



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-0011-10B

品名：VHM-P, SLIDE BELOW, NO FRONT END 25-45

版本	變更日期	變更內容	變更者	審核
A1	2016/8/17	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	



啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

PYRAMIDS

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A3			
PART NAME 品 名	VHM-P, SLIDE BELOW, NO FRONT END 25-45	PART NO. 品 號	WS-0011-10B
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，WS0011P12上放置WS0011S4，最後為FST-0035-26	1-1
2	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。	1-2
3	目視	檢查WS0011P50B是否正確卡入WS0011M1內，標示處是否貼合。	1-3
4	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
5	目視/扭力扳手	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
6	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
7	目視	檢驗LBL-0001-24x2pcs是否貼在指定位置上。	2-5

零附件:

1	目視	WS-0011-80x1pcs、WS-0011-77x1pcs、WS0011P2x1pcs	附件四
		WS0011P57Ax1pcs與WS0011P58Ax1pcs	

包裝方式：將WS-0011-80x1pcs、WS-0011-77x1pcs卡至成品上再使用P--160140001H裝入。隨後將WS0011P2放置成品底部再放上WS0011P57Ax1pcs與WS0011P58Ax1pcs。將P-WS0011-10/11-327191590B預先封好，再將P-WS0011-10/11-588500D / P-WS0011-10/11-588530D兩張隔板放置外箱內。將STEP15組好的四套成品放入外箱內，放入時必須小心放入不可過度擠壓成品。將外箱貼上產品標籤後放上磅秤過磅並將過磅重量記錄於磅單上，並整齊堆疊至棧板上。



WI-04A2-CG006-00759



啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A3			
PART NAME 品 名	VHM-P, SLIDE BELOW, NO FRONT END 25-45	PART NO. 品 號	WS-0011-10B
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	檢驗LBL-0101-01-01A貼至客戶圖面指定位置。	3-1
9	目視	檢驗LBL-0101-03-02A貼至客戶圖面指定位置。	3-2
10	目視	檢驗WS0011P17x4pcs是否塞入WS0011T6的螺絲頭孔內。 並確認止滑膠並無溢出至目視所及之處。	3-3
11	目視	WS-0011-80入箱前必須再一次檢查是否有變形	3-4
12	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(詳細內容請見附件十)	附件五
13	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(詳細內容請見附件十一)	附件六 附件七
14	手動 / 目視	WS0011P50B指定處不能有割手毛邊	附件八

零附件:

包裝方式：



啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

版本：A3

Pyramids QC Final Inspection Standard

附件一



WS0011P19B



WS0011P12



此面朝上



WS0011S4

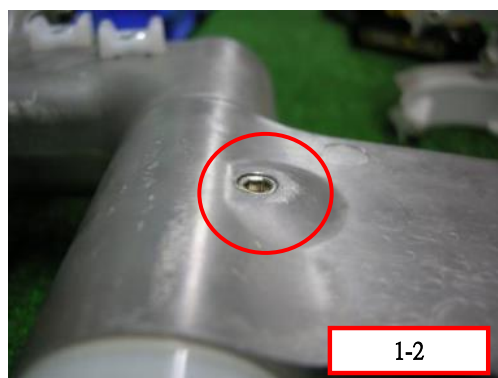


FST-0035-26

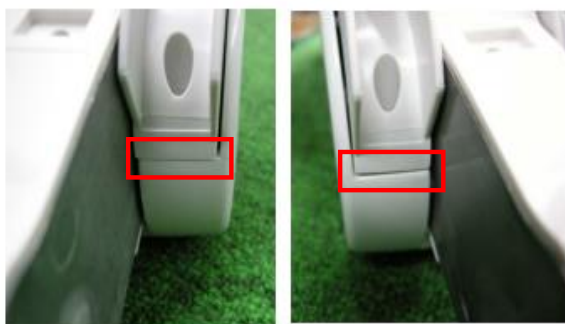


確認是否鎖至定位與平整

1-1



1-2



1-3

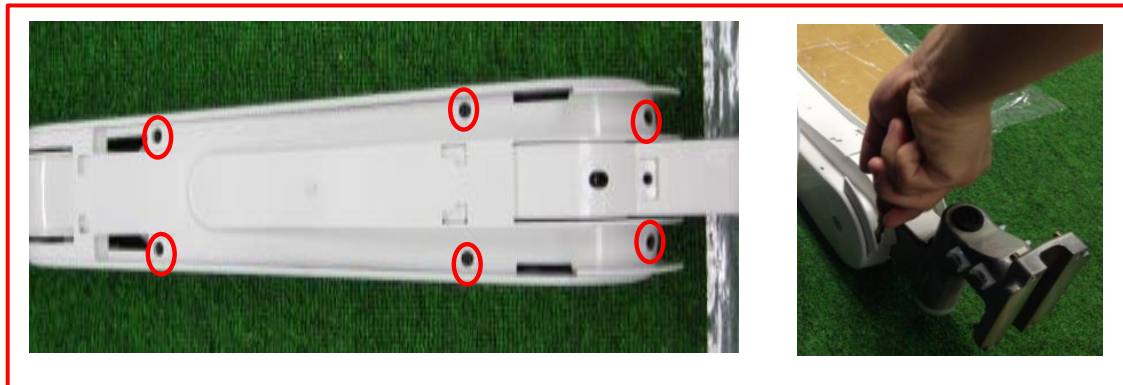


啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

版本：A3

Pyramids QC Final Inspection Standard

附件二



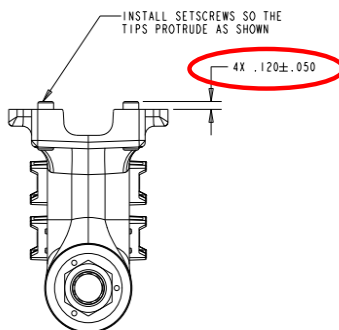
2-1



2-2



2-3



2-4



2-5

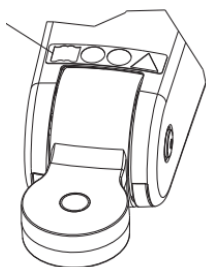


啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

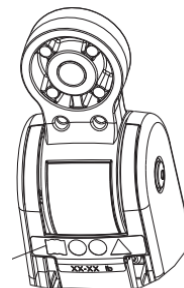
版本：A3

Pyramids QC Final Inspection Standard

附件三



3-1



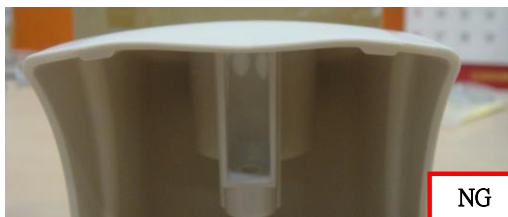
3-2



3-3



OK



NG

3-4



啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

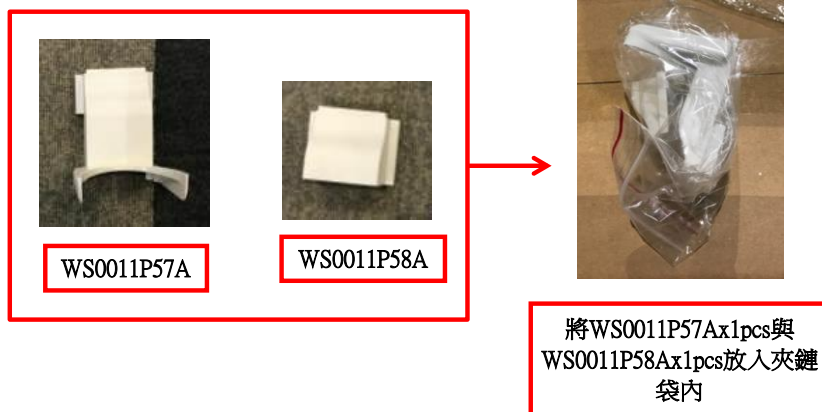
Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A3

附件四



WS-0011-77必須要從內側卡至滑軌，不可包覆滑軌



WS0011P2

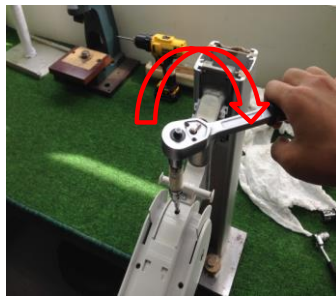


啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

版本：A3

Pyramids QC Final Inspection Standard

附件五



使用板手順時針轉動，調整WS0011T5，必須轉 7.5 ± 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123~192 in-lbf



啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A3

附件六



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

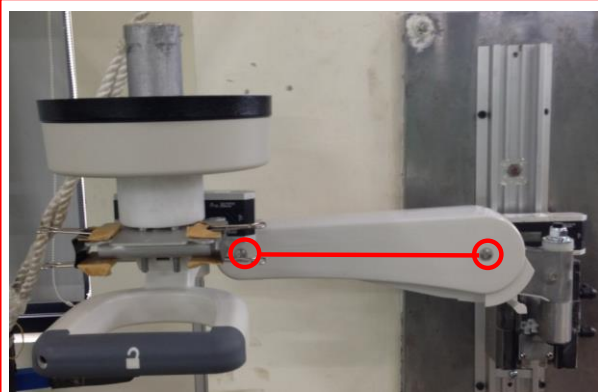


將水平儀緊貼於夾具的水平面，確認是否為： $0^{\circ} \pm 0.1^{\circ}$ 。



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。

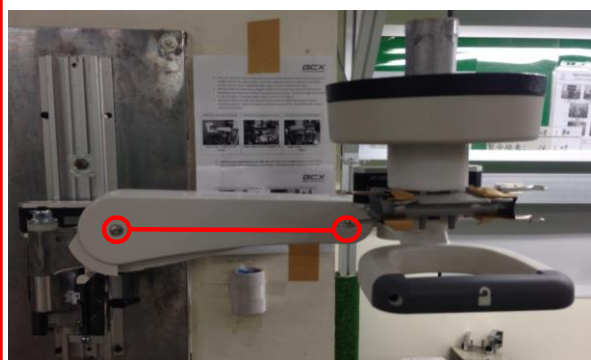


VHM-P/PL arm positioned center.



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：A3

Pyramids QC Final Inspection Standard

附件七



第八點

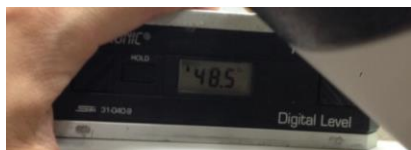
VHM-P/PL arm positioned 45 degrees up.



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。

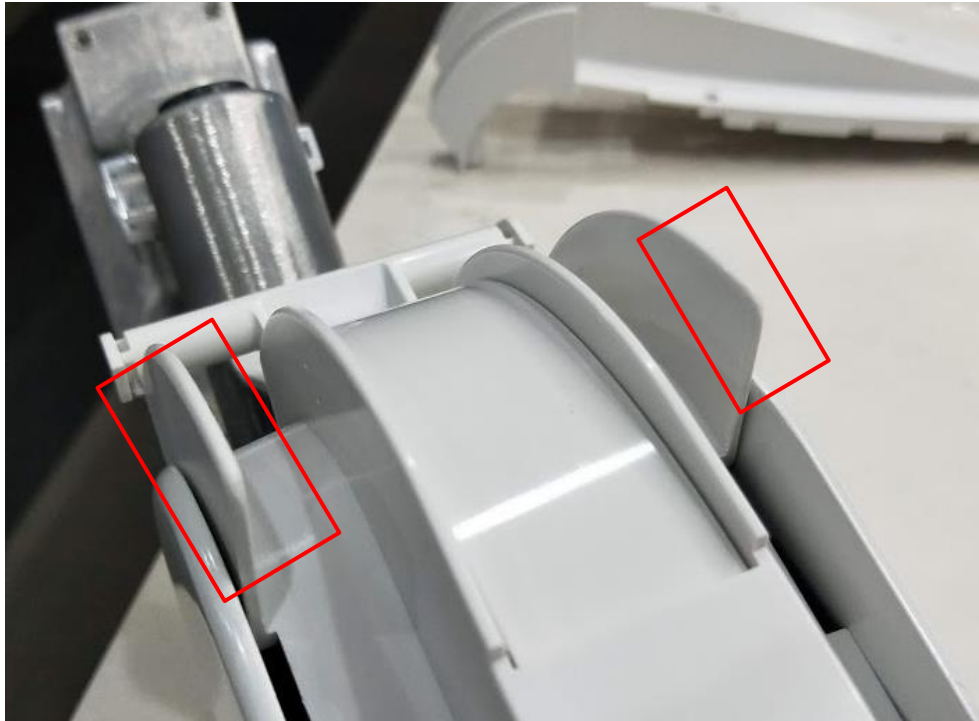


啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

版本：A3

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



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