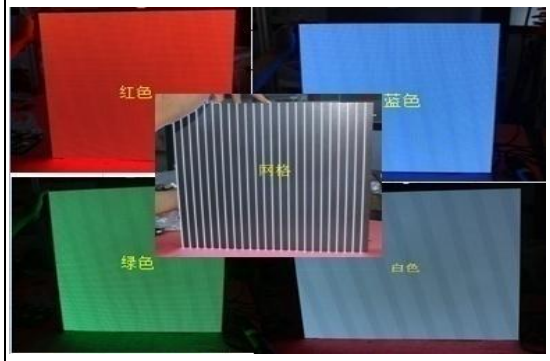
利亚德 LEYARD IARD	TKS单电源箱体组装通用作业指导书	版本	修订内容	日期	制作	审核	批准
		A4	研发取消中间2颗六角钢柱	2023/7/4	刘猛	李伟	徐小辉
		A5	固定钢柱增加电批套筒规范	2023/8/7	刘猛		
通用	作业名称：贴铭牌及测试	A6	新款箱体遮光条物料变更	2024/3/20	何俊龙		
文件编号 LYD-IE-SOP-353		A7	遮光面粘贴位置微调	2024/4/19	何俊龙		

机种	TKS	制程	箱体组装	作业号	07-14	标准工时		作业人数		页码	第 14 页 共 15 页





图一、 精显时代III发送盒



图二 5G发送盒连接图

1.外观检验：

1.1 贴铭牌并在铭牌上贴项目号标签并照《成品出货检验作业指导书》检查箱体表面平整度及墨色一致性。

1.2 箱体全检确认是否有以下不良：漏锁螺丝、锁不到位、标识错误、未贴标识、刮花、撞灯、面罩翘起、墨色差异、表面脏污、漏贴遮光棉、毛刺披风、滑牙、多件少件等；

2.系统确认： 目前公司常用的系统是精显时代 Ⅲ 和LEADSHOW 5G两种，根据项目选择相应的控制系统，用 DVI数据连接电脑和控制器/网线连接/控制线连接/启动电脑；先将相关控制系统的发送盒按要求与电脑等设备连接好，如图3和图4所示。

3.功能测试：

3.1 确认模组电源接驳OK后，再插入220V电源插头， 将220V电源接入箱体相关电源输入位置，发送卡网线也插入相关箱体的网线口中，箱体将点亮，如图1-1所示，接通好220V供电电源后，约等10秒钟左右，箱体将点亮。

3.2 打开电脑相应的控制盒软件，发送箱体程序 （**发程序前确认程序的排布图是否正确）**，确认箱体显示正常，测量红、绿、蓝、白、扫描网格，如图2所示，具体参照左图功能测试流程作业。

3.3 箱体打低灰（红绿蓝白）0-255检查；

3.4 箱体程序gama 值（默认常规）检查；

3.5 确认相关的模组，不可有瞎灯、串点、缺色、扫描错误等不良现象;如有坏的不良模组，先在不良模组上作好不良品标识,另放待处理。测试完成后将220V电源拔出,将测试良品放置下一工位,不良品标记不良内容后区分摆放好。

3.6 接收卡固件升级：确保同一个项目接收卡固件必须一致，具体固件版本以首件确认为准。

4.安规测试： 将箱体进行安规测试作业，具体参考《LYD-IE- SOP-151安规测试作业指导书》。

5.摆放箱体： 把测试好的箱体放于栈板，堆放不能超过7层，做好防护措施，方可周转。

作业步骤

操作内容：

1.外观检验：将铭牌贴在后盖图示位置。 按照《成品出货检验作业指导书》检查箱体表面平整度及墨色一致性。箱体全检确认是否有不良。

2.系统确认：用 DVI数据连接电脑和控制器/网线连接/控制线连接/启动电脑；先将相关控制系统的发送盒按要求与电脑等设备连接好。

3.功能测试：打开电脑相应的控制盒软件，发送箱体程序（发程序前确认程序的排布图是否正确），确认箱体显示正常，测量红、绿、蓝、白、扫描网格，具体参照左图功能测试流程作业。确认相关的模组，不可有瞎灯、串点、缺色、扫 描错误等不良现象;如有坏的不良模组，先在不良模组上作好不良品标识,另放待处理。测试完成后将220V电源拔出,将测试良品放置下一工位,不良品标记不良内容后区分摆放好。

4.安规：将箱体进行安规测试作业，具体参考《LYD-IE- SOP-151安规测试作业指导书》。

注意事项

1.注意戴上防静电手套或无绳静电手环；

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

序号	物料名称规格	数量
1		
2		
3		
4		
5		
6		
7		
8		
9		
10		

深圳利亚德光电有限公司
受控文件正本
2024年4月23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		1
2	安规测试仪		1
3	电脑		1
4	发送盒		1

管制项目

是否带手套	否	是否防静电	是



