



# 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：WMM-0006-09B

品名：9"/ 22.9cm Fluted Post for M Series/ VHM A

版本	變更日期	變更內容	變更者	審核
A6	2021/3/29	因應Routing(Revision Date:3/19/2021)增訂FLUTEDPOST-WI_B要求及修訂檢驗項目(3)(4)(7)(9)內容與相關照片	Martin	
A7	2022/8/5	NO.5 & 6 檢驗項目的外觀允收標準有更新修訂內盒的標籤更新符合客戶文件LBL-0001-99格式	Martin	
A8	2022/12/22	新增客訴記錄/檢驗項次總調整/修訂扭力測試方式與要求IQC每批計量記錄報告中	Martin	
A4	2018/11/22	取消檢驗項目10，維持有項目2~3的檢驗即可	Martin	
A5	2019/11/6	附件二註記FST-0015-50轉換FST-0015-60(YN)有耐落的螺絲及附件一(續) 增訂檢驗步驟	Martin	

WI-04A2-CG006-00644



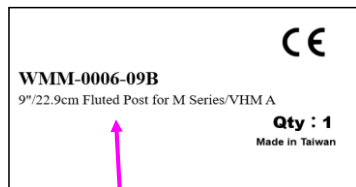
# 啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

PYRAMIDS

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A8			
PART NAME 品 名	9"/ 22.9cm Fluted Post for M Series/ VHM A	PART NO. 品 號	WMM-0006-09B
COLOR 顏 色			

略圖 Illustration:



內袋的外標籤寬4"\*高2.5"  
標示內容如圖所示須有CE符號  
可直貼或橫貼於袋外但需要統一方式



每1SET袋內品項  
(詳見附件二)

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	零件放入一號防震袋中，將防震袋袋口的雙面膠帶撕開並封黏起來，並於防震袋正面中間位置貼上產品標籤，上面需有"CE"字樣	上面略圖
2	目視	檢查外觀有無污損，碰撞傷及陽極不良等情形，不可有割手銳利毛邊。確認防震袋色澤，與樣品相近。	附件一 1-1
3	目視	檢查底板與管柱之接合是否有間隙，螺絲是否有鎖緊與鎖到定位。	附件一 1-2 & 1-3
4	目視及扭力扳手	目視確認螺絲有鎖附於(WS0001S10B)，且完全沉於錐形孔內不得超過鋁板平面。最後確認螺絲鎖附扭力須小於35lb-in並記於報告中顯示測出的數值。	附件一 1-4
5	目視	9" POST上的小端面(WS0001S10B)沒有貼任何標籤。(自2021第二季正式轉換後)。	附件一 1-5
6	目視	大端面(WM0029M4B)按FLUTEDPOST-WI_B要求貼上標籤"LBL-0001-04 & LBL-0001-24A" (1-24A週次標盡量貼下緣)且螺絲須完全沉於錐形孔內。	附件一 1-6
7	扭力扳手	扭力磅數設定，大端(WM0029M4B)的螺絲(FST-0018-13)鎖附須在組裝後，用調成50磅的扭力扳手下去逼緊，若不能再有逼緊的可能即達標。	附件一 1-7

零附件:

1	目視	說明書DU-WMM-0006-0X Rev A 12/22/15, 六角扳手HDW-0014-10 *1 內六角螺絲10-32 X 3/8 SHCS *3(扳手及螺絲應置入說明書袋中)	附件二 2-1
		接下頁	

包裝方式：將扳手及螺絲應置入說明書袋中，再與9"鋁花管放入防震袋，防震袋需要封口。





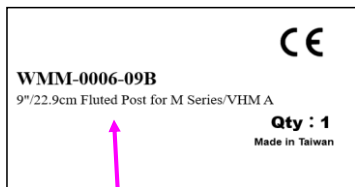
# 啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

PYRAMIDS

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A8			
PART NAME 品 名	9"/ 22.9cm Fluted Post for M Series/ VHM A	PART NO. 品 號	WMM-0006-09B
COLOR 顏 色			

略圖 Illustration:



內袋的外標籤寬4"\*高2.5"  
標示內容如圖所示須有CE符號  
可直貼或橫貼於袋外但需要統一方式



每1SET袋內品項  
(詳見附件二)

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(點規卡)	同色點: 未露底材輕微碰傷符合下列條件, 同一成品上總和4~7點內視為『放寬為允收』。 (超過為重缺)。1.在2公分內0.5mm <sup>2</sup> ~1.5mm <sup>2</sup> , 有2點允收(超過為輕缺) 2.在2公分內0.5mm <sup>2</sup> 以下, 有4點允收(超過為輕缺)	無
9	目視(點規卡)	刮傷: 1.不允許有感刮傷。 2.在2公分內12mm的無感刮傷不可超過2條。(超過為輕缺)	無
		未露底材的無感刮傷符合上述允收條件, 在同一成品上總和5條內視為『放寬為允收』。(超過為重缺)	無

檢驗項目7~8的『放寬為允收』，  
在同一批進貨總數中，不得超出2成。

零附件:


包裝方式：將板手及螺絲應置入說明書袋中，再與9"鋁花管放入防震袋，防震袋需要封口。



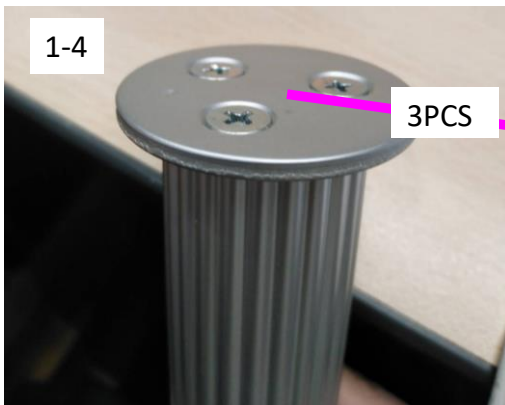
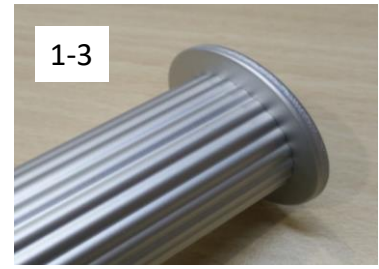
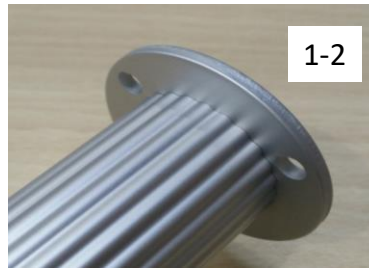


# 啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

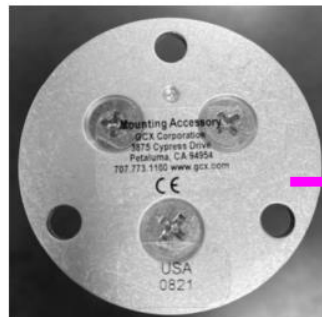
Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A8

附件一



WS0001S10B  
鬆退螺絲的扭力不得超出35 lb-in 的扭力  
(啟鑫QC是英制的錶)  
進貨數量1000以下作3支；以上作5支來進行抽驗。  
以上需要計數並登入扭力值於IQ報告首頁



Apply LBL-0001-04 and LBL-0001-24 as shown.





# 啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

版本：A8

PYRAMIDS

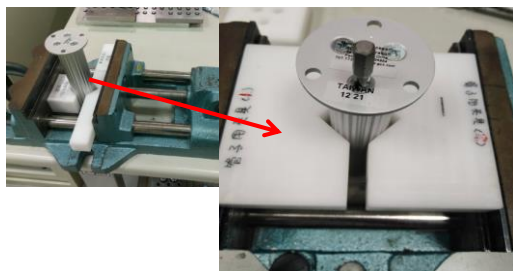
Pyramids QC Final Inspection Standard

附件一(續) 1-7

2019後Martin有製作鋁花管磅數  
檢驗保護蓋並與品保組長交接及  
確認**檢驗方式更新如下↓**

1-7

現行使用帶錶  
扭力扳手來進行測試



步驟一: 夾持被測物(有夾具保護塊)



步驟二: 選擇起子頭如上圖所示



步驟三: 鋁板上做記號線以確認螺絲有無被轉動過；因為客戶指定將透明標籤皆貼於大端鋁板後，此測試只須作其中下方的螺絲即可。**進貨數量1000以下作3支；以上作5支來進行抽驗。**



步驟四: 蓋上保護蓋以  
防刮傷鋁板  
箭頭處要對應鋁板記號



步驟五: 由上往下施壓起子頭

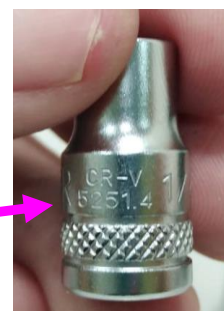


步驟六: 帶表中數值超過50lb-in即可



步驟七: 目視確認螺絲有無被轉動  
若無則通過檢驗(即鉛筆記號無錯開；事

使用檢驗保護蓋時  
起子頭需要以下套件  
才有足夠的長度



扭力扳手於此測試的轉接頭  
與起子座規格圖示對照



# 啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

版本：A8

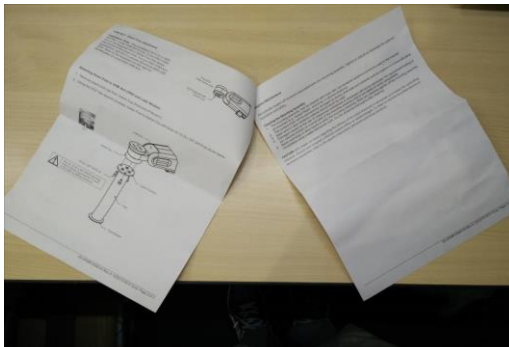
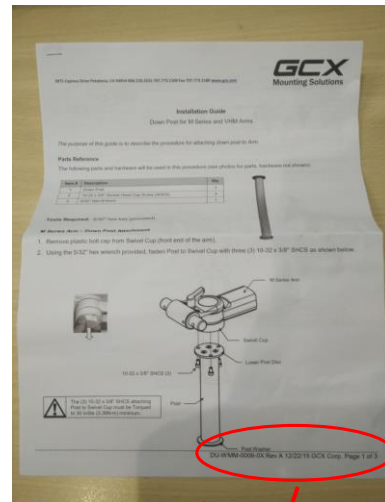
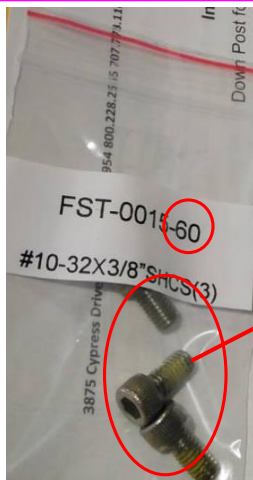
Pyramids QC Final Inspection Standard

## 附件二

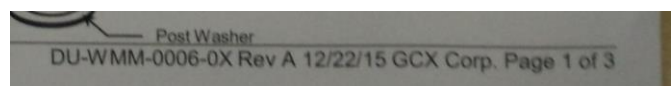


2019.11月後  
FST-0015-50轉  
換FST-0015-  
60(YN)  
有耐落的螺絲  
3PCS，如右圖，  
註記者:Martin

注意:夾鏈袋上  
60後面不能有



1張雙面加1張單面，左上角裝訂對摺。





# 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# 155929 Inspection Notes: 12/14/2022 Eason - Based on CF# 12829, Customer reported that they cannot attach the cable hook to the post WMM-0006-09 because they could not loosen the screws FST-0018-13 due to the screws have been tightened too strongly. SO# 1446397, FGA Item: PH-0074-04B (GCX PO# 2446620-L1, 20 units), Complaint Q'ty: 13 units, Result: To be determined.  
Recheck TWN in stock Per "Page 2 of FLUTEDPOST-WI", TWN took a WMM-0006-09B (GCX PO# 250048-L1, 34 remaining in stock) for functional testing by using an electric screwdriver to loosen the FST-0018-13 screw at 30 lbs and 40 lbs, but it's failed. And set it to 50 lbs to loosen the screws. TWN created a MOD WO# 529963 for the 100% rework all of the WMM-0006-09B (34pcs) in TWN stock.

客訴原因：扭力測試過緊(客戶抱怨單# 1111202 / SCAR# TQ214030)  
250048-L1, WMM-0006-09B = 34pc (出貨總數: 96pc)