



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-0008-02

品名： VHM25 - Flat Panel - Extension- Chan Mt

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	
A3	2022/6/2	增加客訴	RICHARD	

WI-04A2-CG006-00720



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	VHM25 - Flat Panel - Extension- Chan Mt	PART NO. 品 號	WS-0008-02
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-0030-14x1pcs、FST-0035-25x1pcs是否鎖至定位。	1-1
3	目視	檢查WS-0008-50C與WS-0008-54連接處的FST-0030-14x1pcs、FST-0035-25x1pcs是否鎖至定位。	1-2
4	目視	檢查WS-0008-50C與WS-0008-51B連接處的FST-0028-102x1pcs是否鎖至定位與方向是否正確。	2-1
5	10LBS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	附件三
7	水平儀	檢驗IT測試是否符合規範(檢查生產線報告是否符合規範)	附件四 附件五

零附件:

1	目視	檢查WS-0008-97零件包內是否有：FST-0052-45P(bN)x4PCS、FST-0052-15(yN)x2PCS、FST-0052-59P(bN) x4PCS、FST-0052-60P(bN)x4PCS、FST-0052-43P(bN)x4PCS	附件七
		FST-0052-39(bN) x4PCS、FST-0052-35(bN)x4PCS、FST-0052-30(bN) x4PCS、FST-0052-47(bN) x4PCS、HDW-0011-41x4PCS、HDW-0011-48 x4PCS	
		ADJ-STOPL1B x1pcs、HDW-0014-02 x1pcs、HDW-0014-09 x1pcs、HDW-0014-50x1pcs	
2	目視	檢查說明書是否有：DU-WS-0008-101 REV A和DU-WS-0008-01 REV B	附件七
3	目視	檢查是否有放入UT-0001-20Cx1pcs	包裝方式

包裝方式：確認完沒有漏裝零件後，清潔WS-0008-02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-0008-02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-0008-97 BAG00、DU-WS-0008-01 REV B x1pcs、DU-WS-0008-101 REV A x1pcs、UT-0001-20C x1pcs放置隔板上。



WI-04A2-CG006-00720



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	VHM25 - Flat Panel - Extension- Chan Mt	PART NO. 品 號	WS-0008-02
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WS0008M17左右兩側、LBL-0003-91x1pcs貼在WS0008M18上，圓弧處必須貼齊，圖案特徵需擺正。	附件六
9	目視	檢查LBL-0001-24A貼在WS0008M17上、檢查LBL-0003-97x2pcs貼在尾端兩側的WS0008T21上。	附件六
10	目視	檢查是否有將WS0008P12x1pcs蓋上WS0008M17上，檢查是否有將WS0008P19蓋上WS-0008-54底部上，	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

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A3

附件一



FST-0030-14x1pcs



FST-0035-25x1pcs

1-1



FST-0030-14x1pcs



FST-0035-25x1pcs

1-2



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



FST-0028-102 x1pcs

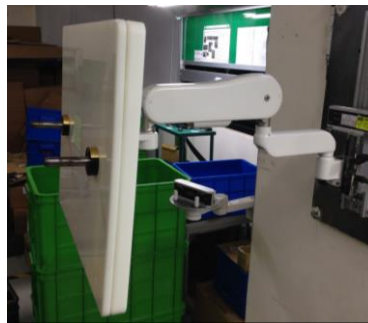
FST-0028-102 x1pcs
必須注意方向性，有記
號面朝上

2-1

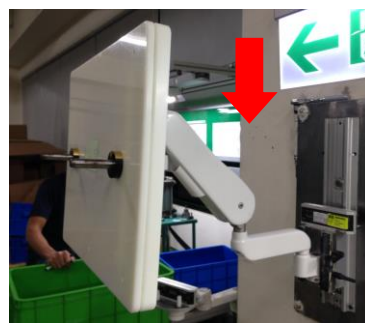
- 1.將成品先移動到圖二的位置並且放開後確認不會移動，再移動到圖一的位置，再每次向上移動2"，**確認每個位置放開後不會自己移動**，直到最高點圖三的位置。
- 2.最後從最上端(圖三)緩慢移動至下端(圖一)並且再往上，上下移動2次，並且注意各關節處或是主體是否有**異音**。



圖一



圖二



圖三

2-2



啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

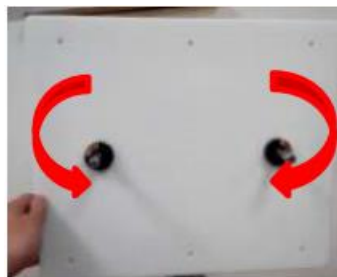
版本：A3

Pyramids QC Final Inspection Standard

附件三



前後轉動配重治具，在轉動的過程中
WS-0008-51B需要能達到正確手感的狀
態(符合樣品)



將配重治具先向右轉再回歸原位時，
WS-0008-51B需要能達到正確手感
的狀態(符合樣品)



圖一



圖二

將WS-0008-54保持與牆面垂直，再將
WS-0008-50C先移至左側(如圖一)後再
移至右側(如圖二)，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。



圖三



圖四

將WS-0008-54保持與牆面垂直，再將
WS-0008-51B先移至左側(如圖三)後再
移至右側(如圖四)，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。



圖五



圖六

將WS-0008-53保持與牆面固定後，再
將成品的前半部先移至左側(如圖五)
後再移至右側(如圖六)，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。



啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

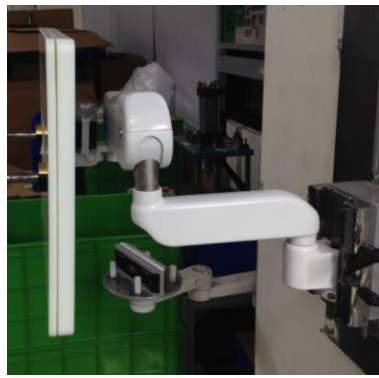
版本：A3

Pyramids QC Final Inspection Standard

附件四



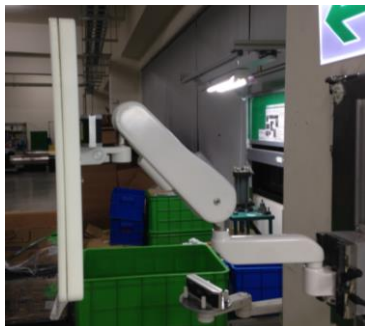
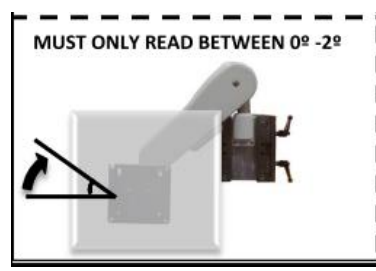
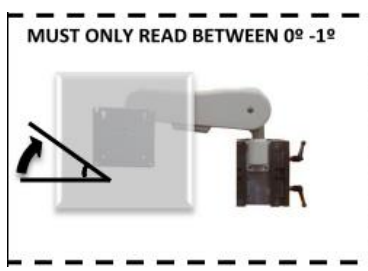
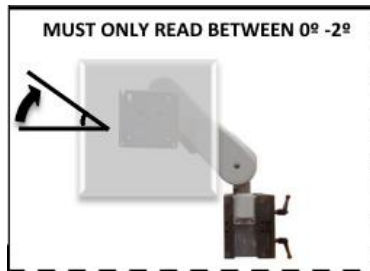
將成品移至左上方，數值標準範圍為:0至2



將成品移至左中方，數值標準範圍為:0至1



將成品移至左下方，數值標準範圍為:0至2



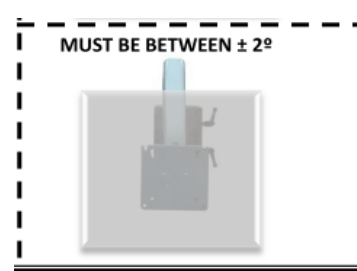
將成品移至中上方，數值標準範圍為:±2



將成品移至中間，數值標準範圍為:±1



將成品移至中下方，數值標準範圍為:±2





啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A3

附件五



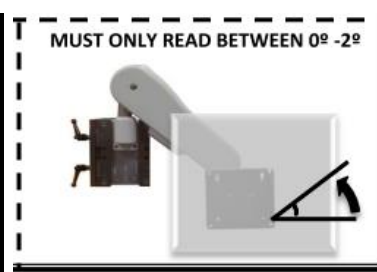
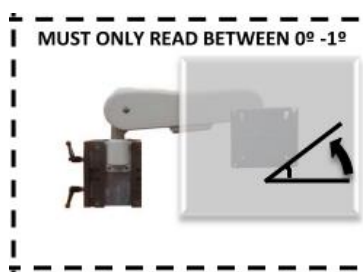
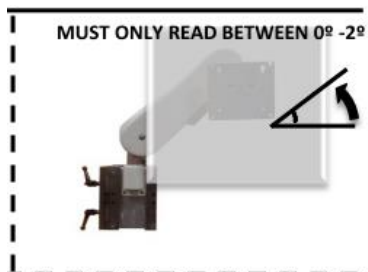
將成品移至右上方，數值
標準範圍為:0至2



將成品移至右中方，數值
標準範圍為:0至1



將成品移至右下方，
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：A3

附件六



LBL-0005-150Bx1pcs



LBL-0005-150Bx1pcs



LBL-0003-91x1pcs



LBL-0001-24Ax1pcs



LBL-0003-97x1pcs



LBL-0003-97x1pcs



WS0008P12x1pcs



WS0008P19x1pcs



FST-0024-77-P(YN)X2pcs需凸出
底部0.12"±0.05

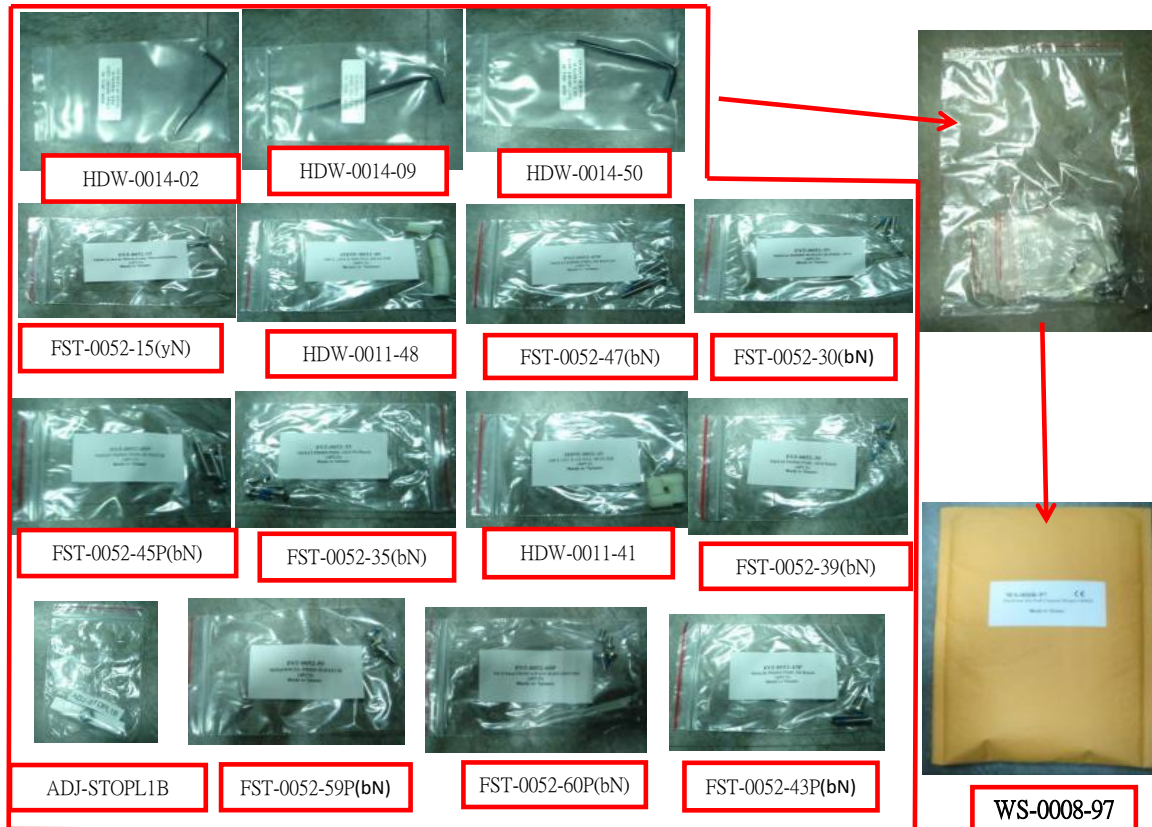


啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

版本：A3

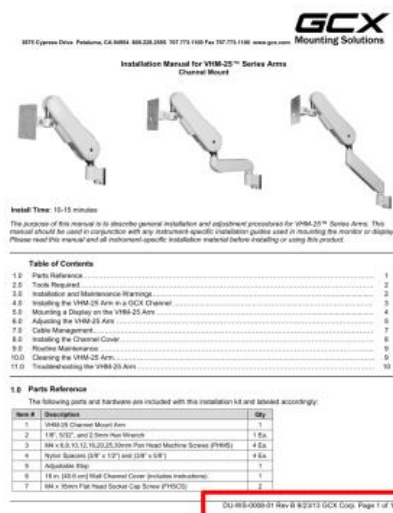
Pyramids QC Final Inspection Standard

附件七



DU-WS-0008-101 Rev A 2/23/12 GCX Corp. Page 1 of 2

DU-WS-0008-101 REV A



DU-WS-0008-01 Rev B 9/23/13 GCX Corp. Page 1 of 10

DU-WS-0008-01 REV B



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

- # 12524 Customer reported that the set-screw to adjust VHM-25 counter balance comes out and it was failed the function test by Customer site. Refer the attached video of Customer provided and date code is 4521.
螺絲未鎖緊(WS0008T11C會隨者移動)

