

Pyramids QC Final Inspection Standard

最終檢驗規範

客 戶: GCX

版本	變更日期	變更內容	變更者	審核
A1	2017/9/5	第一版	Richard	
A2	2019/12/27	BAR-WS5A修改至B(其餘未變動)	Richard	



Pyramids QC Final Inspection Standard

版本: A2 PART NAME PART NO. SI-0021-34 Wall Mount Docking Station 8"/20.3cm 品 名 品 號 COLOR

顔 色 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	依照啟鑫五金、壓鑄外觀檢驗通則檢查成品外觀	無
2	手動	100mm背板方向正確,上有4顆HDW-0010-05(尼龍螺絲),其拉釘作 動正常不可旋出,以治具檢測100MM背板尺寸(4.800")滑行通過	附件一
3	扭力扳手	使用50in-lb扭力扳手測試FST-0028-46與FST-0028-42(BN)螺絲是否達指定磅數使用23in-lb扭力扳手測試FST-0015-68x2pcs螺絲是否達指定磅數	附件一
4	扭力扳手	使用20in-lb扭力扳手反轉測試TILT與8"旋臂接合處是否會被旋開	附件二
5	目視	檢查WM0029M32A上是否貼上LBL-0003-65 x 1pcs / WM-0029-92C的壓PIN端是否 貼上LBL-0003-70C x 1pcs / WM-0029-92C底部貼上LBL-0001-24A	附件三
6	手動	掛上25磅配重盤重量於WMM-0002-21上,測試3個方向水平值要在0~2度內	附件六
零附件:			
1	目視 WMM-0002-21 BAG00內有以下零件包10M-0002-100 BAG00(10M0001M2A+01-12&13+55-20、10M0001M2A+01-12&13+55-20、HDW-0014-31、10M0010M7A、		附件四~附件五
		FST-0054-100 02BAGX2 \ FST-0054-101 02BAGX2 \ WM-0017-92 \ DU-WMM-0001 REV.D	
		、DU-10M-0004-03 REV.B、HDW-0014-09 、數量皆為1個 (包裝敘述如附件說明)	
		WMM-0006-04D BAG00內有FST-0015-66(yN)x3pcs、(FST-0018-32)x2pcs、(FST-0018-46)x1pcs(以上	

包裝方式:使用PE袋P-0007-20--160700001H包入量測好的成品,使用橡皮筋綁緊,準備內箱P-0003-35--140120622A,中間放入P-0003-25-200560D,一側放入WMM-0002-21,另一側放入WMM-0002-21 BAG00、WMM-0006-04D BAG00.在上方放入包好的 WMM001P1A.封箱後貼上LBL-0001-105和PO標籤.最後準備外箱P-0003-01--300266653B把包裝好的內盒放入(1外箱放4個內箱)貼上 產品標籤和PO標籤然後封箱,再進行秤重的動作,並將數據紀錄於成品過磅單





三樣要貼上產品標籤)、DU-WMM-0006-04 Rev E、HDW-0014-10 用量各1.WMM000P1A尺寸是否





附件七



啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

附件一





滑軌治具由左至右來回順利測試; 其拉釘作動正常不可旋出

確認HDW-0010-05鎖附上WMM0001B1B-1 必須要完全鎖入但螺絲頭端的底部 必須要輕輕碰觸到背板.不可過度用力鎖緊至背 板



FST-0015-68x2pcs扭力磅數為23in-lb

FST-0028-42(BN)扭力磅數為50in-lb



啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

附件二







圖二



圖三



圖四

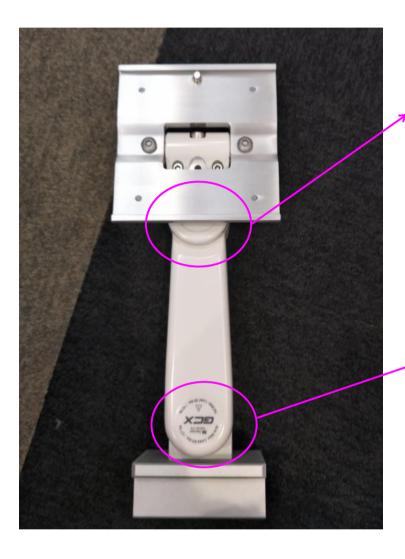
- 1. 將扭力扳手設定為20 in/lbs(圖一)
- 2. 將扭力扳手置入FST-0028-73螺帽內,水平反時針方向將locknut旋鬆。(圖二)
- 3.當扭力扳手卡嗒聲產生時(圖三),而locknut沒被旋鬆,表示此時的產品ok。 反之如果locknut很容易被旋鬆,且沒有卡嗒聲產生時,表示此時的產品NG。
- 4.產品合格後,是否有在固定螺帽(FST-0028-73)上塗上綠色的合格記號。



啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

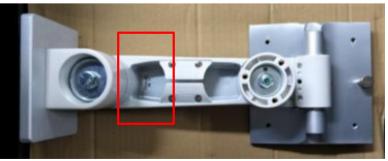
附件三





LBL-0003-65

LBL-0003-70C



LBL-0001-24A



Pyramids QC Final Inspection Standard

附件四



版本: A2

WM-0017-92



DU-10M-0004-03 REV.B



DU-WMM-0001 REV.D



HDW-0014-09

LBL-0001-24



WMM-0002-21 BAG00



10M0010M7A 擺放位置於10M-0004-03B產品標籤同側 需有產品標籤



10M-0004-03B BAG01 此面正面放有**10M0010M7A** 背面零件包敘述為附件五



啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

附件五



FST-0054-100 02BAGX2 FST-0054-100(rN) X 2PCS



10M-0004-03B BAG01 背面零件包敘述



FST-0054-101 02BAGX2 FST-0054-101(rN) X 2PCS



10M-0002-100 BAG00



旋鈕為HDW-0001-12



HDW-0014-31



10M0001M2A+01-12&13+55-20 牙條為**10M0001M2A** 旋鈕為**HDW-0001-12** 水平固定座為HDW-0001-13 螺帽FST-0055-20



HDW-0001-27+HDW-0008-56 白色蓋子為HDW-0001-27 貼紙為HDW-0008-56



啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

附件六







首先先確認水平儀放置滑軌時為90±0.1度 在放置治具頂部確認水平面為0±0.1度 把WMM-0002-21放入治具固定,使用FST-0054-101鎖緊







掛上25磅配重盤於WMM-0002-21上

把成品往左邊推動,放上水平儀於WMM0001B1B頂部可接受的角度為0~2度 (箭頭向下) 把成品往中間推動,放上水平儀於WMM0001B1B頂部,可接受的角度為0~2度 (箭頭上下都可) 把成品往右邊推動,放上水平儀於WMM0001B1B頂部,可接受的角度為0~2度 (箭頭向上)



Pyramids QC Final Inspection Standard

附件七



版本: A2

FST-0015-66(yN)x3pcs



(FST-0018-32)x2pcs



(FST-0018-46)x1pcs



(DU-WMM-0006-04 Rev E



HDW-0014-10



WMM-0006-04D BAG00



WMM000P1A:尺寸需在6"±0.2" 需使用氣泡袋包裝



Pyramids QC Final Inspection Standard 客訴問題記錄