



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-0012-11B

品名： VHM-P FixedAngle 25-45lb Slide Below Arm

版本	變更日期	變更內容	變更者	審核
A1	2017/8/18	第一版	Richard	
A2	2019/5/12	WS-0011-86 改為B (WS0011M20A→WS0011P47A) / WS0011P50改為B / 增加WS0011P50B毛邊規範	Richard	

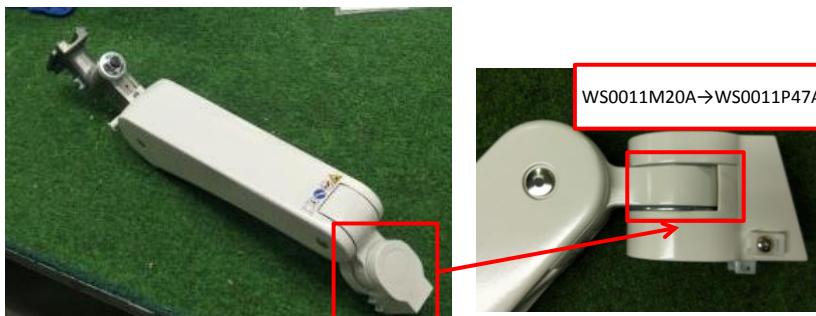


啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A2			
PART NAME 品 名	VHM-P FixedAngle 25-45lb Slide Below Arm	PART NO. 品 號	WS-0012-11B
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	成品不可有碰撞傷與銳角無	無
2	目視	檢視WS-0011-86B中的HDW-0015-10方向正確 / 確認組裝為WS0011P47A	附件一
3	目視	成品指示位置貼有LBL-0101-03-02A / LBL-0003-65 / LBL-0001-24A X 2PCS / LBL-0101-01-01A	附件一
4	目視	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"	附件一
5	目視	檢驗WS0011P17Ax4pcs是否塞入WS0011T6A的螺絲頭孔內	附件一
6	手動	檢驗FST-0051-62 x6pcs是否鎖入WS0011P50B並且使用螺絲起子確認鎖緊	附件二
7	手動	檢驗WS0011P37B方向性是否正確，FST-0052-99是否達到23 IN-LBS。	附件二

零附件:

1	目視	檢視WS-0011-80、WS-0011-77、WS0011P57+P58 07BAGX1(內容物是否正確)	附件三
		WS-0011-70B中內有HDW-0015-11 06BAGX8(HDW-0015-11 X 8PCS)	附件四
		、WS-0011-70 BAG01(HDW-0014-02、HDW-0014-44、WS0011S5A、ADJ-STOPL1B都各為1PCS)、WS0011H2A X 2PCS	
		說明書2種DU-WS-0012-11 Rev C、DU-WS-0012-111 Rev C與WC0002P1B與WS0011P2A	附件五

包裝方式：如附件六

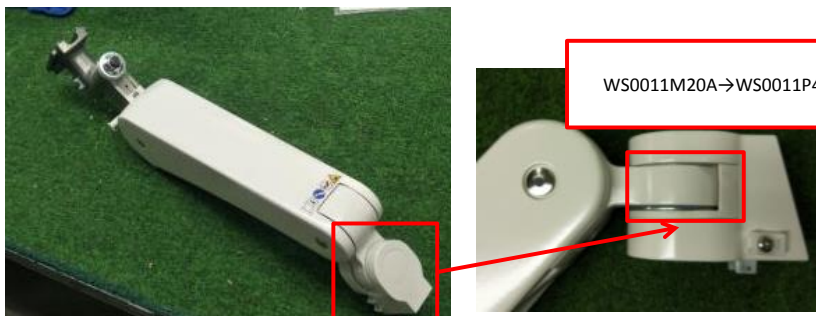


啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A2			
PART NAME 品 名	VHM-P FixedAngle 25-45lb Slide Below Arm	PART NO. 品 號	WS-0012-11B
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WS0011T9 x1pcs 鎖入WS0011M2內，並確認是否鎖至齊平與是否有漏裝。	附件二
9	手動	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)	附件七
10	手動 / 35磅配重盤	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)	附件八九
11	手動 / 目視	WS0011P50B指定處不能有割手毛邊	附件十

零附件:

1	目視	檢視WS-0011-80、WS-0011-77、WS0011P57+P58 07BAGX1(內容物是否正確)	附件三
		WS-0011-70B中內有HDW-0015-11 06BAGX8(HDW-0015-11 X 8PCS)	附件四
		、WS-0011-70 BAG01(HDW-0014-02、HDW-0014-44、WS0011S5A、ADJ-STOPL1B都各為1PCS)、WS0011H2A X 2PCS	
		說明書2種DU-WS-0012-11 Rev C、DU-WS-0012-111 Rev C與WC0002P1B與WS0011P2A	附件五

包裝方式：附件六



啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

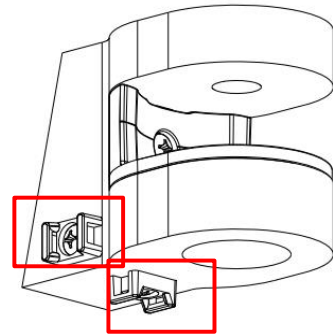
Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A2

附件一



確認組裝為WS0011P47A



HDW-0015-10方向正確 / 上方是貼有LBL-0003-65



LBL-0101-01-01A

檢驗WS0011P17Ax4pcs是否塞入
WS0011T6A的螺絲頭孔內



LBL-0003-65

LBL-0101-03-02A

LBL-0001-24A

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"

LBL-0001-24A





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



檢驗FST-0051-62 x6pcs是否鎖入
WS0011P50B並且使用螺絲起子確認鎖緊



檢驗WS0011P37B方向性是否正確，FST-0052-99是否達到23 IN-LBS。



檢驗WS0011T9 x1pcs 鎖入WS0011M2內，
並確認是否鎖至齊平與是否有漏裝。



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



檢查WS-0011-80

檢查內部是否有WS0011P18A和FST-0052-11
和檢驗WS0011P18A是否與WS0011P3A底部特徵貼齊



檢查WS-0011-77

檢查內部是否有WS0011P18A和FST-0052-13
和檢驗WS0011P18A是否與WS0011P56A底部特徵





啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

版本：A1

Pyramids QC Final Inspection Standard

附件四



WS0011H2A x 2pcs



HDW-0015-11 X 8pcs



WS-0011-70B



WS-0011-70 BAG01



HDW-0014-44



HDW-0014-02



ADJ-STOPL1B



WS0011S5A

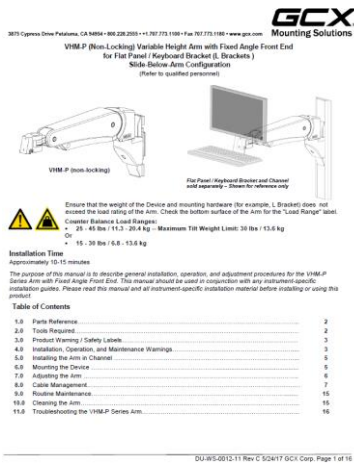


啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

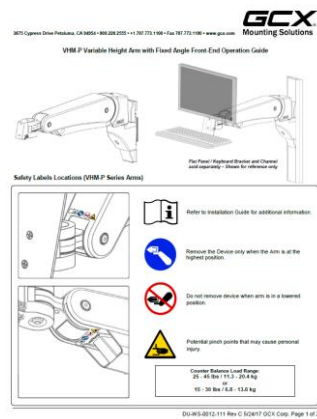
Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A2

附件五



DU-WS-0012-11 Rev C



DU-WS-0012-11 Rev C



WS0011P2A



WC0002P1B



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



準備外箱P-0001-228C-2--88229282G
放入隔板P-0001-228B-3--415994D



再放入EPE P-0001-228C-2--88229282G



依上圖的擺法放入零組件(各1PCS)



依左圖的擺法放入零組件(各1PCS)
放入三種零組件後封箱,貼上產品標籤
與PO標籤(上圖)

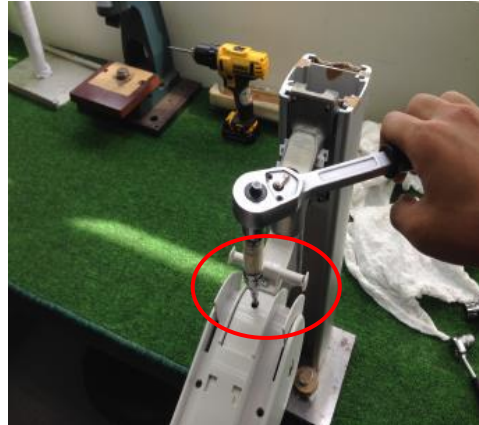


啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

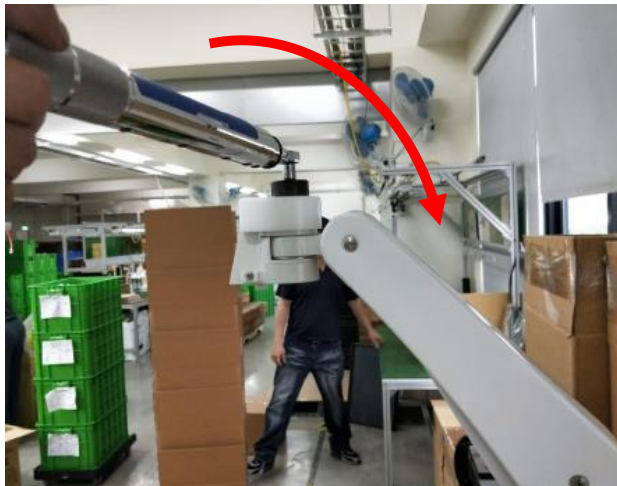
Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A2

附件七



使用板手順時針轉動，調整WS0011T5，必須轉 7.5 ± 0.5 圈



測試FST: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APT: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123~193 in-lbf



啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

版本：A2

Pyramids QC Final Inspection Standard

附件八



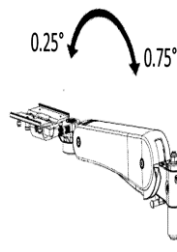
將水平儀緊貼於滑軌的垂直面，
確認是否為： $90^{\circ} \pm 0.1^{\circ}$ 。



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

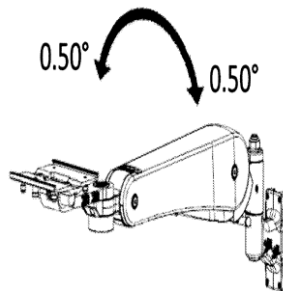


將水平儀緊貼於夾具的垂直面，
確認是否為： $90^{\circ} \pm 0.1^{\circ}$ 。

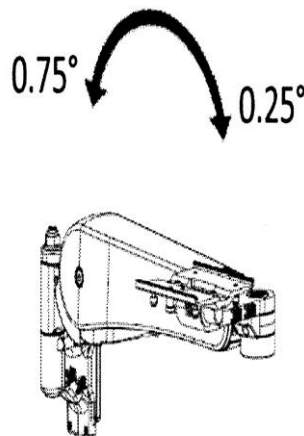


- 1.先掛上35 lb配重盤
- 2.將ARM移動至左側，並且注意WS-0011-87(front axle)與WS-0011-88(rear axle)是否目視為水平狀態。
- 3.數值標準範圍為： -0.25 至 $+0.75$ 超出範圍為NG。

左邊為水平儀箭頭(向下為+ 水平儀箭頭向上為-)



- 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： -0.5 至 0.5 (L 或 R)超出範圍為NG。



- 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

右邊為水平儀箭頭(向下為- 水平儀箭頭向上為+)



啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

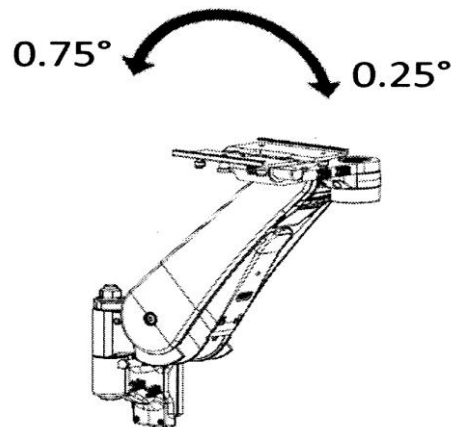
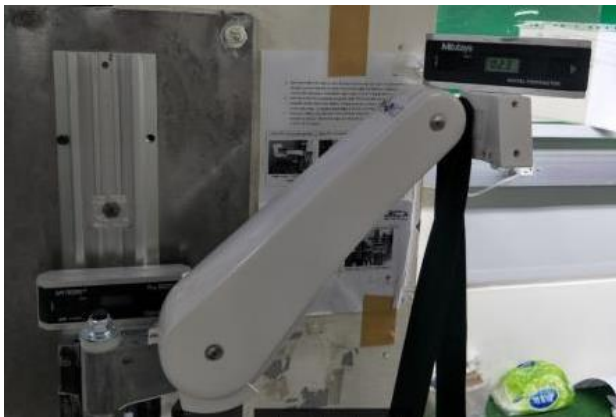
Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A2

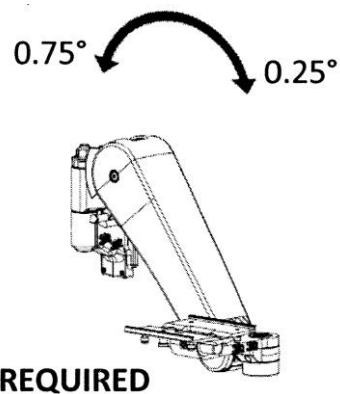
附件九



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 41.4° 。
9.數值標準範圍為 -0.25 至 $+0.75$ 超出範圍為NG。



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 48.6° 。
11.數值標準範圍為 -0.25 至 $+0.75$ 超出範圍為NG。



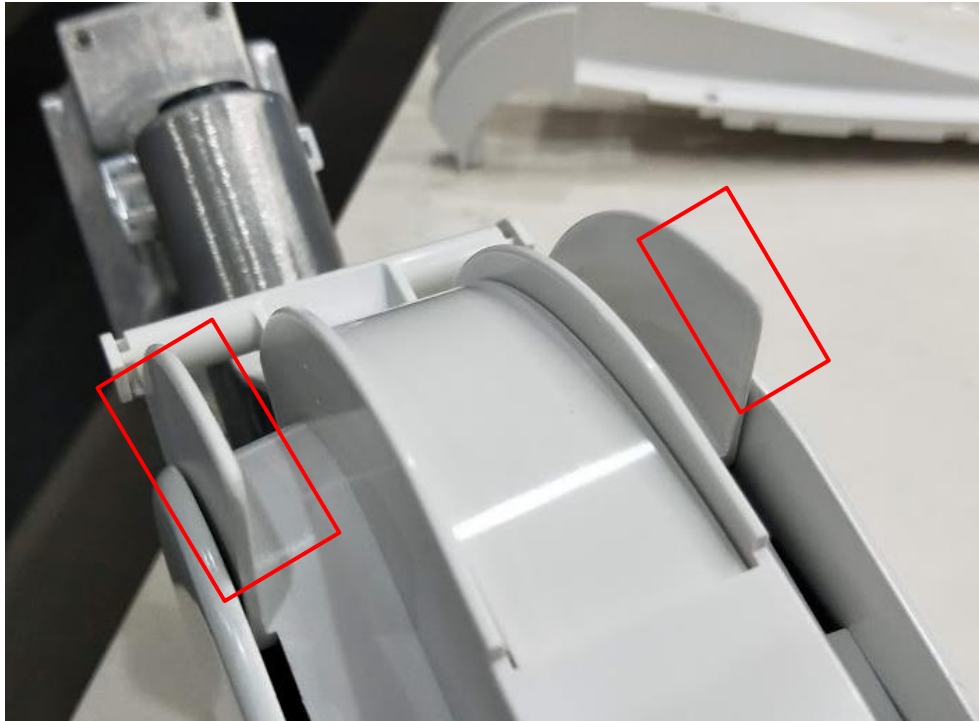


啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A2

附件十



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