

立 案	审 议	决 定	作 业 指 导 书				合 议	分类编号																		
								制作日期																		
							作业名	1次调整	工程名	Module 组装	修订编号															
作 业 顺 序			主 要 事 项				特 记 事 项																			
【准备作业】 1. 确认测定仪器状况及确认相应的机种别作业指导书及参考波形。 2. 戴好Earth Ring,检查作业用部品准备状况。 【本作业】 1. Panel进入Pos时在DCT系统中进行Module ID Pallet ID的Matching,并扫描相关的PBA ID并保存。 2. 连接Power Cable、Relay Switch，再将示波器的CH1 Probe连接在Logic Board的TP上，CH2 Probe连接在Y-Buffer的TP上，打开电源开关和Relay开关。 3. F/W Pattern下调整电压到规格范围内.根据机种别要求决定是否输入电压值到SFC系统中。 4. 调整Y-Main 上相应的VR旋钮使Yrr和Yfr波形与示波器内保存的参考波形重合。 5. 通过镜面检查Panel 的F/W画面是否正常。 6. 关闭电源,取下示波器探头.如不良Module贴上不良标签,将Pallet 的选择块拨到NG位置，按下Complete 开关.如良品Module,直接按下Complete 开关。			【检查POINT】 1. 确认示波器的参考波形是否与生产机种相一致 2. 按机种别确认Logic Main 相应部位有无Jumper。 3. 按标准测量PBA各电压值, 确认各电压值是否需要输入SFC系统。 4. 按标准用示波器调整波形值。 5. 在调整VR点时，调整棒转动的幅度不宜过大，以免烧坏PBA。 6. 示波器的Probe与TP针和GND针不能连错，否则会烧坏PBA。 7. 测完电压后，先收回调整棒，再收回Probe。				【重点管理】 <table><tr><th>区 分</th><th>项 目</th><th>规 格</th><th>周 期</th></tr><tr><td>Multi-meter</td><td>短接电阻</td><td>≤0.7欧</td><td rowspan="3">1回/班 接班30分钟内</td></tr><tr><td>Earth Ring</td><td>接地电阻</td><td>绿灯亮</td></tr><tr><td rowspan="2">Oscilloscope</td><td>波形亮度</td><td>20%</td></tr><tr><td>自检</td><td>无差异</td><td></td></tr></table> ※重点管理项目都进行CHECK-SHEET管理。			区 分	项 目	规 格	周 期	Multi-meter	短接电阻	≤0.7欧	1回/班 接班30分钟内	Earth Ring	接地电阻	绿灯亮	Oscilloscope	波形亮度	20%	自检	无差异	
区 分	项 目	规 格	周 期																							
Multi-meter	短接电阻	≤0.7欧	1回/班 接班30分钟内																							
Earth Ring	接地电阻	绿灯亮																								
Oscilloscope	波形亮度	20%																								
	自检	无差异																								
							【基本遵守】 <table><tr><th>区 分</th><th>项 目</th><th>规 格</th><th>周 期</th></tr><tr><td>工作台</td><td>清洁度</td><td>≤0.7欧</td><td rowspan="2">随时</td></tr><tr><td>Earth Ring</td><td>佩带方式</td><td>紧贴皮肤</td></tr></table> 【注意事项】 1. 请勿拉和推Pallet。 2. 情况危急时按非常S/W。 3. 传送带运行时请勿清扫。 4. 发生异常时, 及时向上级报告，等候指示。			区 分	项 目	规 格	周 期	工作台	清洁度	≤0.7欧	随时	Earth Ring	佩带方式	紧贴皮肤						
区 分	项 目	规 格	周 期																							
工作台	清洁度	≤0.7欧	随时																							
Earth Ring	佩带方式	紧贴皮肤																								

立 案	审 议	决 定	作 业 指 导 书				合 议	分类编号		
								制作日期		
							作业名	Panel 投入	工程名	Module 组立
作 业 顺 序			主 要 事 项				特 记 事 项			
<div>【准备作业】</div> <div>1. 确认防静电工装、鞋，静电环；气动螺丝刀。</div> <div>【本作业】</div> <div>1. 确认Inspection Tag表内材料是否正常。</div> <div>2. 利用刀具去除Band PP并取下包装箱。</div> <div>3. 按照从上到下的顺序将每一层的泡托依次取出摆放好。</div> <div>4. 把解体的包装箱及泡托按类整理堆放整齐等待拉到包装处。</div> <div>5. 将干燥剂放在指定的回收盒内。</div> <div>6. 将Module从泡沫中取出并搬运至Pallet平台。</div> <div>7. 将Module上的防静电袋去除, 外观良好的静电袋放在指定的回收架上。</div> <div>8. 带有后盖的M0, 将M8螺丝去除放回螺丝盒内并取下后盖放回后盖小车上。</div> <div>9. 进行Module屏面外观检查, 排气管检查。</div> <div>10. FPC及CBF外观检查, 并去除CBF的胶带。</div> <div>11. 扫描module ID进入SFC系统。</div> <div>12. 根据机种别要求将R EAR、BOSS与L EAR、BOSS各2EA放至Panel上方指定的位置。</div>			<div>【检查POINT】</div> <div>1. 投入时检查排气管是否破损。</div> <div>2. 确认M0有无混入。</div> <div>3. 检查FPC及CBF有无损伤。</div>				【重点管理】			
							区 分	项 目	规 格	周 期
							Air Driver	扭矩	9.5±0.5 kgf.cm	1回/班 接班30分钟内
							※重点管理项目都进行CHECK-SHEET管理。			
							【基本遵守】			
							区 分	项 目	规 格	周 期
							静电布袋	清洁度	≤0.7欧	1次/周
							【注意事项】			
							1. Panel放置在布垫的中央位置。			
							2. 请勿拉和推Pallet。			
							3. 情况危急时按非常S/W。			
							4. 传送带运行时请勿清扫。			
							5. 发生异常时, 及时向上级报告，等候指示。			

立 案	审 议	决 定	作 业 指 导 书				合 议	分类编号																					
								制作日期																					
							作业名	PBA 组立	工程名	Module 组立	修订编号																		
作 业 顺 序			主 要 事 项				特 记 事 项																						
<div>【准备作业】</div> <div>1. 确认防静电工装、鞋，静电环；气动螺丝刀。</div> <div>2. 生产机种PBA资材及其他辅助资材。</div> <div>【本作业】</div> <div>1. 根据机种要求放入所需散热块，分别用M5、M4螺丝固定EAR 、Boss。</div> <div>2. 把L-Main放在Chassis指定的位置上，并用M3螺丝固定。</div> <div>3. 把X-Main放在Chassis指定的位置上，并用M3螺丝固定（根据机种要求粘上GAP PAD）。</div> <div>4. 在平台上将Y-Buffer与Y-Main连接好，把Y-Main放在Chassis指定的位置上，并用M3螺丝固定（根据机种要求粘上GAP PAD）。</div> <div>5. 把SMPS放置在Chassis上指定的位置，并用M3螺丝固定（根据机种要求放上DC-DC并固定）。</div> <div>6. 根据各机种要求正确连接各PBA的FFC及Harness，并用黄色胶带和线扎定位。</div> <div>7. 根据机种要求在L-Main上粘贴EMI片。</div> <div>8. 连接FPC和CBF。</div> <div>9. 将2EA Guide Stand放置在Chassis上指定的位置上，并用M4螺丝对角线固定。</div> <div>10. FPC及CBF外观检查, 并去除CBF的胶带。</div>			<div>【检查POINT】</div> <div>1. 确认PBA Code及Rev，防止资材混入。</div> <div>2. 确认Y-Main与Y-Buffer的连接状态。</div> <div>3. 确认FFC的连接状态。</div> <div>4. 确认FPC的连接状态。</div> <div>5. 确认Harness的连接状态。</div> <div>6. 注意Guide Stand使用对角的方式进行安装。</div>				<div>【重点管理】</div> <table><tr><th>区 分</th><th>项 目</th><th>规 格</th><th>周 期</th></tr><tr><td>Air Driver</td><td>扭矩</td><td>9.5±0.5 kgf.cm</td><td>1回/班 接班30分钟内</td></tr></table> <div>※重点管理项目都进行CHECK-SHEET管理。</div> <div>【基本遵守】</div> <table><tr><th>区 分</th><th>项 目</th><th>规 格</th><th>周 期</th></tr><tr><td>静电布袋</td><td>清洁度</td><td>≤0.7欧</td><td>1次/周</td></tr><tr><td>手</td><td>清洁度</td><td>无异物</td><td>随时</td></tr></table> <div>【注意事项】</div> <div>1. 请勿拉和推Pallet。</div> <div>2. 情况危急时按手动S/W。</div> <div>3. 传送带运行时请勿清扫。</div> <div>4. 不能将Screw提前粘于气动螺丝刀上，以防Screw掉入PBA Board和Chassis上造成短路。</div> <div>5. 持Screw的手不能伸入Panel垂直的空间范围，以防Screw掉入PBA Board和Chassis上造成短路。</div> <div>6. 发生异常时, 及时向上级报告，等候指示。</div>			区 分	项 目	规 格	周 期	Air Driver	扭矩	9.5±0.5 kgf.cm	1回/班 接班30分钟内	区 分	项 目	规 格	周 期	静电布袋	清洁度	≤0.7欧	1次/周	手	清洁度	无异物	随时
区 分	项 目	规 格	周 期																										
Air Driver	扭矩	9.5±0.5 kgf.cm	1回/班 接班30分钟内																										
区 分	项 目	规 格	周 期																										
静电布袋	清洁度	≤0.7欧	1次/周																										
手	清洁度	无异物	随时																										