



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-0011-31B

品名： Core Arm, VHM-PL, 11-30 LB

版本	變更日期	變更內容	變更者	審核
A1	2016/2/18	第一版	Bruce	
A2	2017/6/30	變更版本為B版	Bruce	
A3	2019/4/20	WS0011P19、WS0011P50改B版	Bruce	
A4	2020/10/30	WS0011P50改C版	Bruce	



啟鑫科技/希馬頓科技

最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A4			
PART NAME 品 名	Core Arm, VHM-PL, 11-30 LB	PART NO. 品 號	WS-0011-31B
COLOR 顏 色	GCX-WP01(GCX CENTRAL OFFICE WHITE)		

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	檢驗WS-0011-89是否使用FST-0052-97x4pcs鎖至WS-0011-63上，並且確認鎖緊與是否有漏裝。	1-1
2	目視/扭力扳手	確認WS0011P21上的FST-0001-102 x2pcs確認是否鎖至8 IN-LBS與是否有漏裝。	1-2
4	目視	檢查WS0011P50是否正確卡入WS0011M1內，標示處是否貼合。	1-3
5	目視/螺絲起子	檢驗FST-0051-62 x6pcs是否鎖入WS0011P50並且使用螺絲起子確認鎖緊	2-1
6	目視/扭力扳手	檢驗WS0011P5上的FST-0011-43x1pcs是否不超過 14 IN-LBS	2-2
7	目視	檢驗LBL-0001-24是否貼在指定位置上。 檢驗WS0011P29-01是否塞至正確位置及齊平。	2-3 2-4
8	目視	檢驗LBL-0101-05-01A貼在WS0011P21上目式貼紙的中心對準TILT的中心。	3-1

零附件:

包裝方式：將P-WS-0011-31--210173782A內盒預先封好並將P-WS-0011-31-BOTTOM-G放入內盒底部。將成品WS-0011-31B裝入P--160140001H內並確認WS0011M2插入P-WS-0011-31-BOTTOM-G內。最後將P-WS-0011-31-TOP-G蓋在成品上。將內盒放入外箱P-WS-0011-31--445382797B內一箱四入。貼上成品標籤與透明PO後將內箱放上磅秤過磅並將過磅重量記錄於過磅單上。將成品放於出貨棧板，並堆疊整齊。



WI-04A2-CG006-00648



啟鑫科技/希馬頓科技

最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A4			
PART NAME 品 名	Core Arm, VHM-PL, 11-30 LB	PART NO. 品 號	WS-0011-31B
COLOR 顏 色	GCX-WP01(GCX CENTRAL OFFICE WHITE)		

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
9	目視	檢驗LBL-0101-02-01A貼至客戶圖面指定位置。 檢驗LBL-0101-04-01B貼至客戶圖面指定位置。	3-2 3-3
10	目視	檢驗WS0011P17x4pcs是否塞入WS0011T6的螺絲頭孔內。	3-4
11	目視	檢驗是否正確裝上WS-0011-203。	3-5
12	35 lb配重盤	WS-0011-SPEC-01(煞車功能)測試，每一批需按照AQL抽樣檢驗數量，由產線組長親自測試給品保FQC確認是否符合標準(詳細內容請見附件四)	附件四
13	夾持治具/電子式扭力板手	WS-0011-SPEC-02(Torque)測試，每一批需按照AQL抽樣檢驗數量，由產線組長親自測試給品保FQC確認是否符合標準(詳細內容請見附件五)	附件五
14	35 lb配重盤 / 水平儀	IT Functional Verification測試，每一批需按照AQL抽樣檢驗數量，由產線組長親自測試給品保FQC確認是否符合標準(詳細內容請見附件六、七)	附件六、七
15	手動 / 目視	WS0011P50B指定處不能有割手毛邊，檢視WS0011P50C卡桿特徵是否為圓角	附件八

零附件:

包裝方式：將P-WS-0011-31--210173782A內盒預先封好並將P-WS-0011-31-BOTTOM-G放入內盒底部。將成品WS-0011-31B裝入P--160140001H內並確認WS0011M2插入P-WS-0011-31-BOTTOM-G內。最後將P-WS-0011-31-TOP-G蓋在成品上。將內盒放入外箱P-WS-0011-31--445382797B內一箱四入。貼上成品標籤與透明PO後將內箱放上磅秤過磅並將過磅重量記錄於過磅單上。將成品放於出貨棧板，並堆疊整齊。



WI-04A2-CG006-00648



啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

版本：A4

Pyramids QC Final Inspection Standard

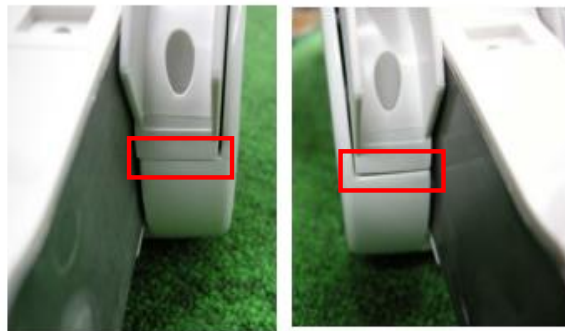
附件一



1-1



1-2



1-3

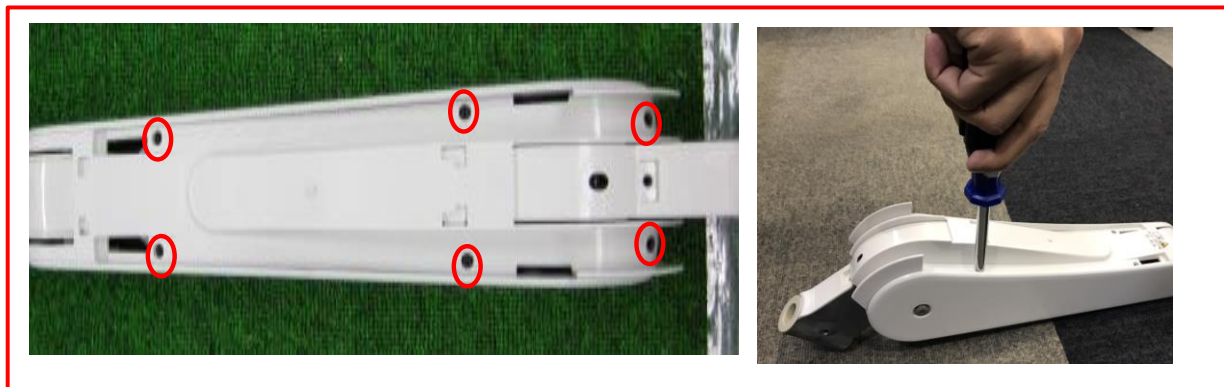


啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A4

附件二



2-1



2-2



2-3



2-4

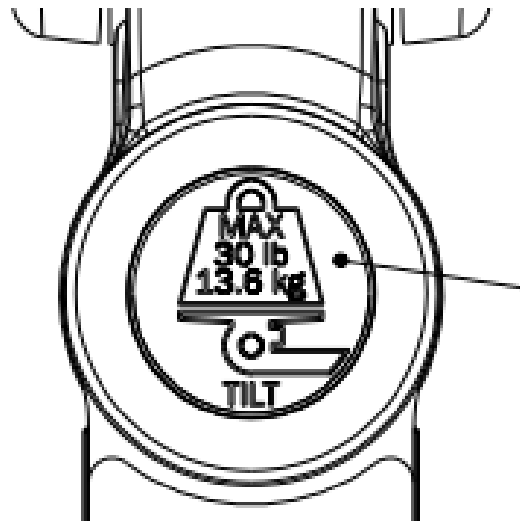
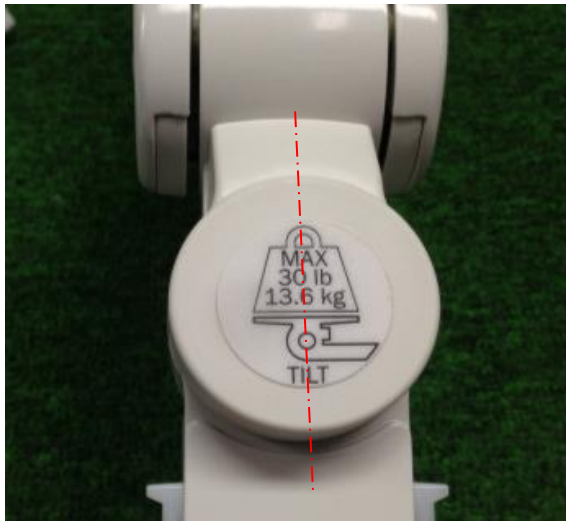


啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

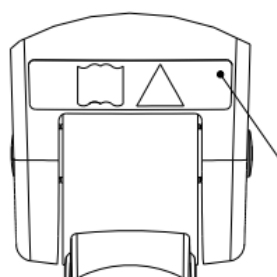
版本：A4

Pyramids QC Final Inspection Standard

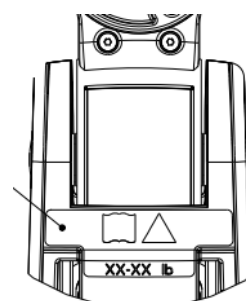
附件三



3-1



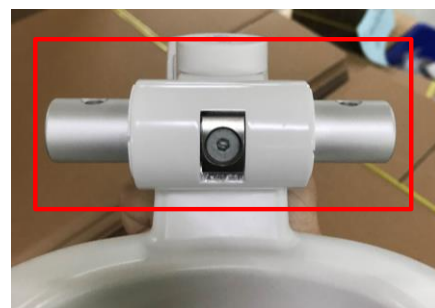
3-2



3-3



3-4



3-5

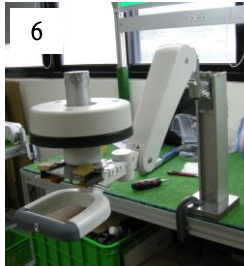
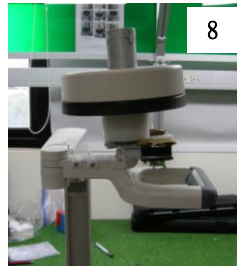
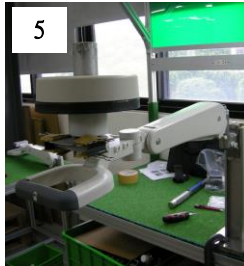
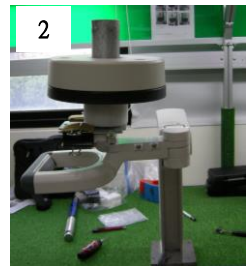
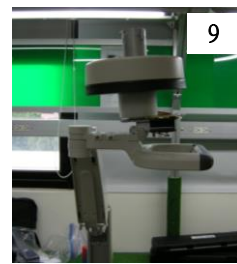
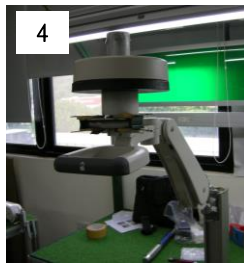
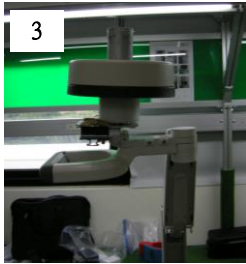


啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

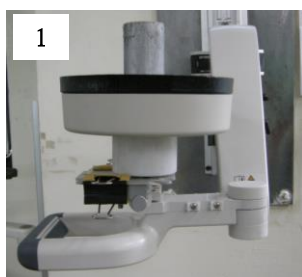
版本：A4

Pyramids QC Final Inspection Standard

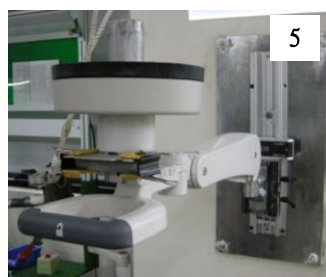
附件四



1. 先架上15 lb配重盤，將成品移動至(1)號位置
2. 開始開始做循環測試(確認每個位置的功能正常，不會浮動)。
3. 這時按照順序由1號位置開始移動。1→2→3→4→5→6→7→8→9
4. 最後到9號位置後再依序倒回。9→8→7→6→5→4→3→2→1
5. 在執行以上步驟時，必須確實將手放開後檢查是否會浮動，如果ARM會浮動代表前一階段的調整並未調整好，必須重新調整，並且通知相關人員處理。
6. ※特別注意(1)與(7)號位置，特別容易浮動



前面步驟測試完成後回到(1)號位置，按壓WS-0011-89上的WS0011P48-01是沒有間隙，此位置是WS0011H1繃緊的狀態。



再移動至(5)號位置，按壓WS-0011-89上的WS0011P48-01是有些微間隙，此位置是WS0011H1放鬆的狀態。



啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

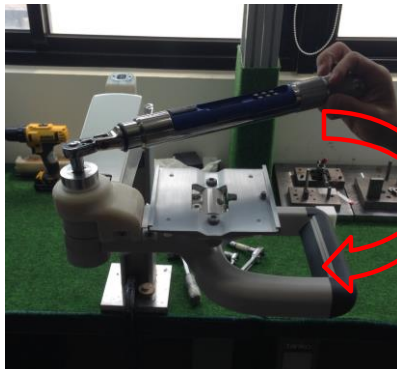
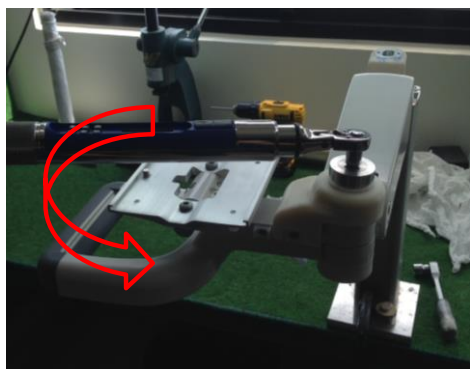
版本：A4

Pyramids QC Final Inspection Standard

附件五



使用板手順時針轉動，調整WS0011T5，
必須轉 9 ± 0.5 圈



測試時必須記錄移動過程中
穩定的數值，兩個方向必須
都達到26~52 in-lbf



啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A4

附件六



將水平儀緊貼於滑軌的垂直面，確認是否為： $90^{\circ} \pm 0.1^{\circ}$ 。

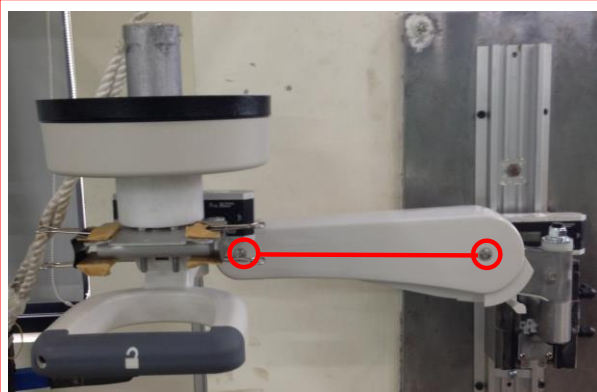


將水平儀緊貼於夾具的水平面，確認是否為： $0^{\circ} \pm 0.1^{\circ}$ 。



將水平儀緊貼於夾具的垂直面，確認是否為： $90^{\circ} \pm 0.1^{\circ}$ 。

確認治具是否符合規範

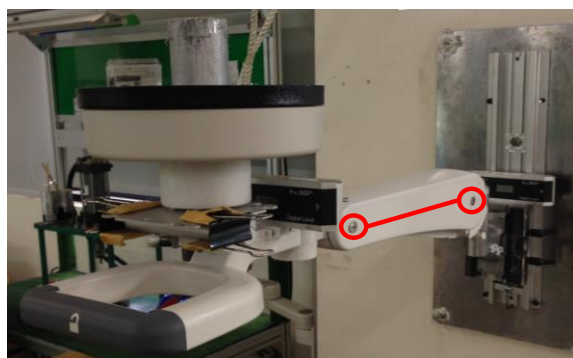


VHM-P/PL arm positioned left.



Angle range: -0.25 to $+0.75$ degree.

1. 先掛上15 lb配重盤
2. 將ARM移動至左側，並且注意WS-0011-87(front axle)與WS-0011-88(rear axle)是否目視為水平狀態。
3. 數值標準範圍為： -0.25 至 $+0.75$ 超出範圍為NG。

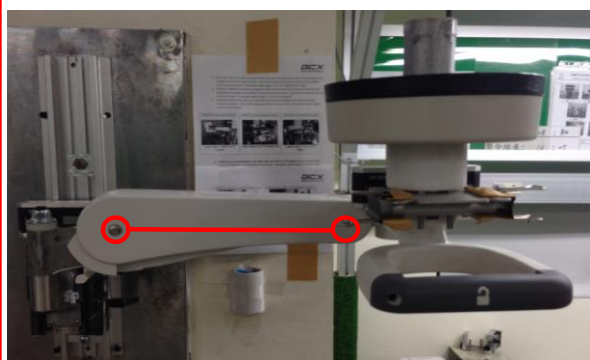


VHM-P/PL arm positioned center.



Angle range: 0 to 0.75 degree L/R.

4. 將ARM移動至中間，並且注意WS-0011-87(front axle)與WS-0011-88(rear axle)是否目視為水平狀態。
5. 數值標準範圍為： 0 至 0.75 (L 或 R)超出範圍為NG。



VHM-P/PL arm positioned right.



Angle range: -0.25 to $+0.75$ degree.

6. 將ARM移動至右側，並且注意WS-0011-87(front axle)與WS-0011-88(rear axle)是否目視為水平狀態。
7. 數值標準範圍為： -0.25 至 $+0.75$ 超出範圍為NG。

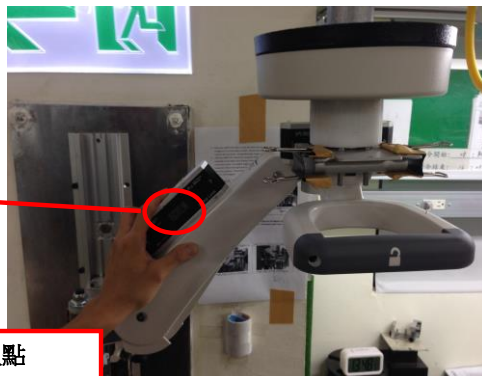


啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

版本：A4

Pyramids QC Final Inspection Standard

附件七



第八點

VHM-P/PL arm positioned 45 degrees up.



Angle range: -0.25 to +1.00 degrees.

第九點

- 8.將ARM移動至右上側，並將水平儀先放置在WS0011M1上，將ARM的仰角調整至41.5°。
- 9.數值標準範圍為:-0.25至+1.00超出範圍為NG。



第十點

VHM-P/PL arm positioned 45 degrees down.



Angle range: -0.25 to +1.00 degrees.

第十一點

- 10.將ARM移動至右下側，並將水平儀先放置在WS0011M1上，將ARM的仰角調整至48.5°。
- 11.數值標準範圍為:-0.25至+1.00超出範圍為NG。

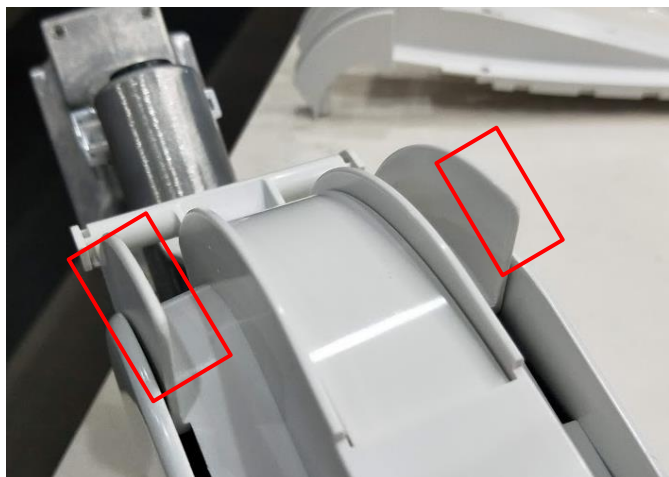


啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

版本：A4

Pyramids QC Final Inspection Standard

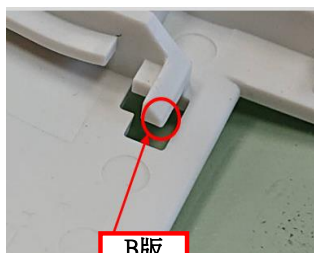
附件八



WS0011P50B指定處不能有割手毛邊

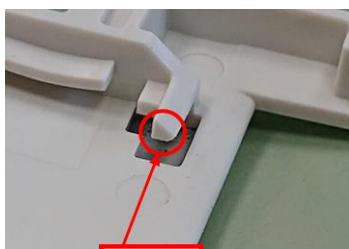


WS0011P50B指定處不能有割手毛邊



B版

B版為銳角
有銳角為不合格



C版

C版為圓角



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