



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-0011-07

品名： Core Arm, VHM-P, 15-30 LB

版本	變更日期	變更內容	變更者	審核
A1	2017/3/7	第一版	Richard	
A2	2019/8/12	WS0011P50改B	Richard	
A3	2020/10/30	WS0011P50改C版	Bruce	



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	Core Arm, VHM-P, 15-30 LB	PART NO. 品 號	WS-0011-07
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	整體外觀不可有碰撞傷和毛邊	無
2	目視	檢查WS0011P50C是否正確卡入WS0011M1A-WP01內，標示處是否貼合。	1-1
3	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	1-2
4	目視	三處標籤位置不可有漏貼(LBL-0001-24、LBL-0101-01-01A、LBL-0101-03-01A)	1-3
5	目視	檢驗WS0011P17x4pcs是否塞入WS0011T6的螺絲頭孔內	2-1
6	手動 / 目視	FST-0011-43扭力磅數為14in-lb / WS0011P9A X 2PCS 和 HDW-0013-25 X 1PCS在指定位置	2-2
7	手動	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(詳細內容請見附件三)	附件三~附件六

零附件:

包裝方式：把成品放入PE袋內(P--160140001H)用橡皮筋綁好，準備內盒(P-WS-0011-06/07-15083475A)底部先放入EPE P--120080010G 一片，接者放入包裝好的成品，頂部再放上一片EPE P--120080010G封箱好後貼上產品標籤和PO標籤。準備外箱(P-WS-0011-06/07-48233494B)把包裝好的內盒放入(1外箱放入10個內盒)，再進行秤重的動作，並將數據紀錄於成品過磅單





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	Core Arm, VHM-P, 15-30 LB	PART NO. 品 號	WS-0011-07
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	WS0011P50C指定處不能有割手毛邊	附件七
9	目視	檢視WS0011P50C卡榫特徵是否為圓角	1-4

零附件:

包裝方式：把成品放入PE袋內(P--160140001H)用橡皮筋綁好，準備內盒(P-WS-0011-06/07-15083475A)底部先放入EPE P--120080010G 一片，接者放入包裝好的成品，頂部再放上一片EPE P--120080010G封箱好後貼上產品標籤和PO標籤。準備外箱(P-WS-0011-06/07-48233494B)把包裝好的內盒放入(1外箱放入10個內盒)，再進行秤重的動作，並將數據紀錄於成品過磅單





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

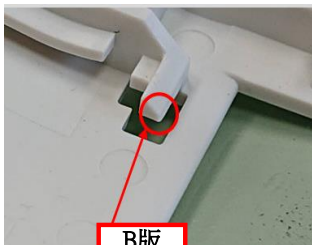


1-1

檢查WS0011P50C是否正確卡入WS0011M1A-WP01
內，標示處是否貼合

1-2

檢驗FST-0051-62 x6pcs是否鎖入
WS0011P50C並且使用螺絲起子確認鎖
緊



B版

B版為銳角
有銳角為不合格



C版

C版為圓角

1-4

1-3



LBL-0101-01-01A



LBL-0101-03-01A



LBL-0001-24

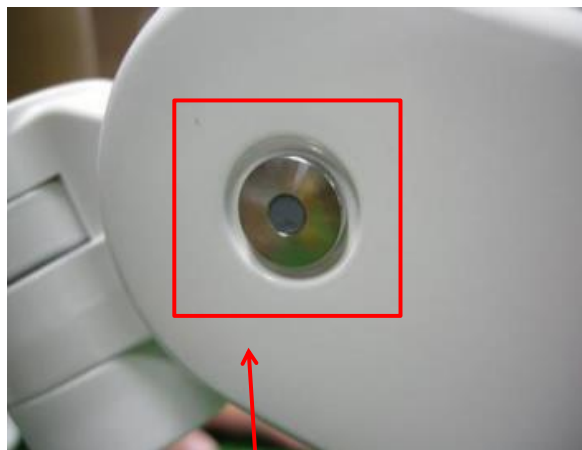


啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

版本：A3

Pyramids QC Final Inspection Standard

附件二



2-1

檢驗WS0011P17x4pcs是否塞入WS0011T6的
螺絲頭孔內

FST-0011-43扭力磅數為
14in-lb

2-2



HDW-0013-25 X 1PCS

WS0011P9A(前後端) X 2PCS



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

確認治具是否符合規範



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： $90^{\circ} \pm 0.1$



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



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



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

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A3

附件五



VHM-P/PL arm positioned 45 degrees up.



Angle range: -0.25 to +1.00 degrees.

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。



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



VHM-P/PL arm positioned 45 degrees down.



Angle range: -0.25 to +1.00 degrees.

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。

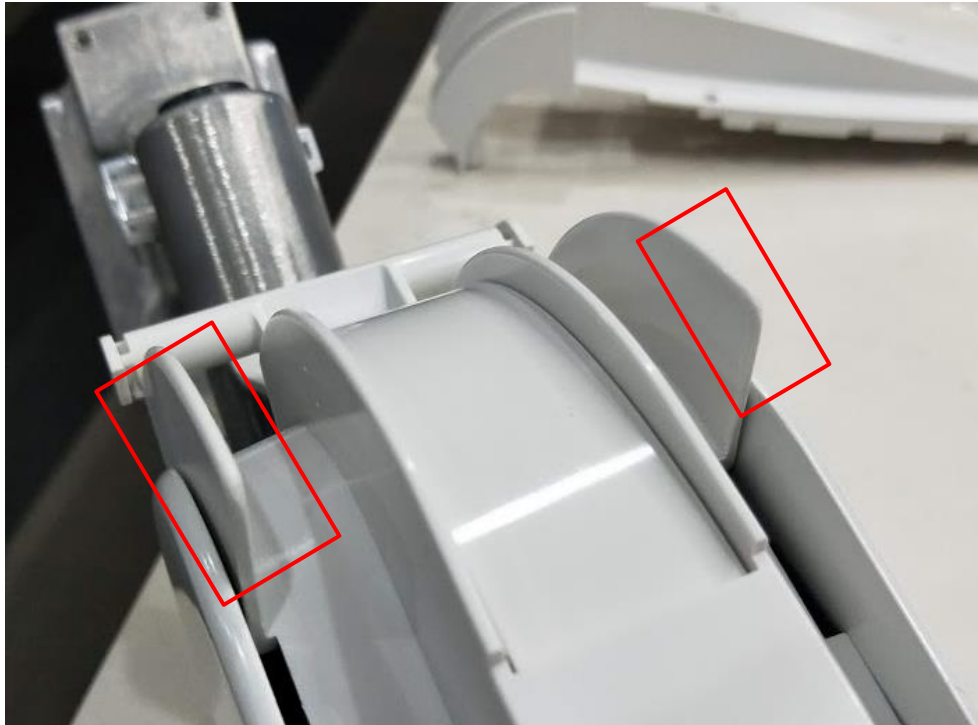


啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

版本：A3

Pyramids QC Final Inspection Standard

附件七



WS0011P50C指定處不能有割手毛邊



WS0011P50C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