| 利亚德 LEYARD RoHS | LG-LSBC LWBC2X3箱体组装作业指导书 | 版本 | 修订内容 | 日期 | 制作 | 关键工序 | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | A0 | 初次发行 | 2024/6/24 | 何俊龙 | 审核 | 批准 |
| | | | | | | 李伟 | 徐小辉 |

| 安全作业指导书 | 作业名称：外观检查（关键工序） | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 文件编号 | LYD-IE-SOP-494 | | | | | | | | | | |
| 机种 | LSBC LWBC2X3 | 制程 | 箱体组装 | 作业号 | 07-18 | 标准工时 | | 作业人数 | | 页码 | 第18页 共18页 |

图1



图2

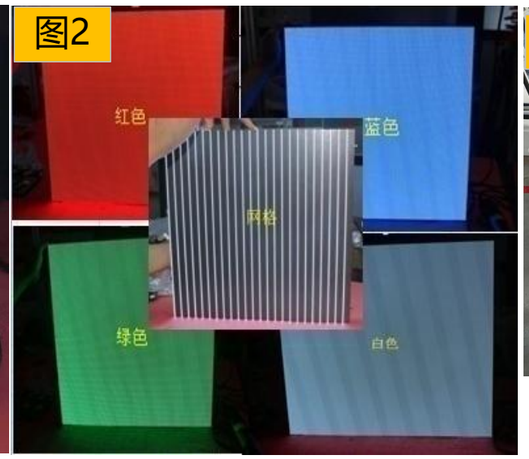



图3




堆放层数
最多8层

图4




图一、

图5




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.**将测试好的箱体按图3所示堆放好，堆放层数最多8层，在最上方一层贴上物料标识卡。

**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。

**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 | | |

深圳利亚德光电有限公司
受控文件正本
2024年6月24日

**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 |
|---|---|---|---|



