溝槽內皆需有鋰油沾附	3-4
12	目視	(RSC0001P8A)螺牙處須整圈均勻塗抹鋰油；不能有異物鐵屑附著在上面	4-1
13	目視	使用治具大圓棒(A-0174)、小圓棒(A-0174)、小鑲塊(A-0174)來檢測	4-2
14	目視	檢查包裝方式是否正確	附件五

零附件:


包裝方式：請見附件五



# 啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A3			
PART NAME 品 名	Zalviso Holster, EU	PART NO. 品 號	ACE-0001-02
COLOR 顏 色	GCX-GP23(COOL GRAY2C)		

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
15	目視 / 厚薄規	使用0.45mm厚薄規檢驗ACE0001P1_5&ACE0001P2_2之間不得被穿過，穿過為NG	附件六

零附件:


包裝方式：請見附件五

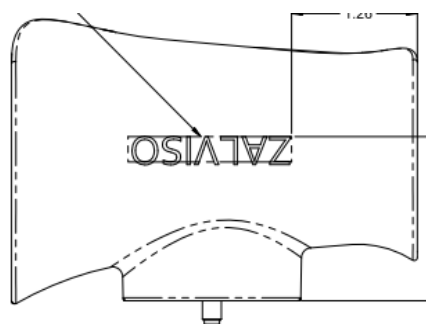


# 啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

版本：A3

Pyramids QC Final Inspection Standard

附件一



1-1



1-2



1-3



# 啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

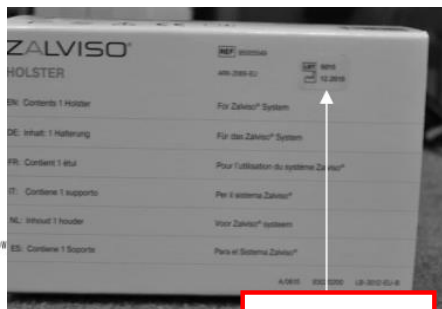
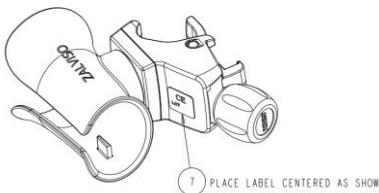
版本：A3

Pyramids QC Final Inspection Standard

## 附件二



LBL-0002-55 x1pcs



LBL-0002-57x1pcs



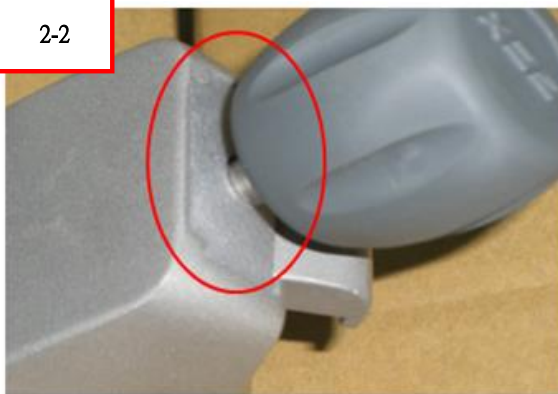
LBL-0002-58



LBL-0002-51

2-1

2-2



2-3







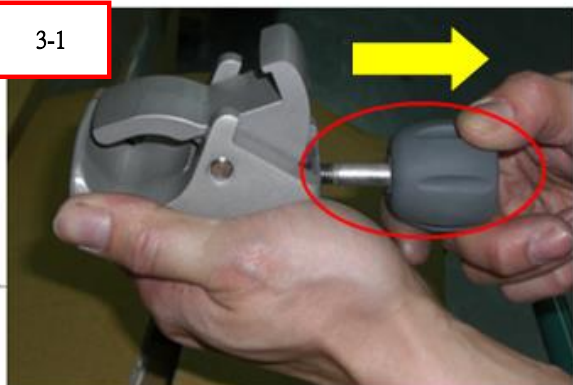
# 啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

版本：A3

Pyramids QC Final Inspection Standard

## 附件三

3-1

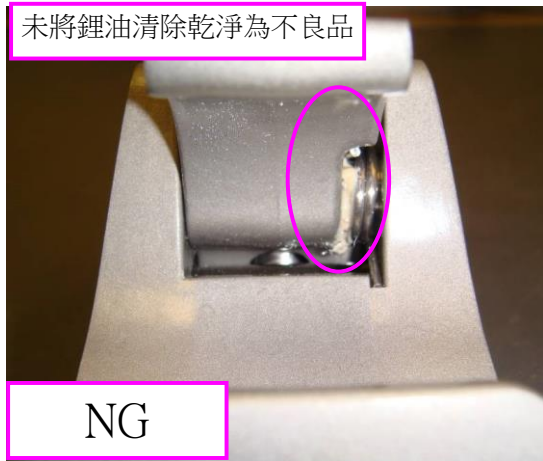


3-2



3-3

未將鋰油清除乾淨為不良品



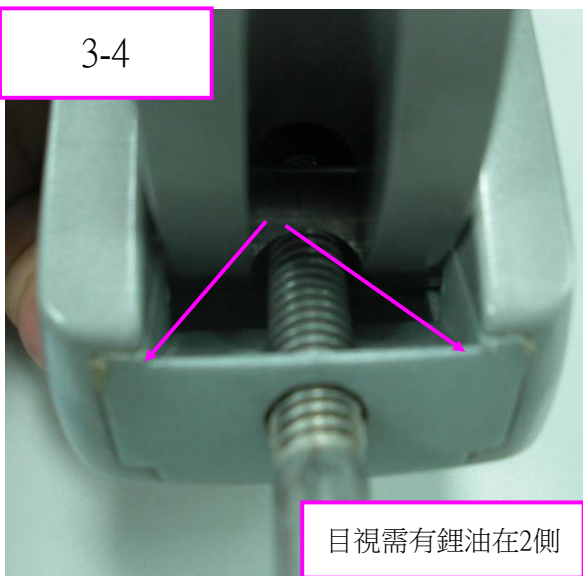
NG

3-3



OK

3-4



目視需有鋰油在2側

3-4



目視需有鋰油在2側

用手將RSC0001K3B往下壓，目視RSC0001K4B兩個勾槽內側皆需有鋰油沾附



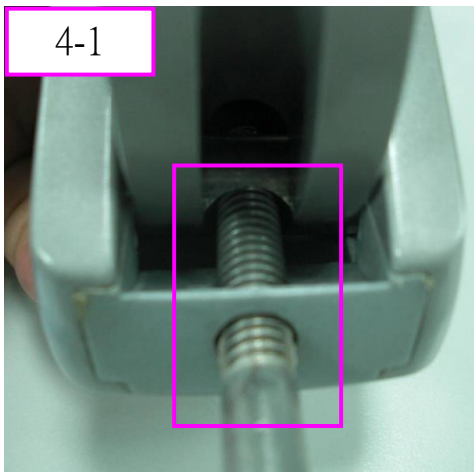
# 啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

版本：A3

Pyramids QC Final Inspection Standard

## 附件四

4-1



(RSC0001P8A)螺牙處須整圈均勻塗抹鋰油和不能有異物鐵屑附著在上面

4-2



4-2



4-2



4-2



- 1.使用治具測試組裝好的CLAMP(RSC-0001-03C)。
- 2.能讓小鐵塊(A-0174)能放入並鎖緊。
- 3.能讓CLAMP鎖緊後夾住銀色大圓棒(A-0174)。
- 4.能讓CLAMP鎖緊後夾住金色小圓棒(A-0174)。





# 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



圖一



圖二



圖三

1.將PKG-0001-224 / P-0001-224--15215289A封箱必須注意將印刷字體封再內側，封完後必須看不見印刷。如圖一、圖二

2.將成品裝入PKG-0007-65 / P-0007-54--10F內並放入內盒。如圖三



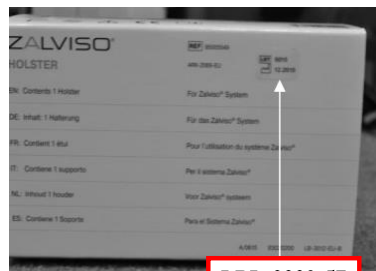
注意膠帶方向

圖四



1.0 x 1.75"透明標

圖五



LBL-0002-57

圖六

3.將封好的內盒依圖四方向裝入PKG-0003-100 / P-224-SLEEVE-530158A，並將膠帶面朝內，裝入後應該看不見膠帶為正確，並檢查是否有間隙過大的情況。如圖四

4.最後使用1.0 x 1.75"透明標籤貼住上下兩端。如圖五

5.將LBL-0002-57x1pcs貼在PKG-0003-100 / P-224-SLEEVE-530158A上，並注意方向性。如圖六



圖七



圖八



LBL-0002-51



圖九



LBL-0002-58

6.隨後將10套的ACE-0001-02放入外箱 PKG-0001-225 / P-0001-225--797324109B內，並封箱。如圖七

7.將外箱貼上LBL-0002-51x1pcs，並依照圖八的方式將成品放置棧板上，側邊站立堆疊6個外箱，平放一排疊8箱共兩排，一板共22箱外箱。

8.打完棧板後必須貼上LBL-0002-58x2pcs，位置為圖五所示，並在對邊也貼上，共LBL-0002-58x2pcs。如圖九



# 啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A3

附件六



使用0.45mm厚薄規檢驗ACE0001P1\_5&ACE0001P2\_2  
之間不得被穿過，穿過為NG，避免多裝一個墊片  
FST-0016-92



# 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# 9/16/16 B.Chen - Additional piece of FST-0016-92 found between the holster and holster  
45274 mount. The extra washer adds additional thickness between the washer stack up and  
prevents the nylon portion of the nyloc from engaging the threads of ACE0001M1.  
As a result of the nylon not engaging, the nyloc worked itself loose and the holster  
unscrewed from the mount.  
Sending photos and details to Pyramids. Request a work instruction and assembly review.  
多裝一個墊片 FST-0016-92