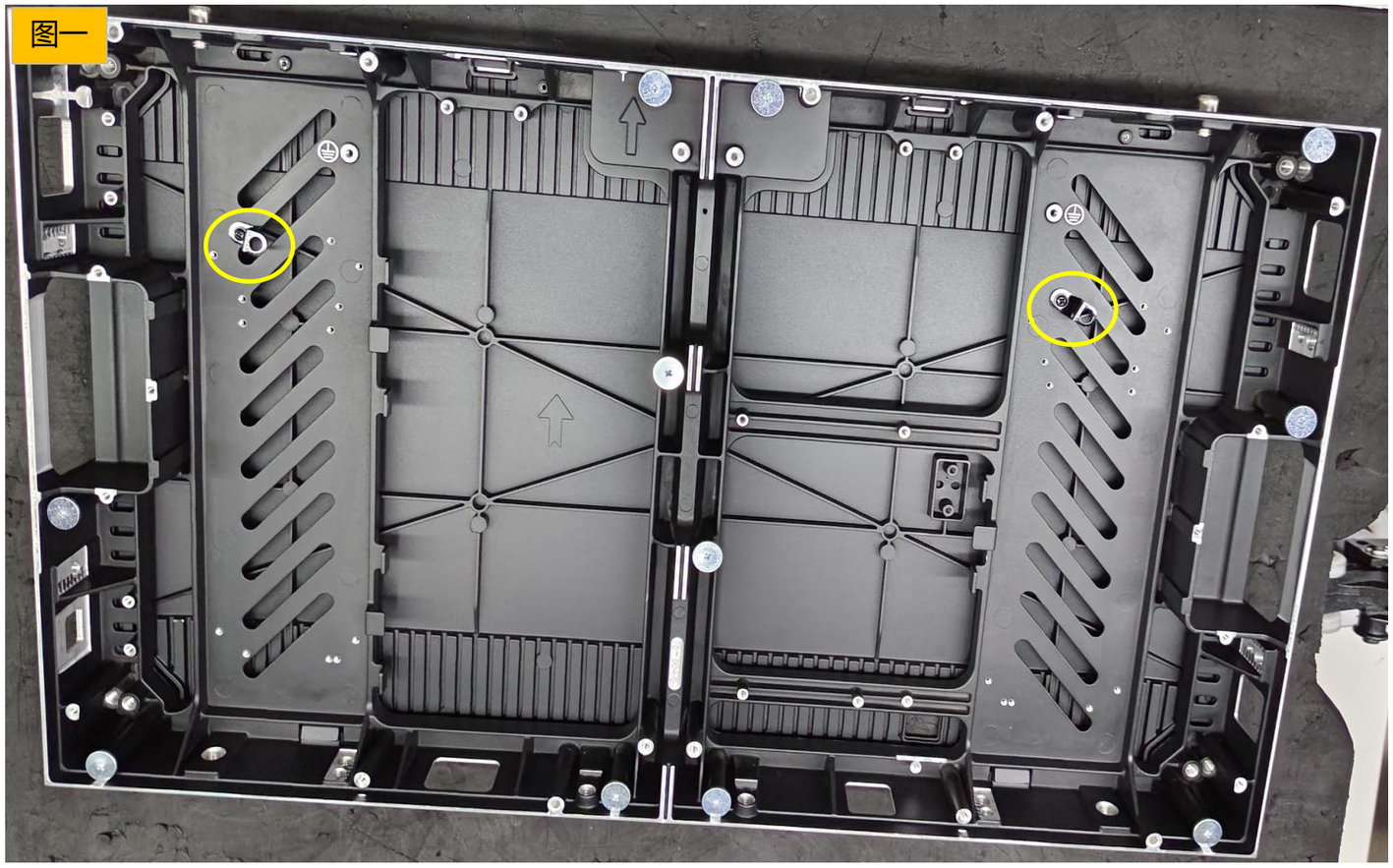
# LG-LSBE箱体组装作业指导书

| 版本 | 修订内容 | 日期 | 制作 | 审核 | 批准 |
|---|---|---|---|---|---|
| A10 | 替换功能检测图片 | 2024/8/23 | 何俊龙 | 李伟 | 徐小辉 |
| B0 | 增加贴校正码 | 2025/4/21 | 张正 | | |
| B1 | 检查简牛座是否断裂 | 2025/6/24 | 何俊龙 | | |
| B2 | 料号更正 | 2025/6/24 | 何俊龙 | | |

| 安全作业指导书 | | 作业名称：安装安全绳锁扣 | | | | | | | | 页码 | 第 4 页 共 18 页 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 文件编号 | LYD-IE-SOP-398 | | | | | | | | | | |
| 机种 | LSBE箱体 | 制程 | 箱体组装 | 作业号 | 07-04 | 标准工时 | | 作业人数 | | | |

图一



1.在图一标记区域安装两个安全绳卡扣，用两颗 PWM3*6 黑色螺钉固定；

电批扭力为：3.0±0.5kgf.cm

本工序仅限于来料带有安全绳，无安全绳可省略此工序。

**注意事项**

1.注意戴上静电手环；
2.锁不锈钢螺钉时注意不可滑牙或锁不到位等；
3.作业时，注意防护，不可刮花后盖；
4.锁螺丝时，电批与箱体螺丝孔成 90度角为最佳作业标准；
5.不可私自调整电批扭力，以免扭力过大 /过小造成工件损坏和螺丝锁不到位现象。

**使用物料**

| 物料编号 | 物料名称规格 | 数量 |
|---|---|---|
| 43322101100R00 | LSBE安全绳固定片TOVO 22x10x11.5铝钣金喷涂ROHS | 2 |
| 4B0PWM03062R00 | 螺钉 PWM3*6 不锈钢镀黑锌A2-70级DIN967-19948 ROHS | 2 |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |

深圳利亚德光电有限公司
受控文件正本
2025年7月25日

**使用设备、仪器、治具、工具**

| 序号 | 名称 | 型号/参数设定 | 数量 |
|---|---|---|---|
| 1 | 防静电手环 | | * |
| 2 | 电批 | 3.0±0.5kgf.cm | * |
| 3 | | | |
| 4 | | | |
| 5 | | | |

**管制项目**

| 是否带手套 | 否 | 是否防静电 | 是 |
|---|---|---|---|

