



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-0077-03

品名： VHM-PL MP6070MX6-800 Slide Above 20-45lb

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	2017/12/1	取消說明書	Bruce	
A3	2017/12/20	增加說明書	Bruce	
A4	2019/4/20	WS0011P19、WS0011P50改B版	Bruce	
A5	2019/12/16	WMM-0006-09變更為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 MP6070MX6-800 Slide Above 20-45lb	PART NO. 品 號	PH-0077-03
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/扭力扳手	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WS0011P50C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/扭力扳手	檢驗WS0011P5上的FST-0011-43x1pcs是否不超過 14 IN-LBS 檢查WS0011P38裝上後段後使用FST-0052-44鎖緊。	2-2 2-3

零附件:

1	目視	WS-0011-78B內有:ADJ-STOPL1B x1pcs、AG-0018-102 x1pcs、HDW-0014-02 x1pcs	附件四
		HDW-0014-44x1pcs、HDW-0015-11x8pcs、WS0011H2x2pcs、WS0011S5x1pcs	
		AG-0018-102內有:FST-0054-34Px2pcs、FST-0054-07x3pcs、WS0011P55x1pcs	
2	目視	WC0002P1Ax1pcs、WS-0011-92x1pcs、WS-0011-77x1pcs、WS0011P2x1pcs	附件五
3	目視	DU-PH-0077-03 Rev A x1pcs、DU-PH-0077-103 Rev A x1pcs放入10號夾鏈袋內	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 MP6070MX6-800 Slide Above 20-45lb	PART NO. 品 號	PH-0077-03
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/扭力扳手	檢查WS0011P51裝在底部後使用FST-0052-99並用扭力扳手確認20IN-LBS。	2-7
11	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
12	目視	檢驗LBL-0101-02-01A貼至客戶圖面指定位置。	3-2
13	目視	檢驗LBL-0101-04-02B貼至客戶圖面指定位置。	3-3
14	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

零附件:

4	目視	WMM-0006-09B內容物詳見:附件七&附件八	

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 MP6070MX6-800 Slide Above 20-45lb	PART NO. 品 號	PH-0077-03
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	目視	WS0011P38入箱前必須再一次檢查是否有變形。 是否在指定位置貼上LBL-0101-06-01x1pcs。	3-5 3-6
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(詳細內容請見附件九)	附件九
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(詳細內容請見附件十)	附件十
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(詳細內容請見附件十一)	附件十一
18	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
19	目視	檢查是否正確使用WS-0011-203	附件三
20	手動 / 目視	WS0011P50C指定處不能有割手毛邊，檢視WS0011P50C卡桿特徵是否為圓角	附件十三

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：A6

Pyramids QC Final Inspection Standard

附件一



1-1



1-2



WS0011P19B



WS0011P12



此面朝上



WS0011S6

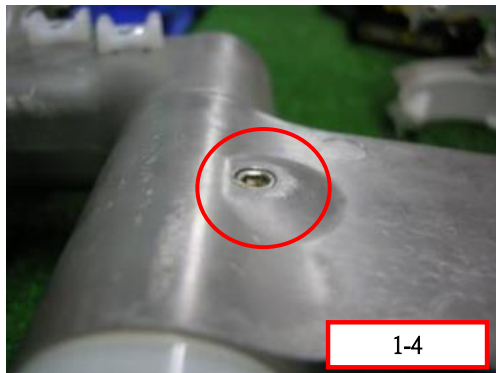


FST-0035-26

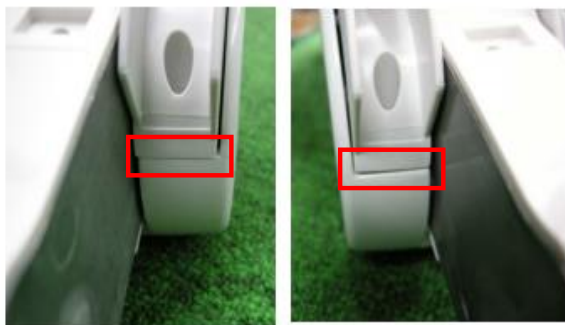


確認是否鎖至定位與平整

1-3



1-4



1-5

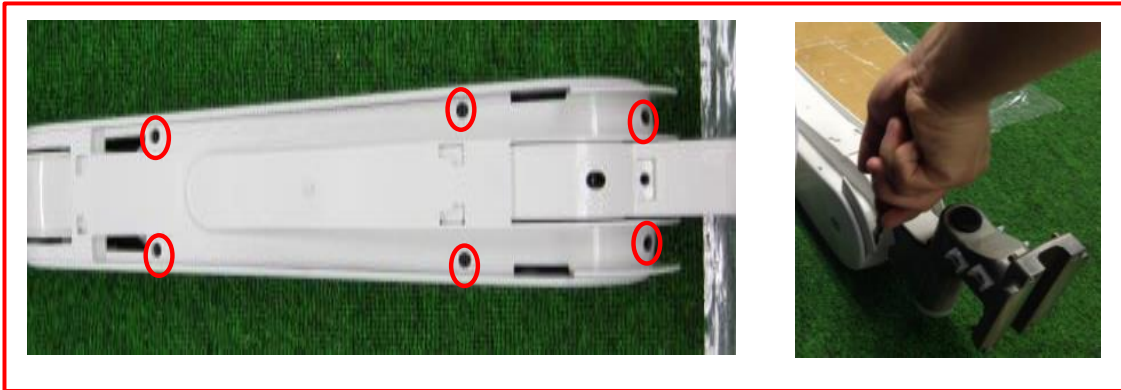


啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

版本：A6

Pyramids QC Final Inspection Standard

附件二



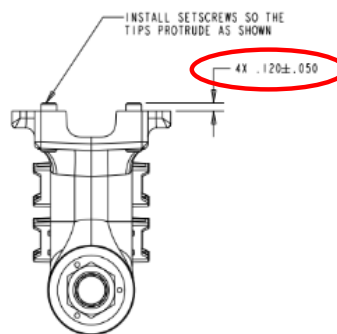
2-1



2-2



2-3



2-4



2-5



2-6

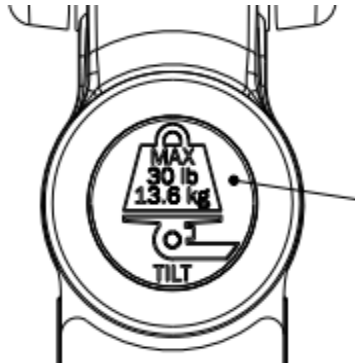
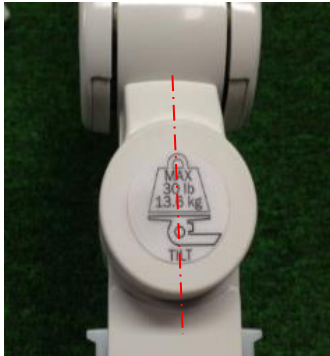


啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

版本：A6

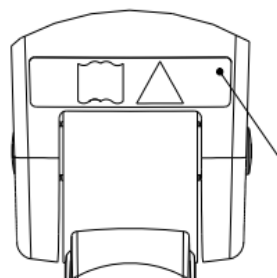
Pyramids QC Final Inspection Standard

附件三

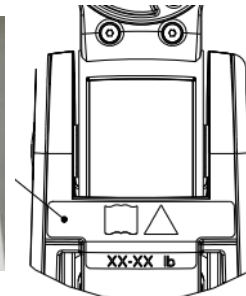


WS-0011-203

3-1



3-2



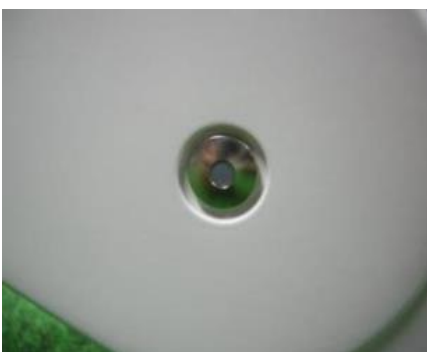
3-3



3-4



3-5



3-6



啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

版本：A6

Pyramids QC Final Inspection Standard

附件四



AG-0018-102



WS0011P55_6 X 1PCS



FST-0054-07 (yN) X 3PCS



FST-0054-34P(yN) X 2PCS



HDW-0015-11 06BAGX8



HDW-0015-11 x8pcs



WS-0011-72 BAG00

圖一



WS-0011-72 BAG00



AG-0018-102



HDW-0015-11 06BAGX8



WS0011H2x2pcs



圖一



WS-0011-78B



WS0011S5_3



ADJ-STOPL1B



HDW-0014-02



HDW-0014-44

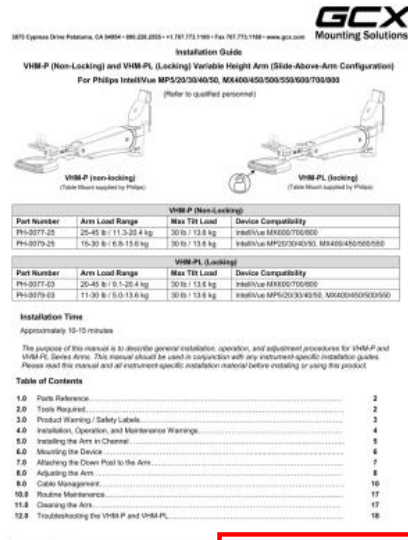


啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

版本：A6

Pyramids QC Final Inspection Standard

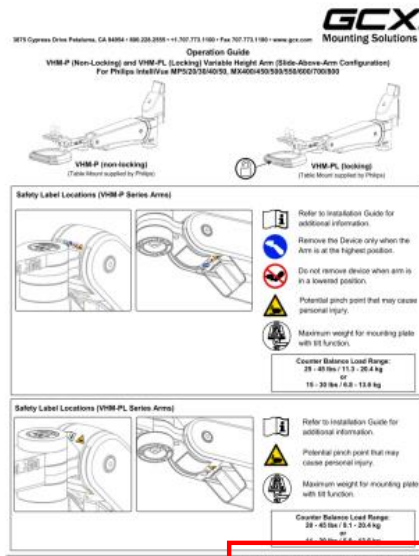
附件五



DU-PH-0077-03 Rev A 11/6/17 GCX Corp. Page 1 of 18

DU-PH-0077-03 Rev

DU-PH-0077-03 Rev A 11/6/17 GCX Corp. Page 1 of 18



DU-PH-0077-103 Rev A 10/26/17 GCX Corp. Page 1 of 3

DU-PH-0077-103 Rev

DU-PH-0077-103 Rev A 10/26/17 GCX Corp. Page 1 of 3



WS0011P60A



WS0011P58Ax1pcs



將WS0011P60Ax1pcs與
WS0011P58Ax1pcs放入夾
鏈袋內



將放入夾鏈袋內的WS0011P57Ax1pcs
與WS0011P58Ax1pcs一同放入WS-
0011-92內



WC0002P1A



WS0011P2



WS-0011-92



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-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。

PH-0079-03



WS0011P2

WS-0011-92

WS-0011-77

將WS-0011-92x1pcs、WS-0011-77x1pcs、PH-0077-03、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-0011-78Bx1pcs、WC0002P1Ax1pcs、DU-PH-0077-01 Rev F x1pcs、DU-PH-0077-101 Rev E x1pcs、WMM-0006-09x1pcs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

版本：A6

Pyramids QC Final Inspection Standard

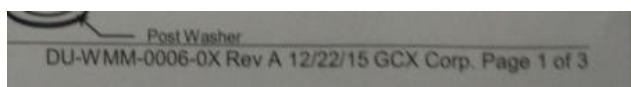
附件七



FST-0015-60 x3pcs



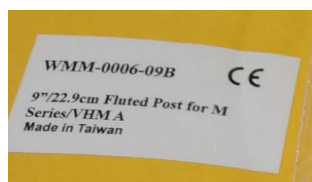
HDW-0014-10
x1pcs



將DU-WMM-0006-0X Rev A 12/22/15,
六角板手HDW-0014-10 *1, 內六角螺
絲10-32 X 3/8 SHCS *3放入10號夾鏈
袋內



WS0001S10Bx1pcs+WM0029M4Bx1
pcs+AG0003X5A-9x1pcs詳細內容請
看附件八



WMM-0006-09



啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

版本：A6

Pyramids QC Final Inspection Standard

附件八

檢查外觀有無污損，碰撞傷及陽極不良等情形，不可有割手銳利毛邊。



檢查底板與管柱之接合是否有間隙，螺絲是否有鎖緊與鎖到定位。



檢查底板與管柱之接合是否有間隙，螺絲是否有鎖緊與鎖到定位。



目視確認螺絲有鎖附於 (WS0001S10B)，且螺絲完全沉於錐形孔內



(WS0001S10B)需貼上標籤"LBL-0001-04".



(WM0029M4B)需貼上標籤"LBL-0001-24A"



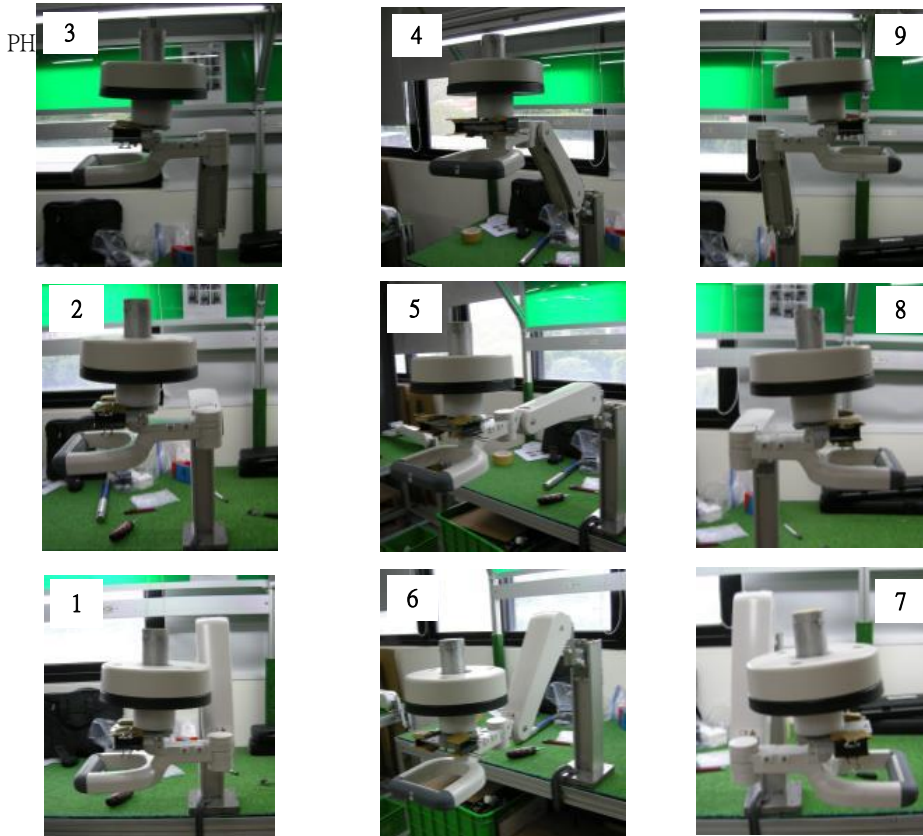


啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

版本：A6

Pyramids QC Final Inspection Standard

附件九



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

版本：A6

Pyramids QC Final Inspection Standard

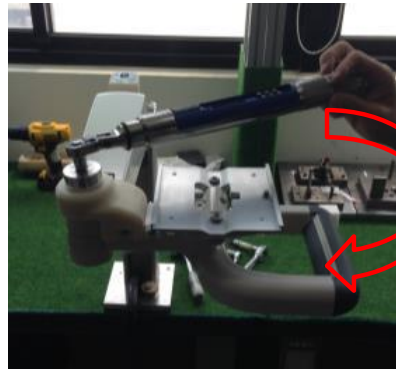
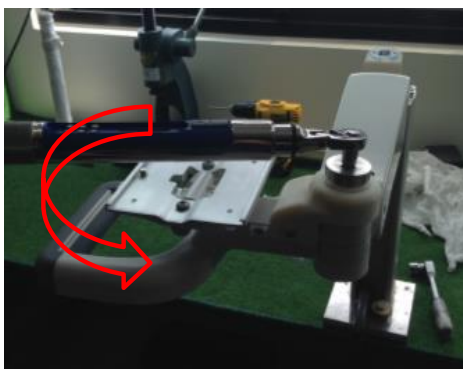
附件十



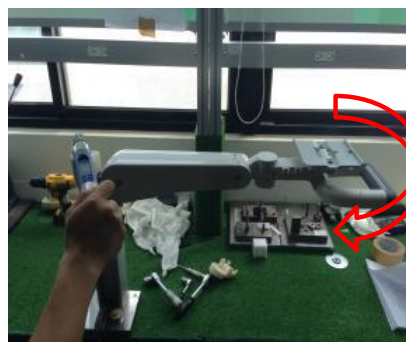
使用板手順時針轉動，調整WS0011T5，
必須轉 7.5 ± 0.5 圈



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

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A6

附件十一



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

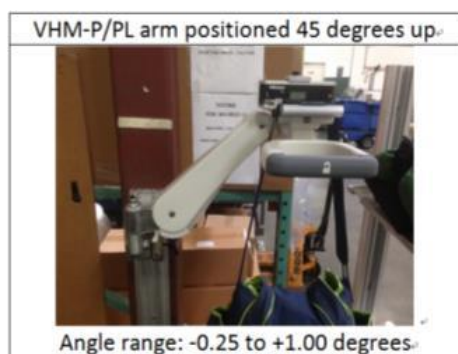
版本：A6

Pyramids QC Final Inspection Standard

附件十二



第八點

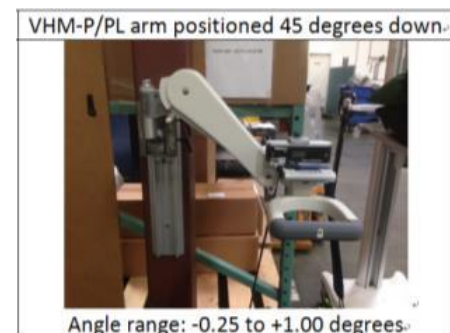


第九點

- 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



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。

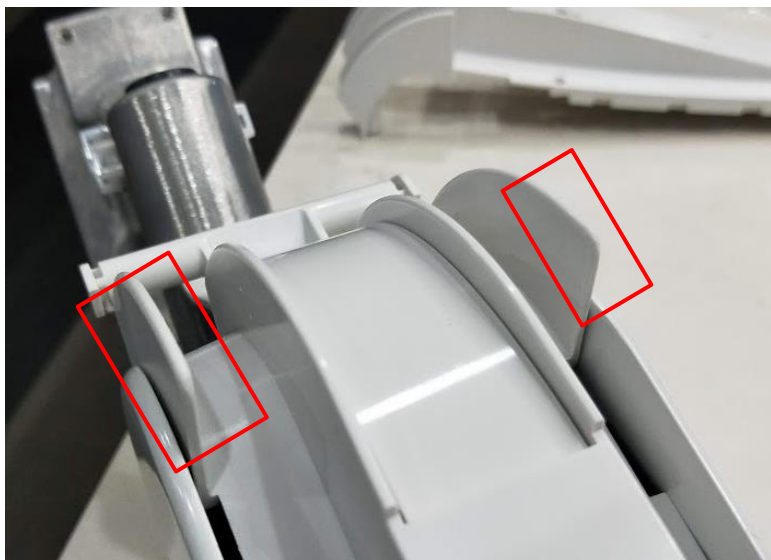


啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

版本：A6

Pyramids QC Final Inspection Standard

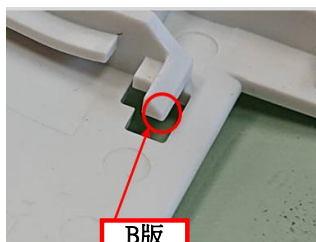
附件十三



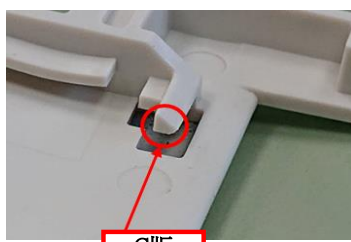
WS0011P50C指定處不能有割手毛邊



WS0011P50C指定處不能有割手毛邊



B版為銳角
有銳角為不合格



C版為圓角



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