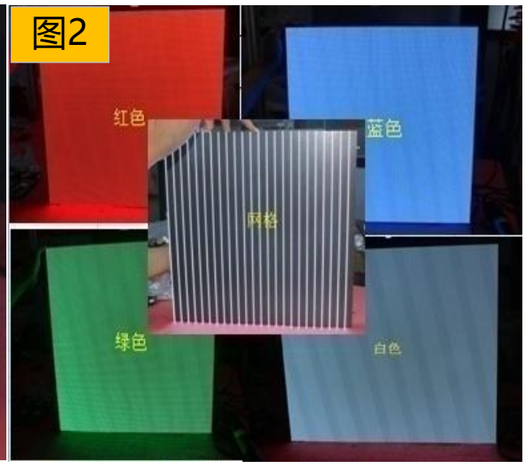
利亚德 LEYARD RoHS	MG弧形箱体组装作业指导书	版本	修订内容	日期	制作	审核	批准
		A0	初版发行	2025/2/17	何俊龙	李伟	徐小辉
安全作业指导书	作业名称：功能测试（重点工序）						
文件编号 LYD-IE-SOP-536							

机种	MG	制程	箱体组装	作业号	07-17	标准工时		作业人数		页码	第 17 页 共 17 页

图1



图2



深圳利亚德光电有限公司
受控文件**正本**
2025年2月19日

注意事项

1.作业过程中注意静电保护及 5S的清洁；
2.作业时注意轻拿轻放；
3.注意功能测试及安规测试的要求 ；
4.注意栈板堆放高度要求及周转标准 ；
5.箱体全检项目，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、毛刺披风、滑牙、多件少件等；
6.注意不能带电插拔。

图3



图一、

图4



图二 5G发送盒连接图

1.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4和图5所示。

2.功能测试：

2.1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所示，接通好220V供电电源后，约等10秒钟左右，箱体将点亮。

2.2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 3所示，具体参照左图功能测试流程作业。

2.3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.将测试好的箱体堆放好，堆放层数不能超过 8层，在最上方一层贴上物料标识卡。

使用物料

序号	物料名称规格	数量
1		
2		
3		
4		
5		
6		
7		
8		
9		
10		
11		
12		
13		
14		
15		

使用设备、仪器、治具、工具

序号	名称	型号/参数设定	数量
1	测试电脑		1
2	发送卡		1
3	静电手环		1
4			
5			

管制项目

是否带手套	是	是否防静电	是



