



# 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-0012-07C

品名： VHM-PL Slide-In 20-45lbs Slide-Below-Arm

版本	變更日期	變更內容	變更者	審核
A6	2020/10/30	WS0011P50改C版	Bruce	
A2	2017/6/30	變更版本為B版	Bruce	
A3	2017/9/12	變更版本為C版	Bruce	
A4	2017/12/13	增加說明書	Bruce	
A5	2019/4/20	WS0011P19、WS0011P50改B版	Bruce	



# 啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A6			
PART NAME 品 名	VHM-PL Slide-In 20-45lbs Slide-Below-Arm	PART NO. 品 號	WS-0012-07C
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/扭力板手	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
3	目視	檢查WS0011P19B是否在WS-0011-02與WS-0011-31之間，檢驗WS0011P12是否在WS-0011-31之上並且確認方向性，接著在WS0011P12上放置WS0011S4，最後為FST-0035-26	1-3
4	目視	檢驗WS0011T9 x1pcs 鎖入WS0011M2內，並確認是否鎖至齊平與是否有漏裝。	1-4
5	目視	檢查WS0011P50B是否正確卡入WS0011M1內，標示處是否貼合。	1-5
6	目視/螺絲起子	檢驗FST-0051-62 x6pcs是否鎖入WS0011P50B並且使用螺絲起子確認鎖緊	2-1
7	目視/扭力板手	檢驗WS0011P5上的FST-0011-43x1pcs是否不超過 14 IN-LBS 檢驗WS0011P37方向性是否正確，FST-0052-99是否達到23 IN-LBS。	2-2 2-3

零附件:

1	目視	WS-0011-70B內有:ADJ-STOPL1Bx1pcs、HDW-0014-02x1pcs、HDW-0014-44x1pcs	附件四
		HDW-0015-11Bx8pcs、WS0011H2Ax2pcs、WS0011S5Ax1pcs	
2	目視	將DU-WS-0012-07 Rev A x1pcs、DU-WS-0012-107 Rev A x1pcs放入10號夾鏈袋內。	附件五
3	目視	WC0002P1Bx1pcs、WS-0011-80x1pcs、WS-0011-77x1pcs、WS0011P2x1pcs	附件五
4	目視	WS-0011-80內有:WS0011P57Ax1pcs與WS0011P58Ax1pcs	附件五

包裝方式：請見附件六



# 啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A6			
PART NAME 品 名	VHM-PL Slide-In 20-45lbs Slide-Below-Arm	PART NO. 品 號	WS-0012-07C
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
8	目視/游標卡尺	檢驗FST-0024-77P x4pcs鎖突出WS-0011-02底部，必須檢驗突出尺寸0.120"±0.05。	2-4
9	目視	檢驗LBL-0001-24x2pcs是否貼在指定位置上。 檢驗WS0011P29-01是否塞至正確位置及齊平。	2-5 2-6
10	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
11	目視	檢驗LBL-0101-02-01A貼至客戶圖面指定位置。	3-2
12	目視	檢驗LBL-0101-04-02B貼至客戶圖面指定位置。	3-3
13	目視	檢驗WS0011P17x4pcs是否塞入WS0011T6的螺絲頭孔內。	3-4
14	目視	WS-0011-80入箱前必須再一次檢查是否有變形	3-5

零附件:


包裝方式：請見附件六



# 啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A6			
PART NAME 品 名	VHM-PL Slide-In 20-45lbs Slide-Below-Arm	PART NO. 品 號	WS-0012-07C
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
15	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(詳細內容請見附件七)	附件七
16	夾持治具/電子式扭力扳手	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(詳細內容請見附件八)	附件八
17	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(詳細內容請見附件九、十)	附件九、十
18	目視	確認WS-0011-203是否使用正確	附件三
19	手動 / 目視	WS0011P50B指定處不能有割手毛邊	附件十一

零附件:


包裝方式：請見附件六



# 啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A6

附件一



1-1



1-2



WS0011P19B



WS0011P12



此面朝上



WS0011S4

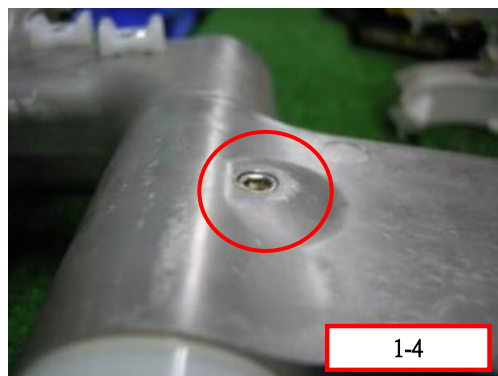


FST-0035-26

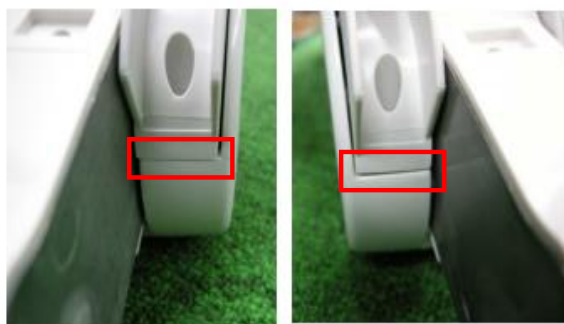


確認是否鎖至定位與平整

1-3



1-4



1-5



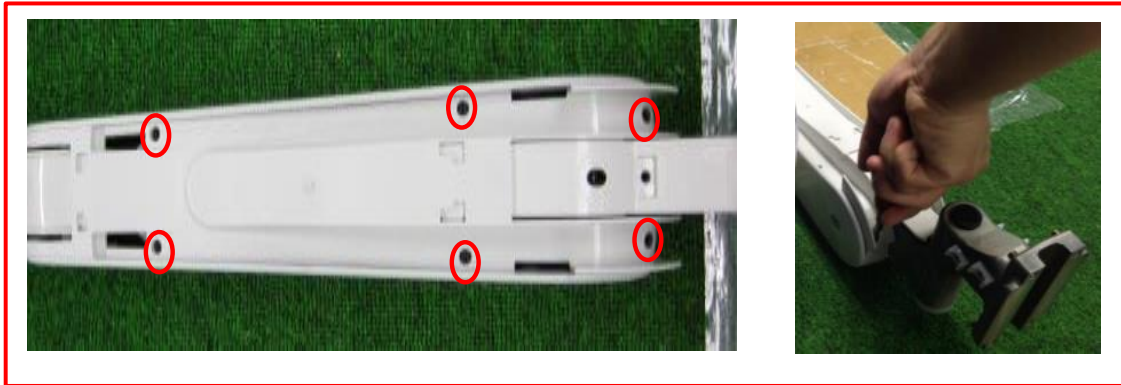


# 啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

版本：A6

Pyramids QC Final Inspection Standard

## 附件二



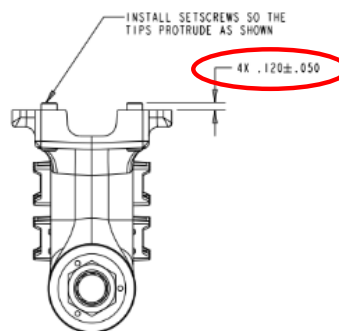
2-1



2-2



2-3



2-4



2-5



2-6

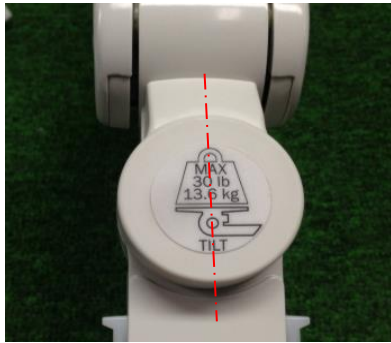


# 啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

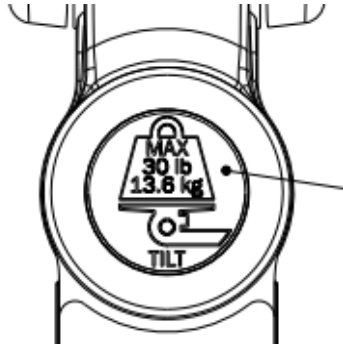
版本：A6

Pyramids QC Final Inspection Standard

## 附件三



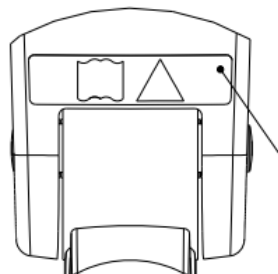
3-1



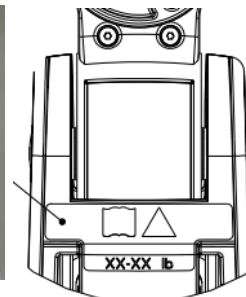
3-1



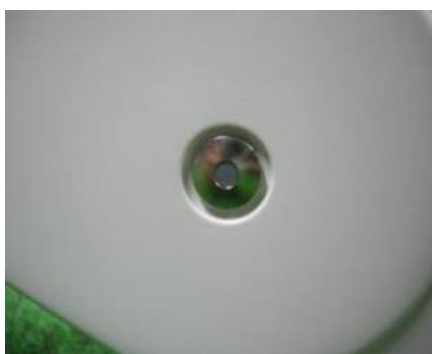
3-2



3-3



3-4



OK



NG

3-5



# 啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A6

## 附件四



HDW-0015-11 06BAGX8



HDW-0015-11 x8pcs



ADJ-STOPL1B



HDW-0014-02



WS0011S5\_3



HDW-0014-44



WS-0011-70 BAG01



HDW-0015-11 06BAGX8



WS-0011-71 BAG00



WS0011H2 X2PCS



WS-0011-70B





# 啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

版本：A6


Pyramids QC Final Inspection Standard

## 附件五

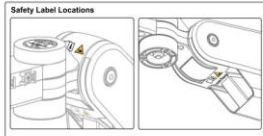
GCX  
Mounting Solutions

3875 Cypress Drive Petaluma, CA 94954 • 800.228.2555 • +1.707.773.1180 • Fax 707.773.1188 • www.gcx.com

Operation Guide  
VHM-PL (Locking) Variable Height Arm (Slide Below-Arm Configuration)  
with Slide-In Mounting Plate



**Safety Label Locations**

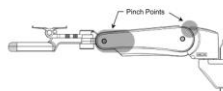


Refer to Installation Guide for additional information.

Potential pinch point that may cause personal injury.

Maximum weight for mounting plate with its function.

Counter Balance Load Range  
20 - 45 lb / 9.1 - 20.4 Kg  
or  
11 - 30 lb / 5.0 - 13.6 Kg



GCX  
Mounting Solutions

3875 Cypress Drive Petaluma, CA 94954 • 800.228.2555 • +1.707.773.1180 • Fax 707.773.1188 • www.gcx.com

Installation Guide  
VHM-PL (Locking) Variable Height Arm (Slide-Below-Arm Configuration)  
with Slide-In Mounting Plate  
(Refer to qualified personnel)

VHM-PL (Locking)		
Part Number	Arm Load Range	Max Tilt Load
WS-0012-01	11-30 lb / 5.0-13.6 kg	30 lb / 13.6 kg
WS-0012-07	20-45 lb / 9.1-20.4 kg	30 lb / 13.6 kg

**Installation Time**  
Approximately 10-15 minutes

The purpose of this manual is to describe general installation, operation, and adjustment procedures for VHM-PL Series Arms. This manual should be used in conjunction with any instrument-specific installation guides. Please read this manual and all instrument-specific installation material before installing or using this product.

**Table of Contents**

1.0	Parts Reference.....	2
2.0	Tools Required.....	2
3.0	Product Warning / Safety Labels.....	3
4.0	Installation, Operation, and Maintenance Warnings.....	4
5.0	Installing the Arm in a Channel.....	5
6.0	Mounting the Device to the Arm.....	6
7.0	Adjusting the Arm.....	7
8.0	Cable Management.....	9
9.0	Routine Maintenance.....	17
10.0	Cleaning the Arm.....	17
11.0	Troubleshooting the Arm.....	18

DU-WS-0012-107 Rev A 9/29/17 GCX Corp. Page 1 of 3

DU-WS-0012-07 Rev A 8/17/17 GCX Corp. Page 1 of 18

DU-WS-0012-107 Rev A 9/29/17 GCX Corp. Page 1 of 3

DU-WS-0012-07 Rev A 8/17/17 GCX Corp. Page 1 of 18

將DU-WS-0012-07 Rev A x1pcs、DU-WS-0012-107 Rev A x1pcs放入10號夾鏈袋內。



WS0011P57Ax1pcs



WS0011P58Ax1pcs



將WS0011P57Ax1pcs與WS0011P58Ax1pcs放入夾鏈袋內

將放入夾鏈袋內的WS0011P57Ax1pcs與WS0011P58Ax1pcs一同放入WS-0011-80內



WC0002P1B



WS0011P2



WS-0011-80



WS-0011-77



# 啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

版本：A6

Pyramids QC Final Inspection Standard

## 附件六



將P-0001-228B-1--882294229A封好底部後再將P-0001-228B-3--415994D四邊往下折後，放置底部。



把 P-0001-228C-2--88229282G依照P-0001-228B-3--415994D特徵，放置進內箱。

WS0011P2



WS-0012-07C

WS-0011-77

WS-0011-80

隨後將WS-0011-80x1pcs、WS-0011-77x1pcs、WS-0012-07C、WS0011P2依照位置擺放。



將P-0001-228B-3--415994D四邊往上折後，放置頂部。



最後將WS-0011-70Bx1pcs、WC0002P1Ax1pcs、DU-WS-0012-07 Rev A x1pcs、DU-WS-0012-107 Rev A x1pcs放置P-0001-228B-3--415994D上。



將外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，四箱為一層，共九層一個棧板共放三十六箱。

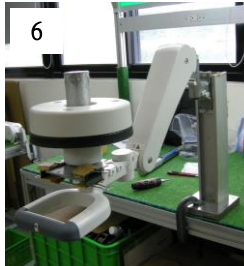
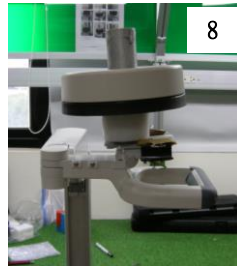
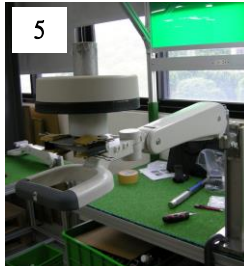
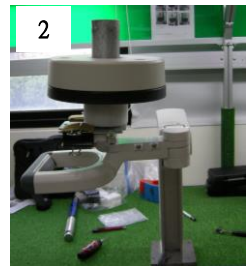
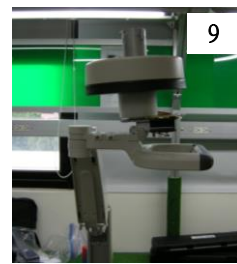
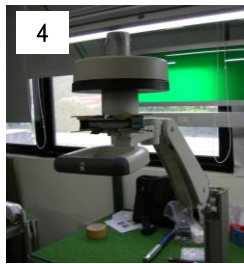
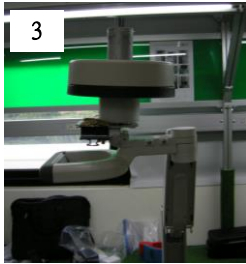


# 啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

版本：A6

Pyramids QC Final Inspection Standard

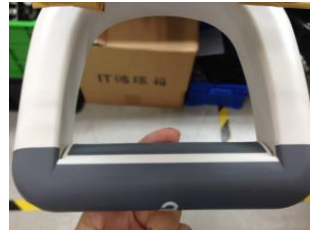
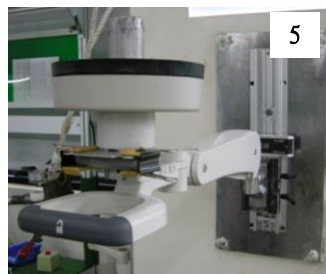
## 附件七



- 1.先架上35 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

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A6

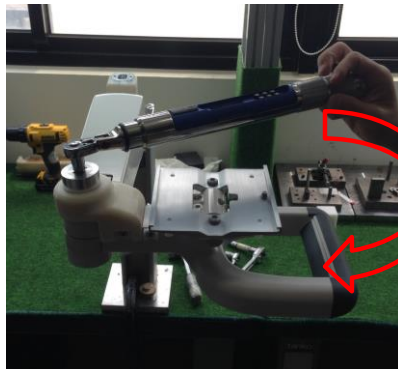
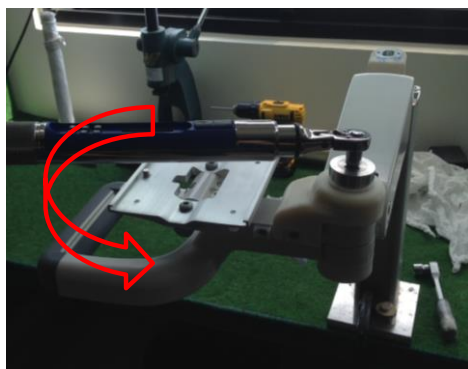
附件八



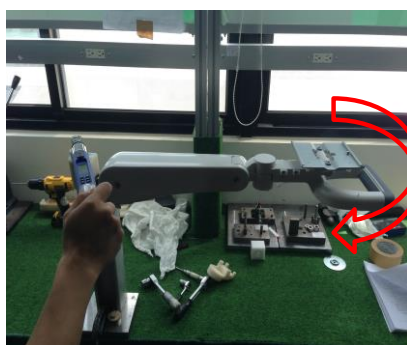
使用板手順時針轉動，調整WS0011T5，  
必須轉 $7.5 \pm 0.5$ 圈



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100~160 in-lbf



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21~47 in-lbf



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123~192 in-lbf





# 啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

版本：A6

Pyramids QC Final Inspection Standard

## 附件九



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

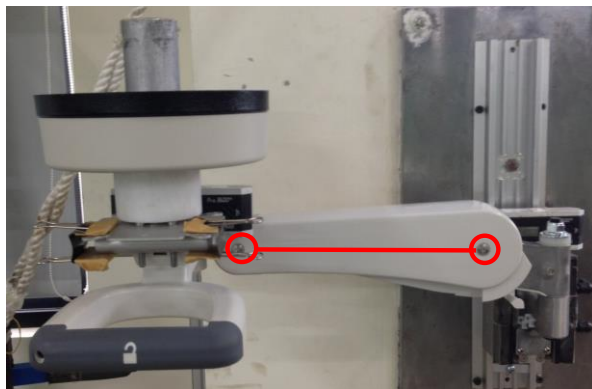


將水平儀緊貼於夾具的水平面，確認是否為： $0^{\circ} \pm 0.1^{\circ}$ 。



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35 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。



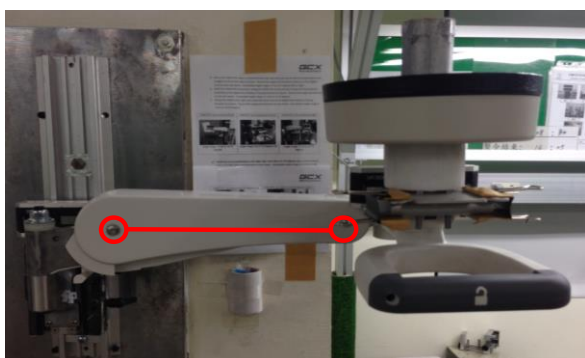
VHM-P/PL arm positioned center.



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： $0.25$ 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。

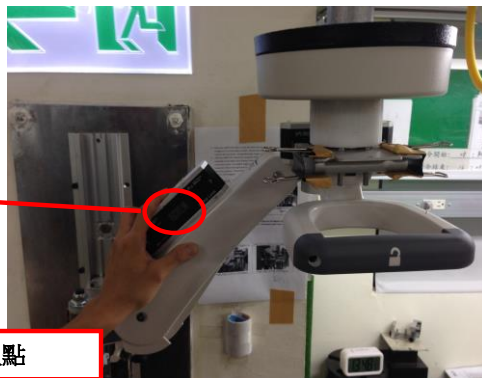


# 啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

版本：A6

Pyramids QC Final Inspection Standard

附件十



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。

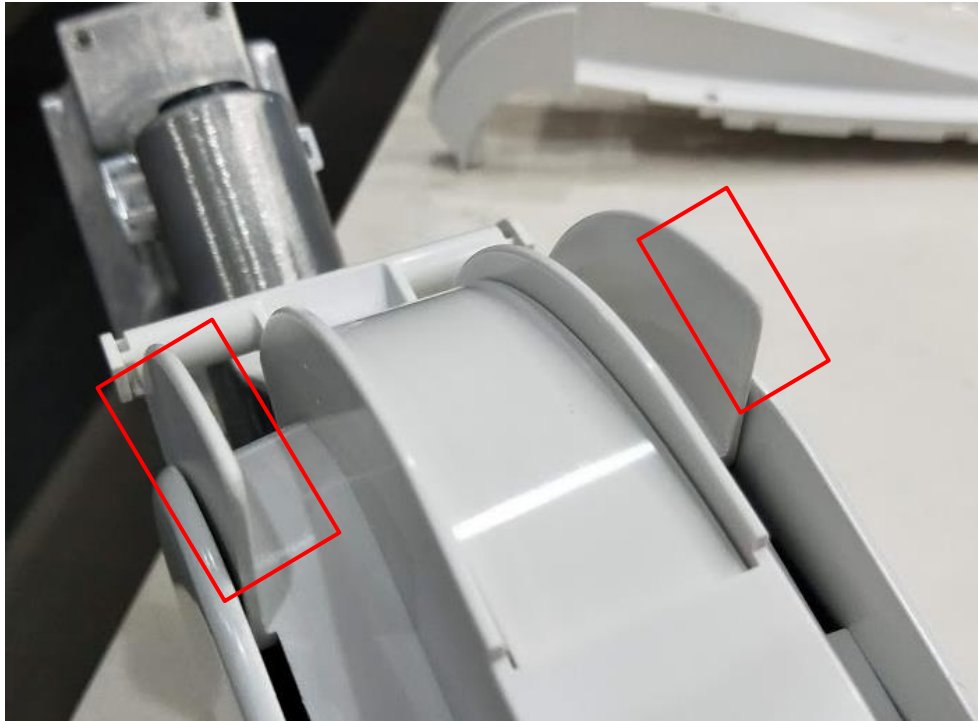


# 啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A6

附件十一



WS0011P50B指定處不能有割手毛邊



WS0011P50B指定處不能有割手毛邊



# 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