| 利亚德 LEYARD RoHS | MG-2A箱体组装作业指导书 | 版本 | 修订内容 | 日期 | 制作 | 审核 | 批准 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | A0 | 初次发行 | 2025/7/14 | 张正 | 李伟 | 徐小辉 |
| | | A1 | 更正电源线安装方式 | 2025/8/7 | 张正 | | |
| 安全作业指导书 | 作业名称：功能测试 | A2 | 调整作业顺序 | 2025/8/22 | 何俊龙 | | |
| 文件编号 LYD-IE-SOP-590 | | A3 | 增加周转要求 | 2025/10/10 | 何俊龙 | | |

| 机种 | MG-2A | 制程 | 箱体组装 | 作业号 | 07-16 | 标准工时 | | 作业人数 | | 页码 | 第 16 页 共 16 页 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|

图1




图2

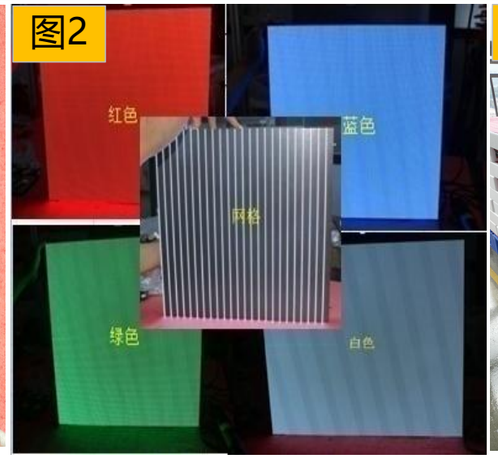



图5






图一、精显时代III发送盒




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,检查箱体的指示灯是否亮绿灯。

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.将箱体放入泡沫盒中，盖上珍珠棉片材堆放好，如图 5，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 | | |

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



