利亚德 LEYARD RoHS	MGS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
		A0	初次发行	2022/12/27	何俊龙	李伟	徐小辉
		A1	内容更新	2024/10/11	何俊龙		
安全作业指导书		A2	增加特殊项目要求标签	2025/5/27	何俊龙		
文件编号 LYD-IE-SOP-366	外观检查						

机种	通用	制程	箱体组装	作业号	07-13	标准工时		作业人数		页码	第 13 页 共 15 页

图1

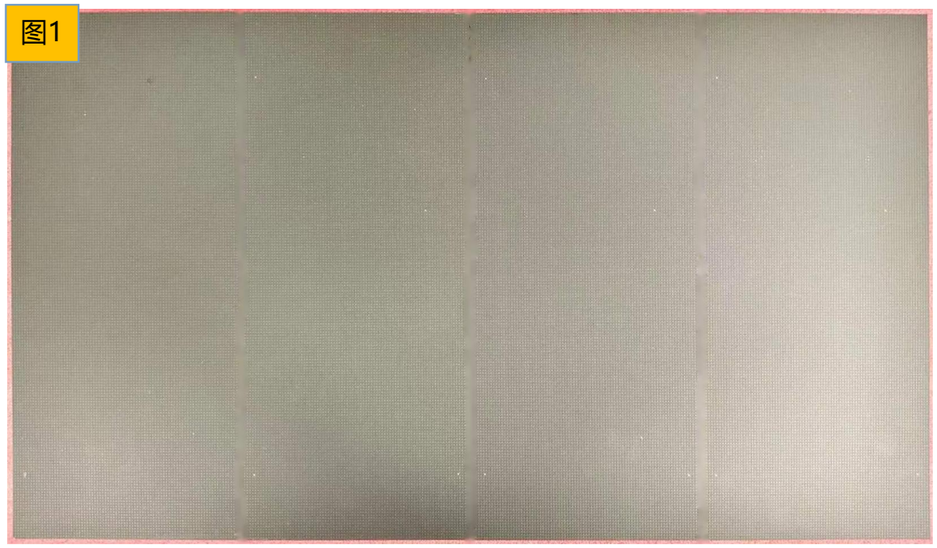


图2



1.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。

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。

3.模组与模组间缝隙及平整度检验标准： 0.9≤点间距≤1.4mm,高低差≤0.08mm；1.5≤点间距≤2.5mm，高低差≤0.1mm；P2.5 以上按点间距的5%，特殊需求按任务书及规格书要求。

3.贴标签（日本项目任务书特殊要求才贴，常规项目不贴）

在如图2所示位置贴1PCS日本项目专属标签。

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.箱体组装车间环境温度 10～30℃；相对湿度 30%RH～75%RH。

使用物料

物料编号	物料名称规格	数量

使用设备、仪器、治具、工具

序号	名称	型号/参数设定	数量
1	静电手环		1
2			
3			
4			
5			

管制项目

是否带手套	是	是否防静电	是



