



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： PH-0079-01C

品名： VHM-P MP20-50 MX4-550 Slide Below Arm

版本	變更日期	變更內容	變更者	審核
A1	2016/8/17	第一版	Bruce	
A2	2017/4/13	更新說明書版本	Bruce	
A3	2017/7/18	變更版本為B版	Bruce	
A4	2018/4/18	變更版本為C版	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：A5			
PART NAME 品 名	VHM-P MP20-50 MX4-550 Slide Below Arm	PART NO. 品 號	PH-0079-01C
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-0011-83是否使用FST-0052-43Px4pcs鎖至WS-0011-64上，並且確認鎖緊與是否有漏裝。	1-1
2	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	1-3
3	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
4	目視	檢查WS0011P50B是否正確卡入WS0011M1內，標示處是否貼合。	1-5
5	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
6	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
7	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

零附件:

1	目視	WS-0011-78B內有:HDW-0015-11 06BAGX8內有HDW-0015-11B X 8PCS	附件四
		AG-0018-102 BAG00內有WS0011P55_6(1pcs)FST-0054-34P(yN)(2pcs)FST-0054-07(yN)(3pcs)	
		WS-0011-72 BAG01內有ADJ-STOPL1B、HDW-0014-02、WS0011S5A、HDW-0014-44 各為1PCS(無標籤)	
2	目視	DU-PH-0077-01 Rev F x1pcs、DU-PH-0077-101 Rev E x1pcs	附件五
3	目視	WC0002P1Ax1pcs、WS-0011-80x1pcs、WS-0011-77x1pcs、WS0011P2x1pcs	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：A5			
PART NAME 品 名	VHM-P MP20-50 MX4-550 Slide Below Arm	PART NO. 品 號	PH-0079-01C
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-0001-24x2pcs是否貼在指定位置上。	2-5
9	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
10	目視	檢驗LBL-0101-01-01A貼至客戶圖面指定位置。	3-2
11	目視	檢驗LBL-0101-03-01A貼至客戶圖面指定位置。	3-3
12	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。	3-4
13	目視	WS-0011-80入箱前必須再一次檢查是否有變形	3-5
14	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(詳細內容請見附件十)	附件七

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：A5			
PART NAME 品 名	VHM-P MP20-50 MX4-550 Slide Below Arm	PART NO. 品 號	PH-0079-01C
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	20 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)	附件八 附件九
16	目視	確認WS0011P57Ax1pcs與WS0011P58Ax1pcs放入夾鏈袋內，並且一同放入WS-0011-80內	附件五
17	目視	確認是否正確使用WS-0011-204	2-6
18	手動 / 目視	WS0011P50B指定處不能有割手毛邊	附件十

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

版本：A5

Pyramids QC Final Inspection Standard

附件一



1-1



WS0011P19B



WS0011P12



此面朝上



WS0011S4

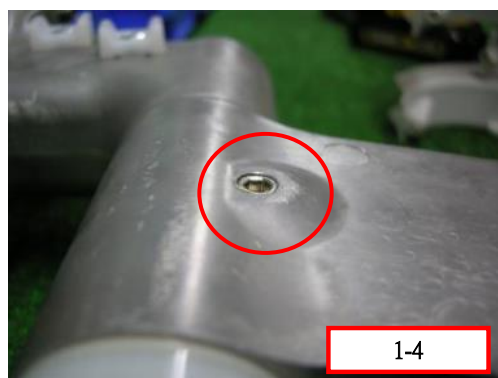


FST-0035-26

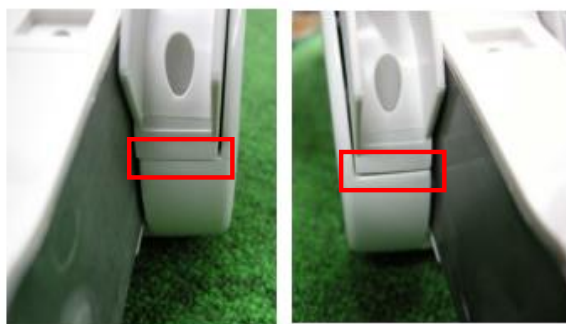


確認是否鎖至定位與平整

1-3



1-4



1-5

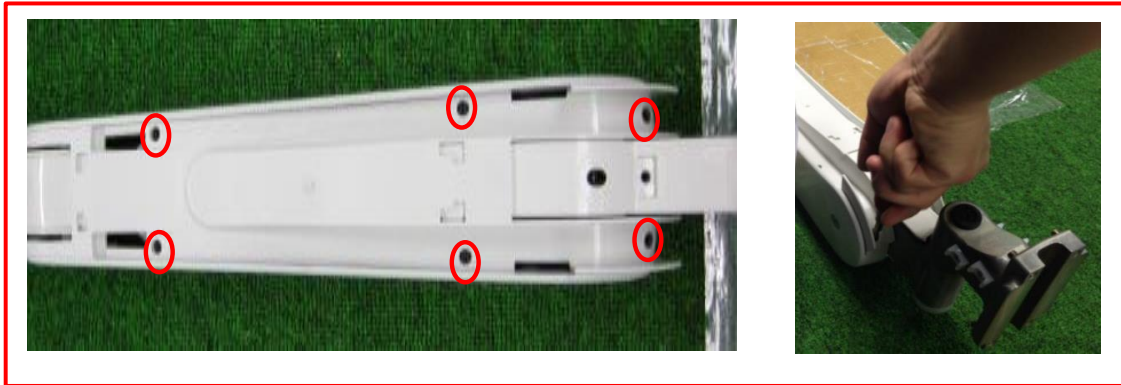


啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

版本：A5

Pyramids QC Final Inspection Standard

附件二



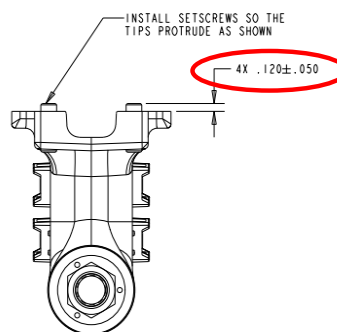
2-1



2-2



2-3



2-4



2-5



2-6



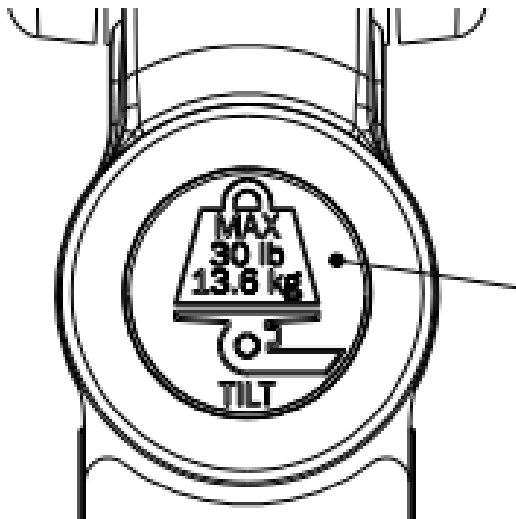
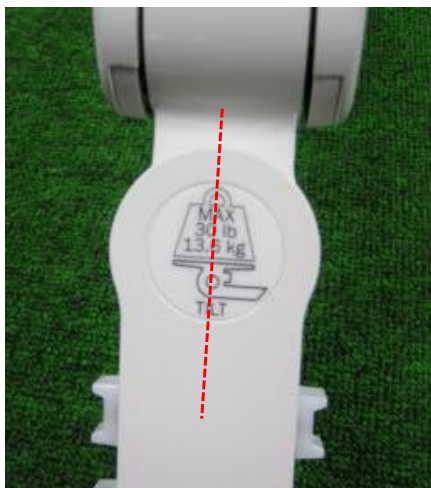
啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

版本：A5

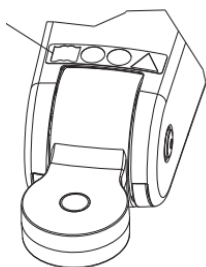
PYRAMIDS

Pyramids QC Final Inspection Standard

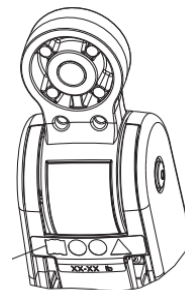
附件三



3-1



3-2



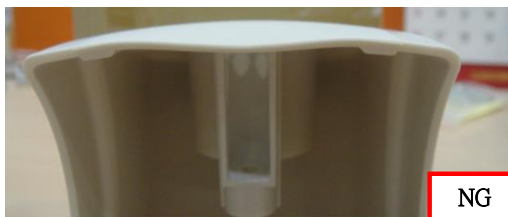
3-3



3-4



OK



NG

3-5



啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

版本：A5

Pyramids QC Final Inspection Standard

附件四





啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A5

附件五

DU-PH-0077-01 Rev F

DU-PH-0077-01 Rev F 6/1/17 GCX Corp. Page 1 of 19

DU-PH-0077-101 Rev E

DU-PH-0077-101 Rev E 6/1/17 GCX Corp. Page 1 of 3



將兩份說明書放置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



WS0011P2A



WS-0011-80



WS-0011-77



啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

版本：A5

Pyramids QC Final Inspection Standard

附件六



將P-NOVUS--882294229A封好底部後再將P-NOVUS--415994D四邊往下折後，放置底部。



把 P-NOVUS--88229282G依照P-NOVUS--415994D特徵，放置進內箱。

WS-0011-77



WS-0011-80

PH-0079-01C

WS0011P2

隨後將WS-0011-80x1pcs、WS-0011-77x1pcs、PH-0079-01C、WS0011P2依照位置擺放。



將P-NOVUS--415994D四邊往上折後，放置頂部。



最後將WS-0011-72x1pcs、WC0002P1Ax1pcs、DU-PH-0077-01 Rev F x1pcs、DU-PH-0077-101 Rev E x1pcs放置P-NOVUS--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

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A5

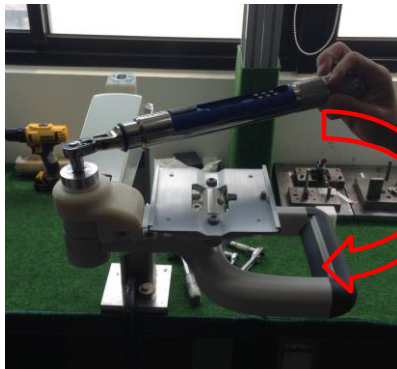
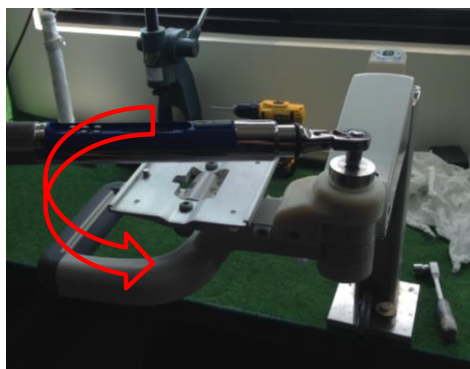
附件七



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80~140 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26~52 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137~206 in-lbf



啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A5

附件八



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

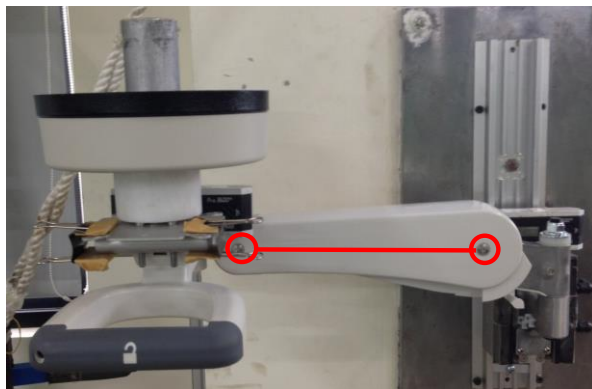


將水平儀緊貼於夾具的水平面，確認是否為： $0^{\circ} \pm 0.1^{\circ}$ 。



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

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20 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。



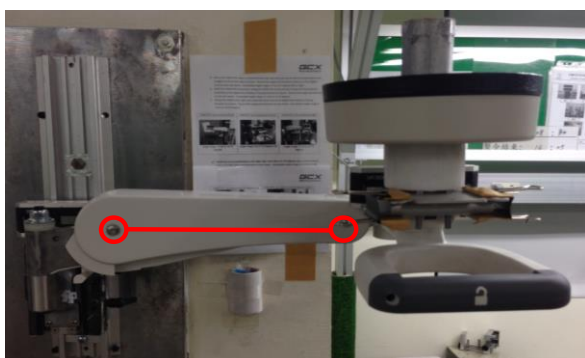
VHM-P/PL arm positioned center.



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。

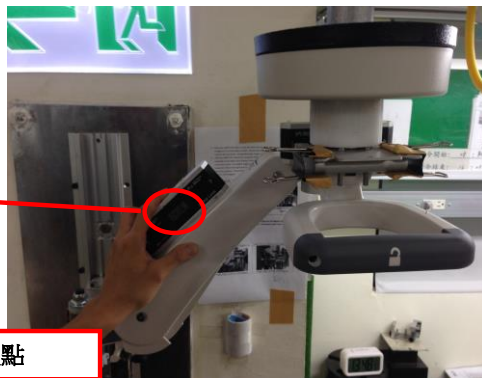


啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

版本：A5

Pyramids QC Final Inspection Standard

附件九



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。

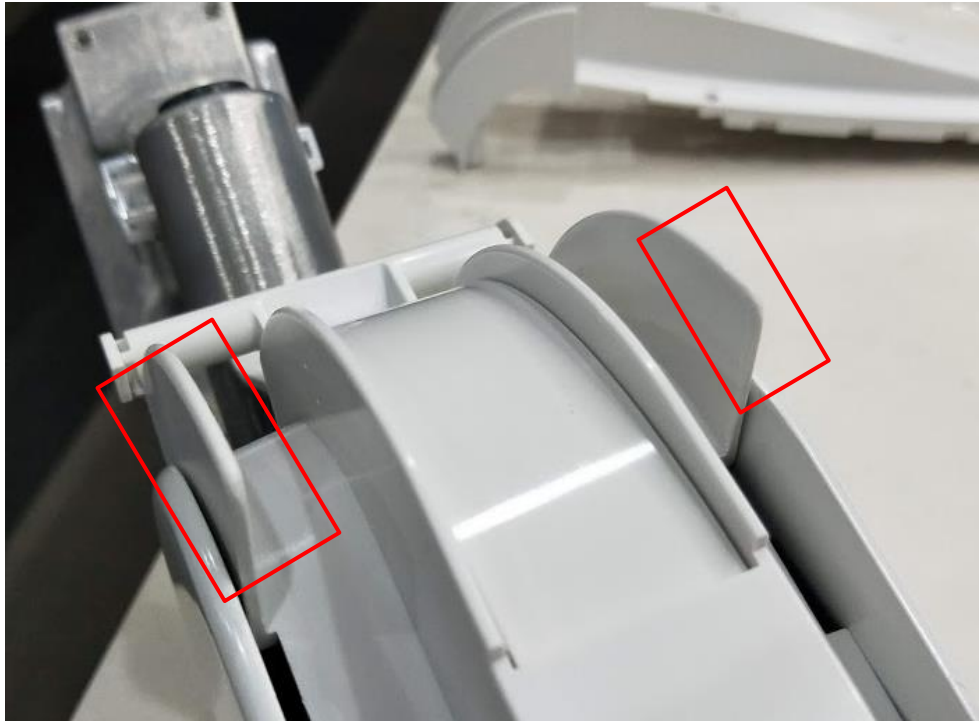


啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A5

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