



# 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-0008-07

品名： VHM-25 Foldng KB - Chnl Mnt - Horiz E

版本	變更日期	變更內容	變更者	審核
A1	2016/11/24	第一版	Bruce	
A2	2017/1/20	更改檢驗項目	Bruce	



# 啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A2			
PART NAME 品 名	VHM-25 Foldng KB - Chnl Mnt - Horiz E	PART NO. 品 號	WS-0008-07
COLOR 顏 色	CENTRAL OFFICE WHITE (GCX-WP-01)		

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	檢查WS-0008-53與WS-0008-54連接處的FST-0035-25x1pcs是否鎖至定位。	1-1
3	目視	檢查WS-0008-48與WS-0008-54連接處的FST-0035-25x1pcs是否鎖至定位。	1-2
4	目視	檢查WS-0008-48與WS-0008-71連接處的FST-0028-102x1pcs是否鎖至定位與方向性是否正確。	2-1
5	5 LBS配重治具/目視	檢驗氣壓棒的平衡是否調整正確，及是否有異音	2-2
6	手動/樣品	檢查各連接處的扭力手感是否與樣品一致，及是否有異音 檢查成品的拉力測試是否在(10~17.5 LBF。)(檢查產線紀錄的表格是否符合規範)	附件三
7	水平儀	檢驗IT測試是否符合規範(檢查產線紀錄的表格是否符合規範)	附件四 附件五

零附件:

1	目視	檢驗WS-0008-07 BAG00內有:DU-WS-0008-07 REV A x1pcs、DU-WS-0008-107 REV A x1pcs ADJ-STOPL1B x1pcs與HDW-0014-02 x1pcs一同放入10號袋內。	附件七
2	目視	UT-0001-20C x1pcs	包裝方式

包裝方式：確認完沒有漏裝零件後，清潔WS-0008-07外觀後裝入P--160140001H內。將外箱P-0001-168B-576424206Ax1pcs預先封好，再將隔板P-0001-168B-3-558715Dx1pcs摺好後U型朝下放至外箱P-0001-168B-576424206A底部。將中間對折固定隔板P-0001-168B-2-12521142D依照下方隔板的外型放置。將成品WS-0008-07放置凹槽內。再來將隔板P-0001-168B-3-558715Dx1pcs摺好後U型朝上蓋住成品。最後將WS-0008-07 BAG00 x1pcs、UT-0001-20C x1pcs放置隔板上。於成品外箱上貼上產品標籤。將成品箱放至磅秤並把數據記入在過磅單上，並整齊的堆疊至棧板上。





# 啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A2			
PART NAME 品 名	VHM-25 Foldng KB - Chnl Mnt - Horiz E	PART NO. 品 號	WS-0008-07
COLOR 顏 色	CENTRAL OFFICE WHITE (GCX-WP-01)		
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	檢驗LBL-0005-150Bx2pcs是否有貼在WS-0008-71左右兩側、LBL-0003-97 x3pcs貼在WS0008T21B與WS0008T16A上，置中貼齊。	附件六
9	目視	檢查LBL-0005-150B x1pcs貼在WS0008S14A並且距離底部0.12"。LBL-0003-95 x1pcs貼置WS0008M24A上，並且注意需貼在WS0008M24A的平面上，不可貼到R角的部分。	附件六
10	目視	檢查LBL-0001-24A貼在WS0008M24A上，並裝有WS0008P12A。WS0008P19A x1pcs裝在WS-0008-54上。	附件六
11	目視 / 游標卡尺	檢查WS-0008-53上的FST-0024-77-P(YN)X2pcs需凸出底部0.12"±0.05。	附件六
零附件:			
包裝方式：			



# 啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

版本：A2

Pyramids QC Final Inspection Standard

附件一



1-1

FST-0035-25x1pcs



FST-0035-25x1pcs

1-2



# 啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

版本：A2

Pyramids QC Final Inspection Standard

## 附件二



FST-0028-102 x1pcs

FST-0028-102 x1pcs  
必須注意方向性，有記  
號面朝上

2-1

1.將成品先移動到圖二的位置並且放開後確認不會移動，  
再移動到圖一的位置，再每次向上移動2"，**確認每個位置**  
**放開後不會自己移動**，直到最高點圖三的位置。

2.最後從最上端(圖三)緩慢移動至下端(圖一)並且再往上，  
上下移動2次，並且注意各關節處或是主體是否有**異音**。



圖一



圖二



圖三

2-2



# 啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

版本：A2

Pyramids QC Final Inspection Standard

## 附件三



確認WS-0008-71與WS-0008-48連接處轉動時的扭力手感是否與樣品相符。



將WS-0008-54保持與牆面垂直，再將WS-0008-48先移至左側後再移至右側，重複兩次，並且注意各關節處或是主體是否有異音，以及轉動時的扭力手感是否與樣品相符。



將WS-0008-53保持與牆面固定後，將WS-0008-54前面的部分先移至左側後再移至右側，重複兩次，並且注意各關節處或是主體是否有異音，以及轉動時的扭力手感是否與樣品相符。



如果個各個連接的關節處調整正確後，最後應該可以收折成(圖五)的樣子。

方式請參閱WI-02A3-CG006-00721\_WS-0008-07第10頁



將成品移至最高點。將拉力機歸零後掛上治具後緩慢平順的往下拉，並且紀錄最大與最小的數值在表格內。數值的最大與最小值必須在合格範圍內:10~17.5 LBF。







# 啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

版本：A2

Pyramids QC Final Inspection Standard

## 附件四



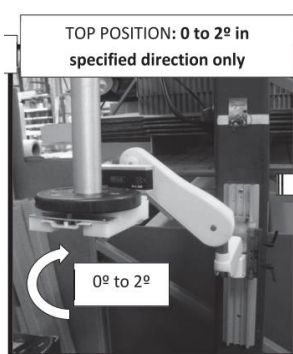
數值標準範圍為:0至2



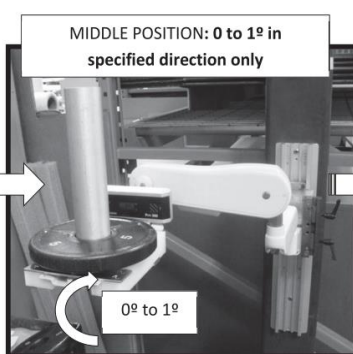
數值標準範圍為:0至1



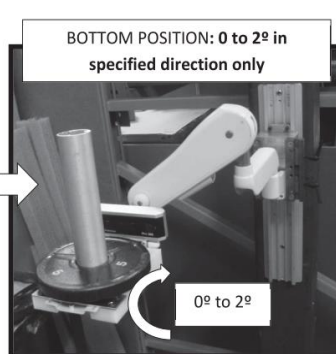
數值標準範圍為:0至2



TOP POSITION: 0 to 2° in  
specified direction only



MIDDLE POSITION: 0 to 1° in  
specified direction only



BOTTOM POSITION: 0 to 2° in  
specified direction only



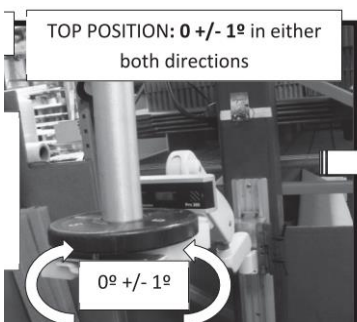
數值標準範圍為:±1



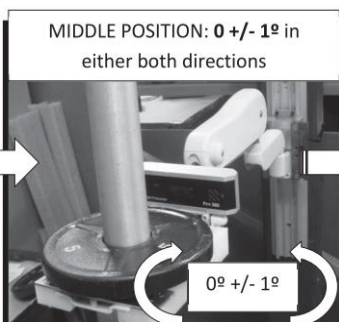
數值標準範圍為:±1



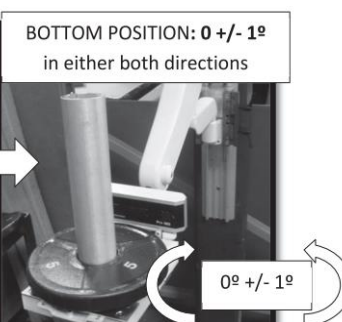
數值標準範圍為:±1



TOP POSITION: 0 +/- 1° in either  
both directions



MIDDLE POSITION: 0 +/- 1° in  
either both directions



BOTTOM POSITION: 0 +/- 1°  
in either both directions



# 啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

版本：A2

Pyramids QC Final Inspection Standard

## 附件五



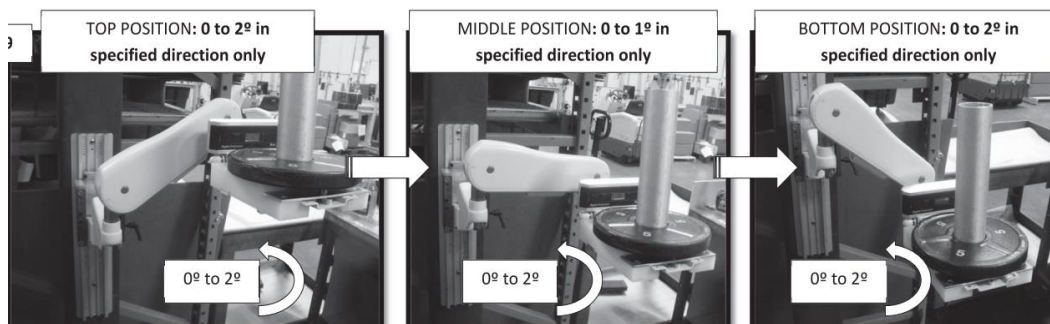
數值標準範圍為:0至2



數值標準範圍為:0至1



數值標準範圍為:0至2





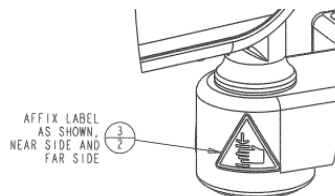


# 啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A2

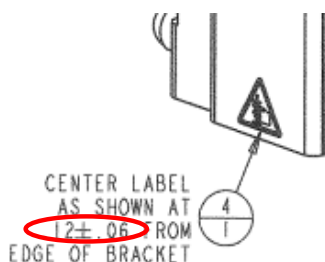
## 附件六



LBL-0005-150Bx2pcs是否有貼在WS-0008-71  
左右兩側

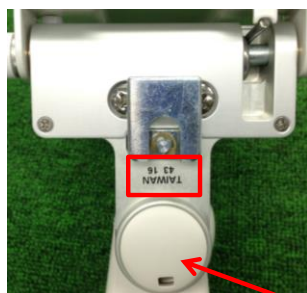


LBL-0003-97 x3pcs貼在WS0008T21B與  
WS0008T16A上，置中貼齊。



檢查LBL-0005-150B x1pcs貼在WS0008S14A並且  
距離底部0.12"。

LBL-0003-95 x1pcs貼置WS0008M24A上，並  
且注意需貼在WS0008M24A的平面上，不  
可貼到R角的部分。



WS0008P12A



檢查LBL-0001-24A貼在WS0008M24A  
上，並裝有WS0008P12A。

WS0008P19A x1pcs裝在WS-0008-54上。

檢查WS-0008-53上的FST-0024-77-  
P(YN)X2pcs需凸出底部0.12"±0.05。

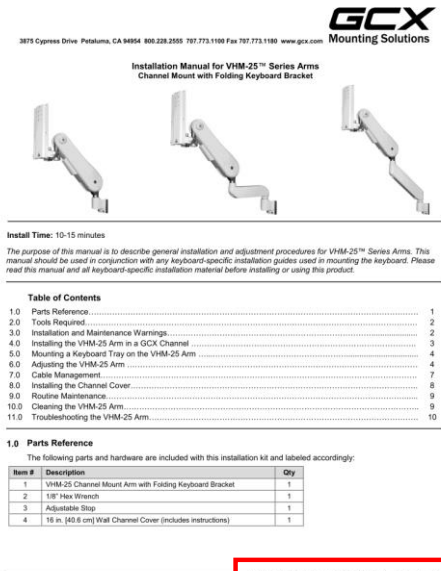


# 啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A2

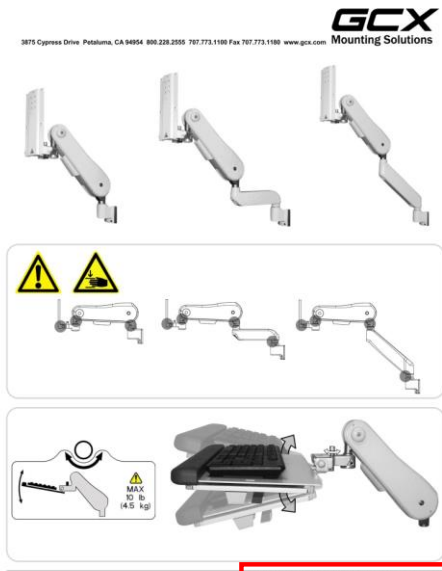
## 附件七



DU-WS-0008-07 Rev A 5/2/13 GCX Corp. Page 1 of 10

DU-WS-0008-07 REV A

DU-WS-0008-07 Rev A 5/2/13 GCX Corp. Page 1 of 10



DU-WS-0008-107 Rev A 5/2/12 GCX Corp. Page 1 of 2

DU-WS-0008-107 REV A

DU-WS-0008-107 Rev A 5/2/12 GCX Corp. Page 1 of 2



WS-0008-07 BAG00



ADJ-STOPL1B x1pcs



HDW-0014-02 x1pcs



# 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