



# 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： WS-0004-61B

品名： VHM for Non-Tilting L - 30lb MAX

版本	變更日期	變更內容	變更者	審核
A1	2013/12/25	第一版	ANGELA	
A2	2015/7/29	修正(UT-0001-20C)入包材方式	ANGELA	
A3	2016/7/22	增加檢驗WS0001M38A	Bruce	
A4	2017/3/16	客戶設變，原KP0003M9A 變更為KP0003M9B	ANGELA	
A5	2021/5/7	設變，原KP0003M9B 變更為C版	ANGELA	



# 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	VHM for Non-Tilting L - 30lb MAX	PART NO. 品 號	WS-0004-61B
COLOR 顏 色	CENTRAL OFFICE WHITE (GCX-WP01)		

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	VHM上6種標籤是否正確黏貼位置無誤分別為：(LBL-0001-50)x1pcs、(LBL-0003-50B)x1pcs、(LBL-0001-69)x1pcs、(LBL-0001-60B-P)x1pcs、(LBL-0001-95)x1pcs、 (LBL-0001-24)x1pcs	1-1
3	目視	檢測左右蓋板WS0001S1E、WS0001S3E內部是否為鍍鋅色澤(亮銀色)	1-2
4	目視	檢查(WS0001P1A)x2pcs及(WS0001P2B)x2pcs有無漏裝且組裝方向是否正確	1-3
5	目視	檢查是否有裝入(FST-0030-01)X2pcs	1-4
6	目視	檢查(WS0001K7B)是否依客戶指示，正確組裝上(WS-0004-82) (依客戶圖面所示)(WS-0004-82 rev A)	附件二

零附件:

1	目視	檢查附件包是否有缺少：DU-WS-0001 Rev K、WS-0002-97B(97B內容含：HDW-0001-10 x 1pcs、HDW-0014-03 x 1pcs、HDW-0014-06 x 1pcs、 HDW-0014-09 x 1pcs、HDW-0014-33 x 1pcs、WS0001P20A x 1pcs、WS0001K5A x 1pcs)	附件三
2	目視	檢查是否有放入(UT-0001-20C) x 1pcs	

包裝方式：將EPE包材(P--610425(080010) G)放入成品箱(P-0001-75--610315155A)內，再將(UT-0001-20C)、(WS-0004-61B SUB)、(WS-0004-16D BAG00)放入ERP中，再蓋上EPE隔板，封箱，並在側邊左上角貼上成品標籤，左下角貼上透明PO，最後在右上角寫上成品編號

將封好的內箱(P-0001-75--610315155A)再入外箱(P-0001-78--625332692B)4入/箱，外箱左上角貼上產品標籤，產品標籤單續號標籤，左下角再貼上透明PO

(如出GCX-TWN 請將產品標籤及透明PO貼至左上及右下，如出貨櫃 請將產品標籤及透明PO貼至左上及左下。)





# 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	VHM for Non-Tilting L - 30lb MAX	PART NO. 品 號	WS-0004-61B
COLOR 顏 色	CENTRAL OFFICE WHITE (GCX-WP01)		

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
7	扭力扳手	檢查(FST-0035-12)是否鎖至50LBS	附件二
8	目視	檢查是否有裝入WS0001M38Ax1pcs並手動檢查是否可以順暢移動	附件四

零附件:


包裝方式：將EPE包材(P--610425(080010) G)放入成品箱(P-0001-75--610315155A)內，再將(UT-0001-20C)、(WS-0004-61B SUB)、(WS-0004-16D BAG00)放入ERP中，再蓋上EPE隔板，封箱，並在側邊左上角貼上成品標籤，左下角貼上透明PO，最後在右上角寫上成品編號

將封好的內箱(P-0001-75--610315155A)再入外箱(P-0001-78--625332692B)4入/箱，外箱左上角貼上產品標籤，產品標籤單續號標籤，左下角再貼上透明PO

(如出GCX-TWN 請將產品標籤及透明PO貼至左上及右下，如出貨櫃 請將產品標籤及透明PO貼至左上及左下。)



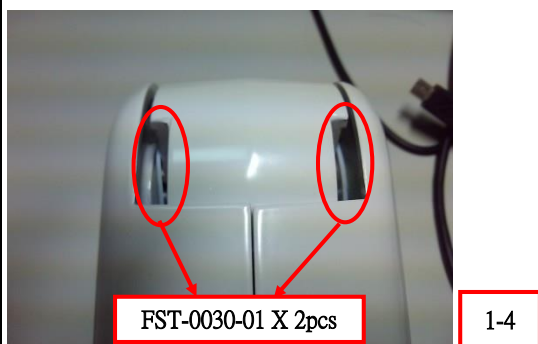
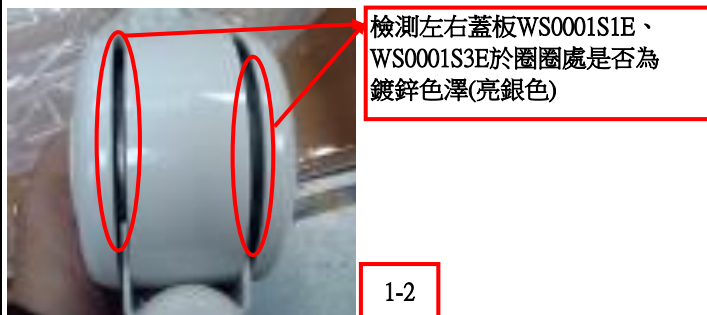
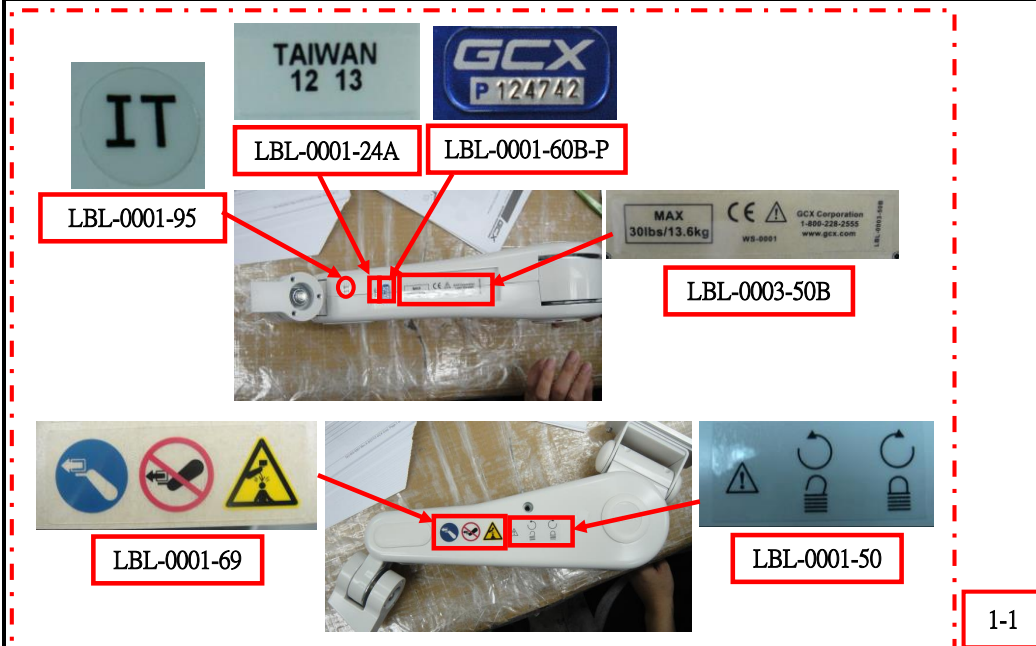


# 啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

版本：A5

Pyramids QC Final Inspection Standard

## 附件一



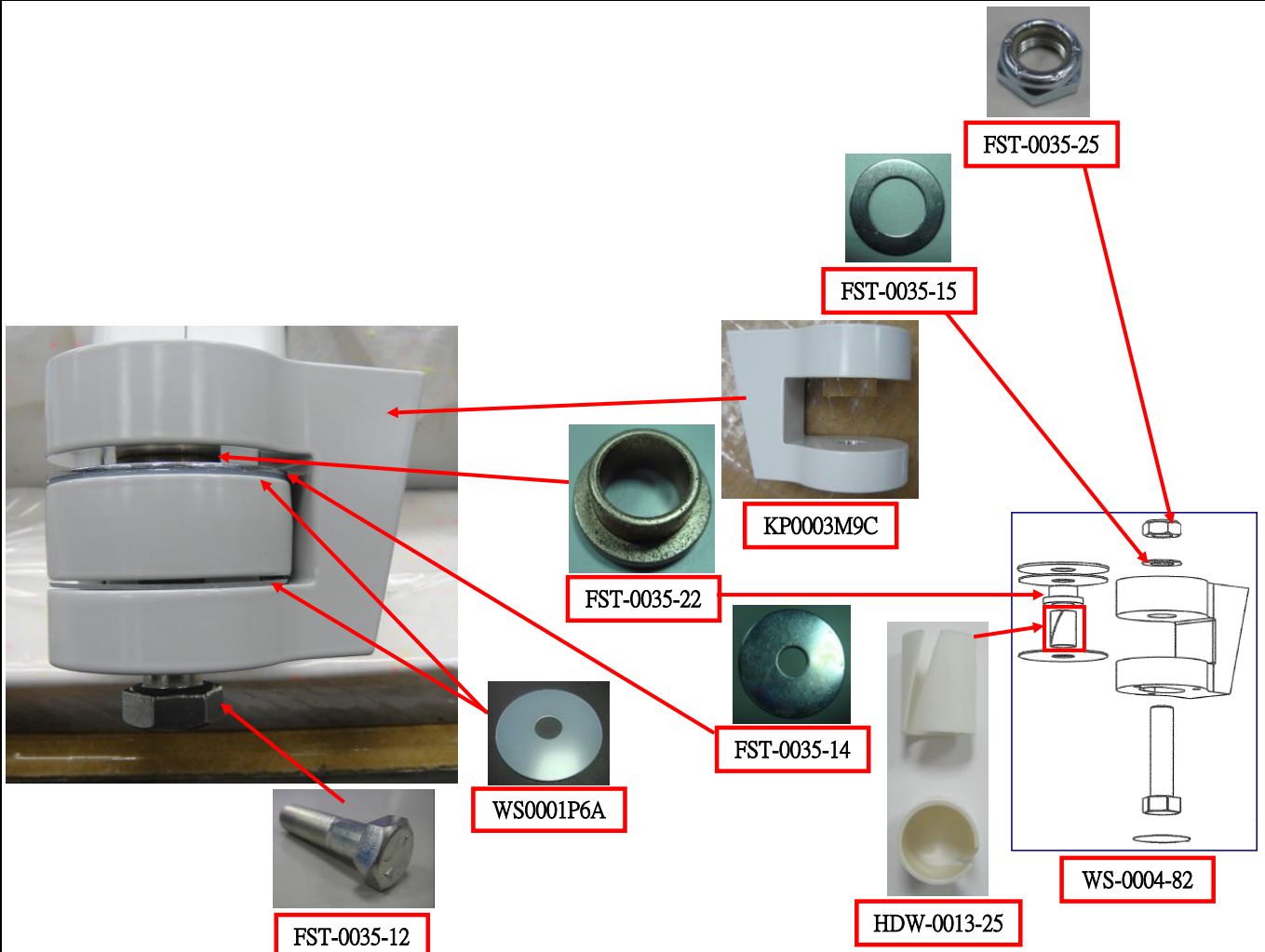


# 啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

版本：A5

Pyramids QC Final Inspection Standard

## 附件二



ITEM	PART NO.	DESCRIPTION	QTY
1	FST-0035-12	1/2" X 2" X 1/4" BOLT	1
2	FST-0035-14	1/2" X 2" X 1/4" WASHER	1
3	FST-0035-15	1/2" X 2" X 1/4" WASHER	1
4	FST-0035-22	1/2" X 2" X 1/4" WASHER	1
5	FST-0035-25	1/2" X 2" X 1/4" WASHER	1
6	WS0001P6A	1/2" X 2" X 1/4" WASHER	1
7	KP0003M9C	SUSPENSION SWIVEL MOUNT (IS DEGREE FIXED)	1
8	HDW-0013-25	1/2" X 2" X 1/4" WASHER	1
9	WS-0004-82	1/2" X 2" X 1/4" WASHER	1

ASSEMBLY NOTES:

1. INSERT BOLT INTO FRONT PIVOT BUSH.
2. INSERT WASHER INTO FRONT PIVOT BUSH.
3. INSERT WASHER INTO FRONT PIVOT BUSH.
4. INSERT WASHER INTO FRONT PIVOT BUSH.
5. INSERT WASHER INTO FRONT PIVOT BUSH.
6. INSERT WASHER INTO FRONT PIVOT BUSH.
7. INSERT WASHER INTO FRONT PIVOT BUSH.
8. INSERT WASHER INTO FRONT PIVOT BUSH.
9. INSERT WASHER INTO FRONT PIVOT BUSH.

ASSEMBLY LOCATION OF COMPONENTS

SWIVEL SUSPENSION MOUNT KIT, IS DEGREE FIXED

GCX



鎖緊至80LBS



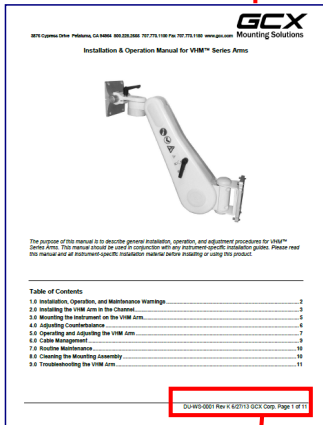


# 啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A5

## 附件三



DU-W5-0001 Rev K 6/27/13 GCX Corp. Page 1 of 11

DU-W5-0001 Rev K



WS-0002-97B



UT-0001-20C



WS0001K5A



HDW-0014-09



WS0001P20A



HDW-0001-10



HDW-0014-33



HDW-0014-06



HDW-0014-03



# 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



WS0001M38

將WS0001P15A打開後檢查是否有裝入  
WS0001M38A，並手動檢查是否再  
WS0001M8B上可以順暢的移動，並且沒有變  
形



此為變形的WS0001M38A



# 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