利亚德 LEYARD RoHS	MG弧形箱体组装作业指导书	版本	修订内容	日期	制作	审核	批准
		A0	初版发行	2025/2/17	何俊龙	李伟	徐小辉
安全作业指导书	作业名称：安装模组（重点工序）						

文件编号	LYD-IE-SOP-536										
机种	MG	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 17 页

图1

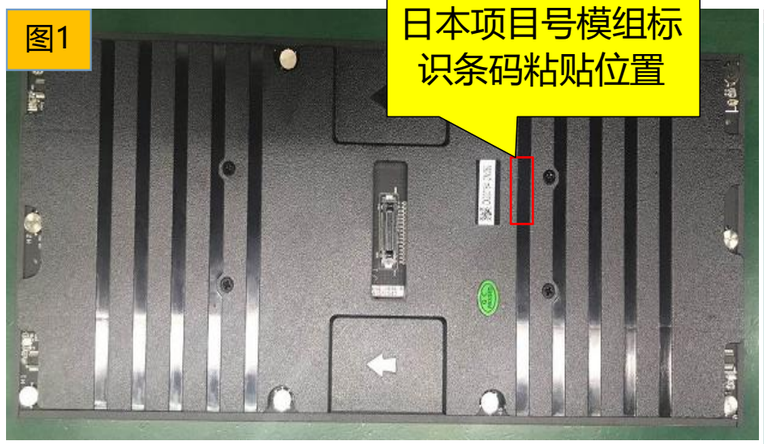


图2

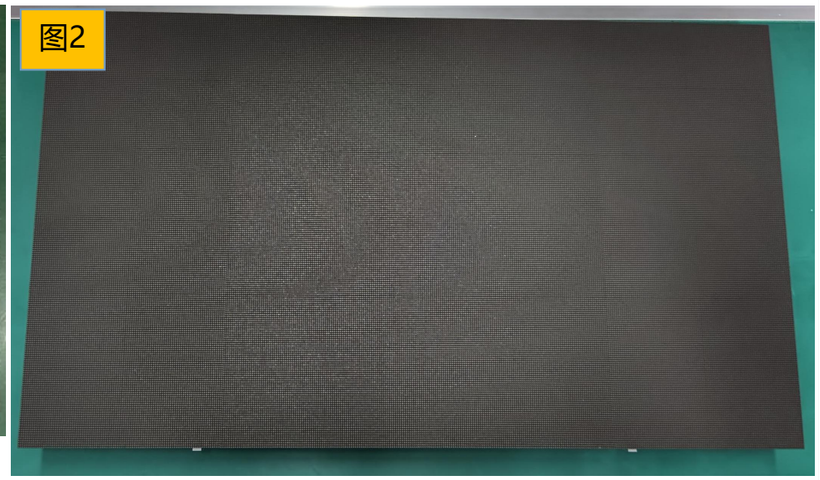
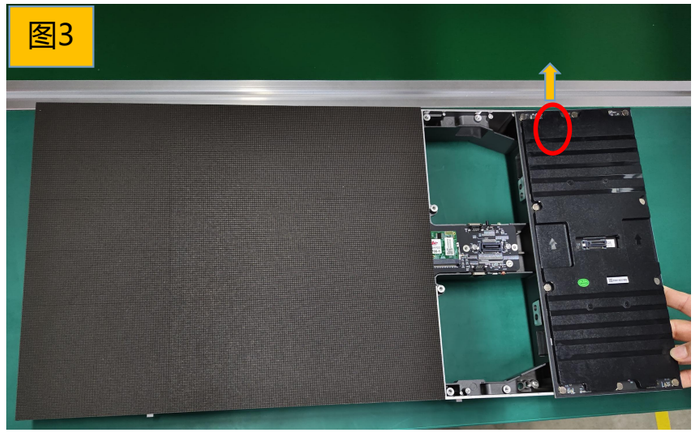


图3



1.取4块MG模组，针对出口到日本的项目， 组装箱体时，需根据箱体条码编号最后两位在模组图3所示位置处贴对应的模组编号，例如箱体条码是01，模组编号则按正视图贴01-1，01-2，01-3，01-4,因模组不良替换模组时，需把原来模组上贴好的模组编号条码小心撕下贴到替换的 模组上。
箱体校正时按箱体编号进行单箱体校正，校正完根据模组条码切割单模组校正系数并受控到共享盘。
2.将4块模组与箱体连接，注意方向同时朝上，并注意排保护排针，如图2所示，并检查箱体两相邻模组间的高低差（模组与模组间错位检验标准： 像素间距≤1.6mm, 高低差≤0.05mm；1.6＜像素间距≤2.0，高低差≤0.08mm；像素间距≥2.0，高低差≤0.1）

注意事项	1.作业员必须佩戴防静电手环及手套作业； 2.做好现场5S管理，保持作业台面的干净整洁； 3.作业时，轻拿轻放，注意保护产品不受撞击； 4.拿取产品时，不要出现堆叠现象，特别是灯面对灯面/灯面对底壳的堆叠现象； 5.不要用手直接接触灯面，以免造成污染。

使用物料

物料编号	物料名称规格	数量
012MG0920R01	MG009模组160*360 版本20 2065 东山铜0606 60扫 ROHS	4

深圳利亚德光电有限公司
受控文件正本
2025年2月19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			*
3			*
4			*
5			*

管制项目

是否带手套	是	是否防静电	是



