



# 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-0042-01C

品名：GE A180 DISPLAY ARM

版本	變更日期	變更內容	變更者	審核
A6	2019/11/29	DX-0042-91變更為C版	Bruce	
A7	2020/1/13	變更品號版本	Bruce	
A8	2020/10/23	DX0042M1變更為 B版	Bruce	
A9	2022/1/25	新增客訴紀錄	PHILIP	
B1	2022/10/13	DX0042M3A變更為DX0042M3B	PHILIP	

WI-04A2-CG006-00560



# 啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：B1			
PART NAME 品 名	GE A180 DISPLAY ARM	PART NO. 品 號	DX-0042-01C
COLOR 顏 色	GE-WUXI, A180 Arm, Sliver[GCX-SP02]		

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	依啟鑫外觀通則檢驗DX-0042-01外觀是否符合規範	無
2	目視	檢查DX-0042-91C SUB 左右兩側是否各塞入 1pcs的WM-0017-91	1-1
3	扭力扳手	使用扭力扳手檢查FST-0054-95x2pcs與FST-0053-67 x2pcs是否達30lb	1-2
4	目視	檢查DX0042M3B x 2pcs 是否裝反， DX-0042-91C SUB方向性是否正確	2-1
5	目視	DX-0042-90C SUB與DX-0042-91C SUB連接處鋰油是否清乾淨	2-2
6	扭力扳手	檢查各部位扭力磅數是否達到規定磅數(詳見附件)，記錄於表格，並隨貨附上	3-1 3-2 4-1
7	目視	檢查週次標籤、LBL-0003-78x2pcs與DX0042P2Bx 1pcs位置是否正確	4-2

零附件:


包裝方式：將成品DX-0042-01C放入P-0007-20--160700001H後尾部多餘部分用橡皮筋封住。先將蜂巢隔板P-0001-204-2/3-COMB-D組裝起來。之後將組裝好的蜂巢隔板放入外箱P-0001-204-1--561279345B內。最後以10入/箱放入後封箱，秤重並且記錄於過磅單上。



WI-04A2-CG006-00560

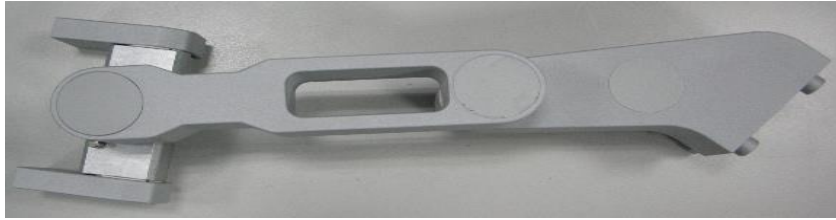


# 啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：B1			
PART NAME 品 名	GE A180 DISPLAY ARM	PART NO. 品 號	DX-0042-01C
COLOR 顏 色	GE-WUXI, A180 Arm, Sliver[GCX-SP02]		

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	COC文件	需按照所有零件在此組裝出貨時隨貨附上	無
9	COC - 轉騰文件	另需轉騰本司之COC格式在此組裝成品上，與單品零件之COC資料一起隨貨附上	附件五
10	水平儀/目視	檢驗成品角度是否符合標準為 68° 至 76°，記錄於表格，並隨貨附上	附件六
11	目視	檢驗外觀是否有不良,不可補漆	附件七
12	目視	檢查成品上是否有異常段差，如果有必須隔離	附件七
13	手動	轉動DX0042M3B(確認DX0039M4A與DX-0042-91C SUB之間) 是否有異音	附件四

零附件:


包裝方式：將成品DX-0042-01C放入P-0007-20--160700001H後尾部多餘部分用橡皮筋封住。先將蜂巢隔板P-0001-204-2/3-COMB-D組裝起來。之後將組裝好的蜂巢隔板放入外箱P-0001-204-1--561279345B內。最後以10入/箱放入後封箱，秤重並且記錄於過磅單上。





# 啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

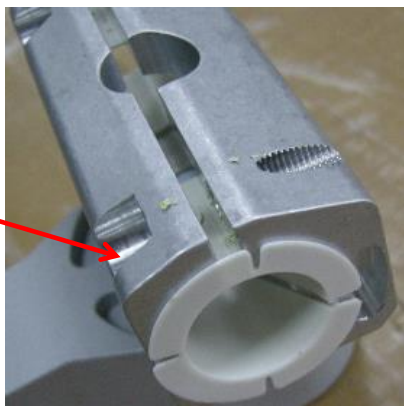
Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：B1

附件一



WM-0017-91



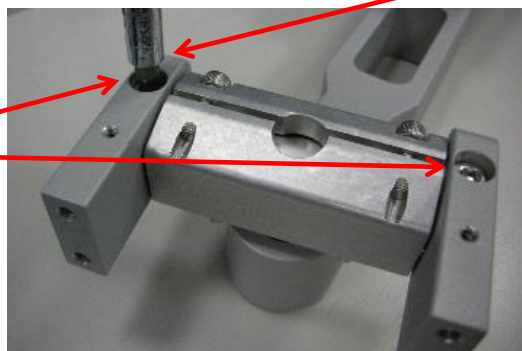
1-1



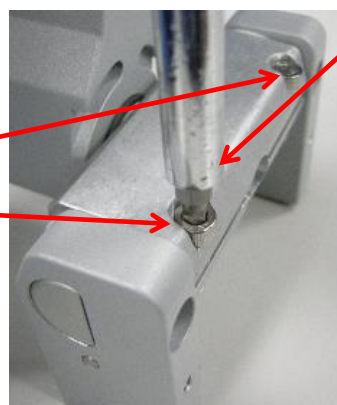
FST-0054-95 x2pcs



FST-0053-67 x2pcs



30in/lb



30in/lb

1-2

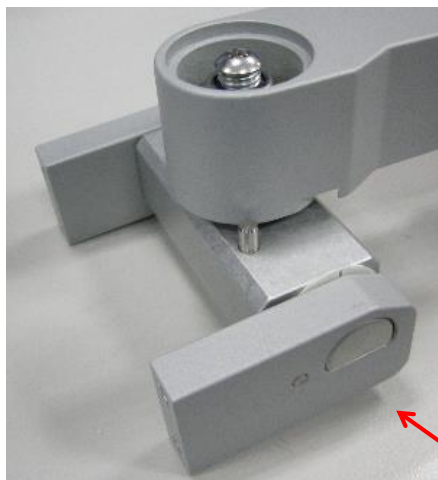


# 啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

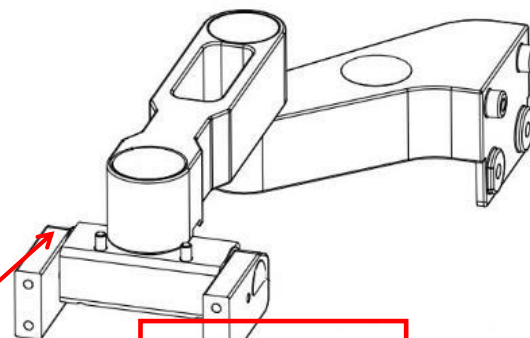
Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：B1

附件二

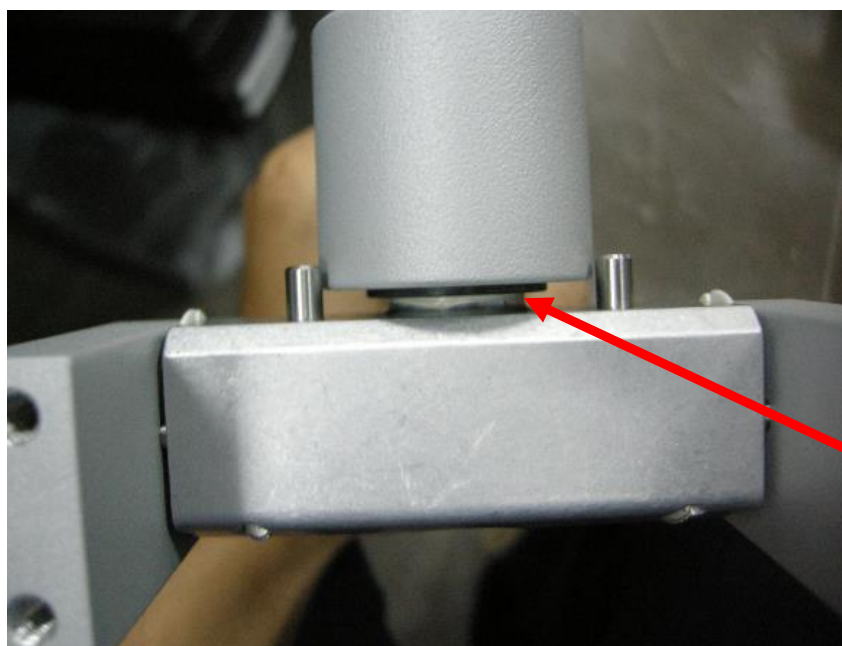


2-1



客戶圖面

檢查方向性是否正  
確



2-2

檢查連接處鋰  
油是否清乾淨

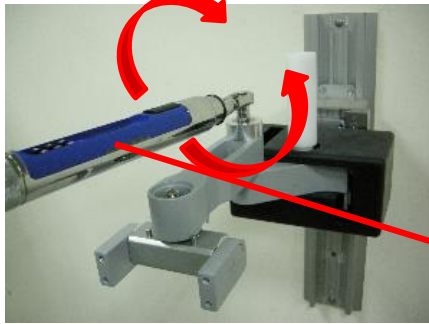


# 啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

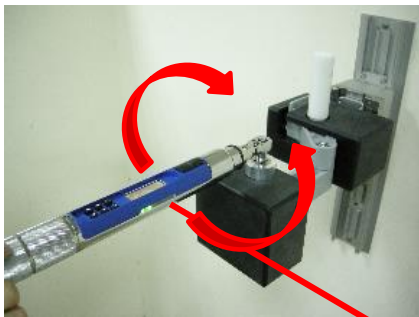
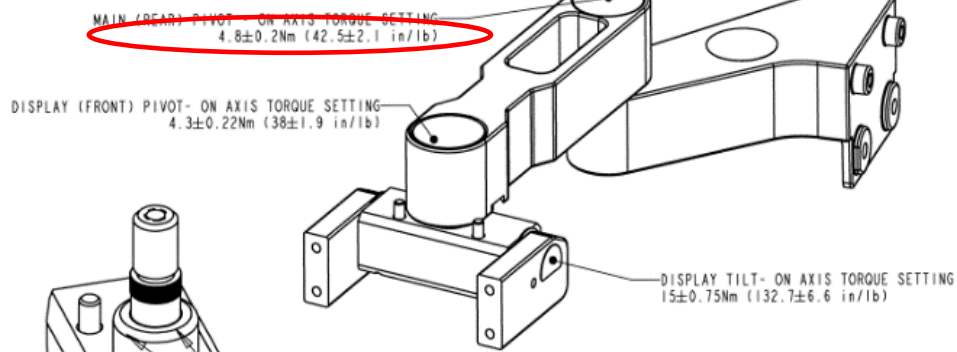
版本：B1

## 附件三



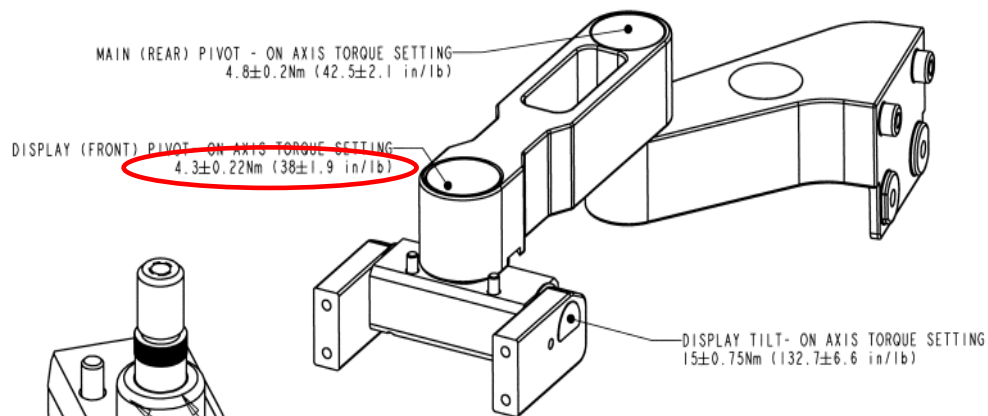
3-1

MAIN (REAR) PIVOT - ON AXIS TORQUE SETTING (4.8 ± 0.2 IN/LB)											
QTY	VALUE(S)	VALUE(S)	QTY	VALUE(S)	VALUE(S)	QTY	VALUE(S)	VALUE(S)	QTY	VALUE(S)	VALUE(S)
1			16			31			46		
2			17			32			47		
3			18			33			48		
4			19			34			49		
5			20			35			50		
6			21			36			51		
7			22			37			52		
8			23			38			53		
9			24			39			54		
10			25			40			55		
11			26			41			56		
12			27			42			57		
13			28			43			58		
14			29			44			59		
15			30			45			60		
16			31			46			61		
17			32			47			62		
18			33			48			63		
19			34			49			64		
20			35			50			65		
21			36			51			66		
22			37			52			67		
23			38			53			68		
24			39			54			69		
25			40			55			70		
26			41			56			71		
27			42			57			72		



3-2

DISPLAY (FRONT) PIVOT - ON AXIS TORQUE SETTING (38 ± 1.9 IN/LB)											
QTY	VALUE(S)	VALUE(S)	QTY	VALUE(S)	VALUE(S)	QTY	VALUE(S)	VALUE(S)	QTY	VALUE(S)	VALUE(S)
1			16			31			46		
2			17			32			47		
3			18			33			48		
4			19			34			49		
5			20			35			50		
6			21			36			51		
7			22			37			52		
8			23			38			53		
9			24			39			54		
10			25			40			55		
11			26			41			56		
12			27			42			57		
13			28			43			58		
14			29			44			59		
15			30			45			60		
16			31			46			61		
17			32			47			62		
18			33			48			63		
19			34			49			64		
20			35			50			65		
21			36			51			66		
22			37			52			67		
23			38			53			68		
24			39			54			69		
25			40			55			70		
26			41			56			71		
27			42			57			72		







# 啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

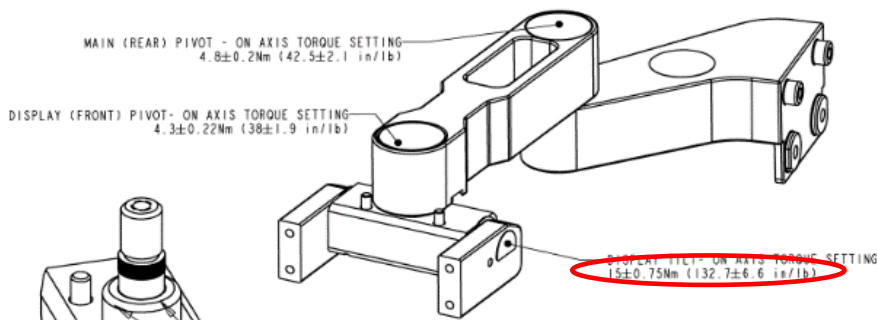
版本：B1

## 附件四



4-1

DISPLAY TILT - ON AXIS TORQUE SETTING (132.7 ± 6.6 IN/LB)							
NO	VALUE	NO	VALUE	NO	VALUE	NO	VALUE
1	26	51	76				
2	27	52	77				
3	28	53	78				
4	29	54	79				
5	30	55	80				
6	31	56	81				
7	32	57	82				
8	33	58	83				
9	34	59	84				
10	35	60	85				
11	36	61	86				
12	37	62	87				
13	38	63	88				
14	39	64	89				
15	40	65	90				
16	41	66	91				
17	42	67	92				
18	43	68	93				
19	44	69	94				
20	45	70	95				
21	46	71	96				
22	47	72	97				
23	48	73	98				
24	49	74	99				
25	50	75	100				



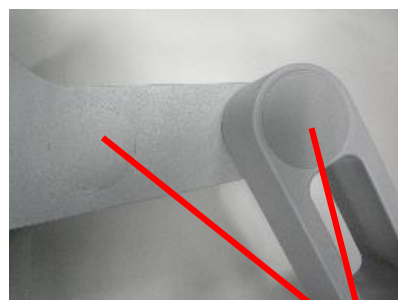
轉動DX0042M3B(確認  
DX0039M4A與DX-0042-91C SUB  
之間) 是否有異音



LBL-0001-24Ax1pcs



DX0042P2\_1 x 1pcs



LBL-0003-78 x 2pcs

4-2



# 啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：B1

附件五



## **Pyramids Technology Corp.**

No.222, Sec. 2, Chengtai Rd.,  
Wugu Dist., New Taipei City 24841, Taiwan (R.O.C.)  
Tel: 886-2-8292-3286, Fax:886-2-8292-3270  
URL: www.pyramids.com.tw

## **CERTIFICATE OF CONFORMANCE**

Customer: GCX

Purchase Order NO: [REDACTED]

Part Number : DX-0042-01C

Part Description: GE A180 Display Arm

Quantity on order: [REDACTED]

Lot (www) Code : [REDACTED]

**Pyramids Corporation** hereby certifies all materials; parts and/or services listed on the above order form have been controlled, inspected and/or tested to conform to the requirements of said Purchase Order.

\* ROHS Compliance for above parts ☒ Yes ☐ NO

**Pyramids Corporation** also certifies the manufacturing, inspection, and testing processes (as applicable), as well as raw materials conform to the design specification.

Yours Truly,

QC Vice President/Mr. Gary Chen  
Pyramids Technology Corp

\_\_\_\_\_  
Date





# 啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：B1

附件六



- 1.將DX-0042-90C SUB向左方移動至停止，並且確認是否至最左側。
- 2.將水平儀放置大理石平台上，確認水平位置是否歸零。



確認平台是否歸零



確認為無縫隙

- 3.將成品擺放至大理石平台上，並且確認底部是完全接觸平台上並且無縫隙，最後將水平儀架在DX-0042-90C SUB右方，並且貼緊確認無縫隙後，待數值穩定後記錄至表格上。  
※角度標準為 68° 至 76° 角度超出標準時必須隔離並且通知相關人員

## GCX In-Process Inspection Log for measurement of 68 to 76 degree angle specification

GE Item: M1809003 Rev G

GCX Item: DX-0042-01

Inspected by (Name): 1

Date: 2

Signature of Inspector: 3

GCX PO: 4

DATE Code: 5

Unit	Direct Measurement	Pass / Fail
1	6	7
2		
3		
4		
5		
6		

### 表格填法

- (1)測試人員名稱
- (2)測試日期
- (3)測試人員簽名
- (4)GCX PO號碼
- (5)週次標日期
- (6)測試數值
- (7)符合標準:PASS、超出公差:Fail



# 啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

版本：B1

Pyramids QC Final Inspection Standard

## 附件七



不允許補漆



不允許補漆



撞傷部分



檢查成品上是否有異常段差，如果有必須隔離



# 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 11/15/2017 Eason - Based on CF# 10052, issue was GE production line found 13pcs

#66985 NG - double edge on DX-0042-01C (M1809003) arm. Date code: 2317.

#67739 After 100% sorting the DX-0042-01C (PO# 176138-L2, 101pcs & PO# 176141-L1, 100pcs) in stock with Ben at TWN on 11/9, we found that 2pcs out of 201pcs were same as customer issue.

Two Non-conforming items date code: 3917 X 1pcs & 4517 X 1pcs.

DX0042M1A成品邊緣有斷差

NCMR 1/11/2022 Eason - Per CF# 12338, Customer Requested To Return 4 units of DX-0042-01C due to cosmetic issues (2 units are missing paint / difference color,

1 unit has a dent and 1 unit has a broken label on the arm). See the attachments.

GCX SO is 1417987.

外觀問題 (2pcs 露底材，1pcs 凹痕，1pcs LBL-0003-78B 有破損)

