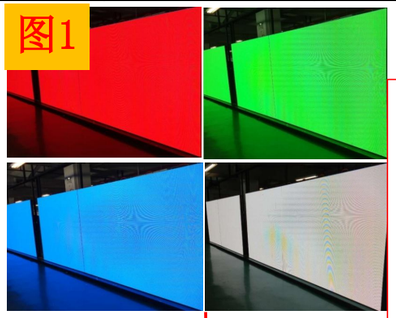
| 利亚德 LEYARD RoHS | LG-LSBC/LWBC成品箱体老化作业指导书 | 版本 | 修订内容 | 日期 | 制作 | 关键工序 | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | A0 | 初版发行 | 2024/5/29 | 何俊龙 | 审核 | 批准 |
| | | A1 | 应客户要求老化时间改回48H | 2024/6/11 | 何俊龙 | 李伟 | 徐小辉 |
| | | A2 | 新增维修时效要求 | 2024/7/30 | 何俊龙 | | |
| | | A3 | 修改老化模式 | 2024/8/30 | 何俊龙 | | |

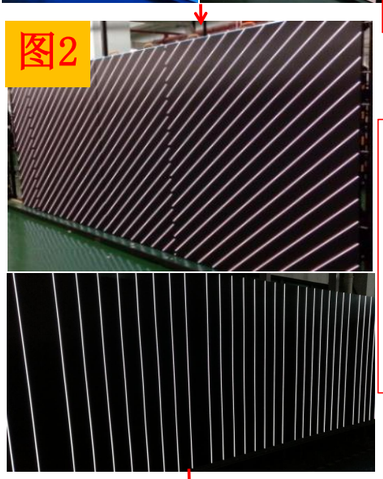
| 安全作业指导书 | | 作业名称： | | | | | | | | 页码 | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 文件编号 | LYD-IE-SOP-464 | 成品箱体老化（关键工序） | | | | | | | | 第 1页 共 1 页 | |
| 机种 | LSBC/LWBC | 制程 | 整备 | 作业号 | 08-01 | 标准工时 | / | 作业人数 | | | |

图1



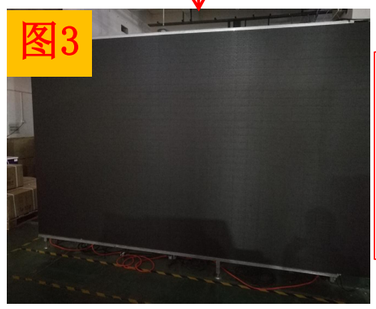
根据屏体颜色如图1所示，找出不良灯珠并贴标识

图2



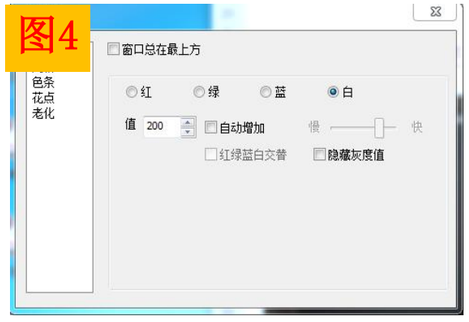
根据斜扫竖扫如图 2 所示找出扫描异常并贴标识

图3



根据黑屏如图 3 所示找出长亮条长亮灯等异常并标识

图4




作业步骤：

**1.LGE项目箱体搭屏首件要求：** 首先用成品箱体搭一个4列，高度2米左右的显示屏，作为搭屏首件，然后企业监督部工艺生产三方按照企业监督部提供的首件要求确认搭屏箱体的效果（1，点亮检查是否存在灯缺色、瞎灯、撞灯、亮暗线等不良，以及 确认校正效果；2，模组平整度不良数超过5%；3.箱体组合质量，搭屏整体结构安装到位，点间距对缝隙或台阶进行评判， P0.9-P1.4≤0.08mm,P1.5-P2.5≤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），确认完毕后，最后按照首件标准进行批量搭屏。

2.项目上的配件（线材/主控）需随屏体进行整备，接好电源线和网线，屏体高度2米以内按照箱体项目连接图调试程序，根据系统连接图调试完成后将产品程序文件发送给客户。 （2米以上高度暂无调整），开始老化；

3.设置系统参数，基本参数要求通用 IC刷新率≥1920HZ(高刷IC≥3000HZ)时钟频率≤15.6MHz 灰度等级≥4096 亮度应满足任务书要求 在上述基本参数满足要求的情况下尽量上调参数，提高刷新率，灰度等级，亮度有效率，降低时钟频率，有特殊要求项目以项目要求为准 ；

4.挂老化记录表，箱体点亮后由屏体送检员以屏体为单位，每套屏体挂一张（整屏老化记录表）并记录点亮屏体日期，时间，屏体数量，任务号，项目名称，箱体型号 等；

5.对于校正过的箱体，需要点亮屏体确认校正效果，并将结果记录在《整屏老化记录表》中；

6.老化，LSBC/LWBC项目成品箱体按灰度200循环老化48H（2小时白屏1小时黑屏循环）；

7.巡检，屏体从点亮起生产安排人员 平均每4小时巡检一次，巡检时用控制软件自带的老化测试工具依次红，绿，蓝，白，黑屏，斜扫，竖扫进行检查， 每次巡检完后需手动开关电测试1次；不良品贴好标识并记录于《整屏老化记录表》； 先老化24小时后，将不良模组拆下集中送修一次，其他屏体暂停老化，待不良模组维修完成后，重新上架和其他屏体同时开始继续老化，，再老化 22小时后，将不良模组拆下集中送修，维修完成后上架老化2小时确认无不良后送检下架； 送修需填写（产品维修交接记录表）记录送修时间和维修数量，便于后期追溯；

8.送检，客户有特殊要求按客户要求执行，如老化满 48小时未发现异常，通知企业监督部 QA检屏，企业监督部QA确认OK后下架流入下个工序 ；

9.搭屏准备下架时屏体高度 2M以内需要按照现场系统图贴箱体条码，箱体： ‘1-1’ 第一行第一个箱体，第一行依次往后类推

‘2-1’ 第二行第一个箱体，第二行依次往后类推

…

‘N-1’ 第N行第一个箱体，依次往后类推

模组： ‘1-1-1’ 第一行第一个箱体第一个模组依次类推

‘2-1-1’ 第二行第一个箱体第一个模组依次类推

…

‘N-1-1’ 第N行第一个箱体第一个模组

箱体编号多块屏时前面通过加A,B,C,D进行区分具体可参考下方展示图，展示图为箱体正面图 (高度2米以上暂无调整）；

10.已拆屏的室内箱体/模组/托架要及时送到打包组进行包装，下架后 24小时内必须完成包装，防止存放过久受潮，超过24小时未包装的产品需重新搭屏老化。

箱体条码展示正面图

| | | | |
|---|---|---|---|
| A-6-01 | A-6-02 | A-6-03 | A-6-04 |
| A-5-01 | A-5-02 | A-5-03 | A-5-04 |
| A-4-01 | A-4-02 | A-4-03 | A-4-04 |
| A-3-01 | A-3-02 | A-3-03 | A-3-04 |
| A-2-01 | A-2-02 | A-2-03 | A-2-04 |
| A-1-01 | A-1-02 | A-1-03 | A-1-04 |

模组条码展示正面图

| | | | |
|---|---|---|---|
| 模组 2-1-1 | 模组 2-1-2 | 模组 2-2-1 | 模组 2-2-2 |
| 箱体2-1 | | 箱体2-2 | |
| 模组 2-1-3 | 模组 2-1-4 | 模组 2-2-3 | 模组 2-2-4 |
| 模组 1-1-1 | 模组 1-1-2 | 模组 1-2-1 | 模组 1-2-2 |
| 箱体1-1 | | 箱体1-2 | |
| 模组 1-1-3 | 模组 1-1-4 | 模组 1-2-3 | 模组 1-2-4 |

**注意事项**

1.作业时注意配带静电手环或防静电手套；
2.根据成品箱体老化要求进行老化，不可私自缩短老化时间和修改老化参数，如需修改需工艺部与企业监督部领导批准后方可调整；
3.产品有特殊要求的按照任务书要求；
4.拆模组时注意不要磕碰到灯珠；
5.所有产品必须送维修房维修，不允许在屏上维修。

**使用物料**

| 物料号 | 物料名称规格 | 数量 |
|---|---|---|
| | 成品箱体 | * |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |

深圳利亚德光电有限公司
受控文件正本
2024年9月2日

**使用设备、仪器、治具、工具**

| 序号 | 名称 | 型号/参数设定 | 数量 |
|---|---|---|---|
| 1 | 控制电脑 | | 1 |
| 2 | 静电手环 | | 1 |
| 3 | 网线 | | 1 |
| 4 | | | |
| 5 | | | |

**管制项目**

| 是否带手套 | 是 | 是否防静电 | 是 |
|---|---|---|---|



