

組裝制造作業規範																																																																																																												
Tiêu chuẩn vận hành của xưởng lắp ráp																																																																																																												
适用产品		Nvidia DGX 1U整機組立SOP			流程图 与版次表		使用设备 (治工具)		...		规范 编码	1A725AL00-600-G_SOP	版 次	X2	页次	/25																																																																																												
系统料号及版次		1A725AL00-600-G REV：X2										◆ 版次对照表		25																																																																																														
											◆ 流程图:																																																																																																	
工站序号		工站名称			版次		起始頁		结束頁		备注		设备序号																																																																																															
FC		修訂履歷與flow chart			F		1		2																																																																																																			
S01		检查投入基座/锁螺母/贴麦拉			F		3		3				1																																																																																															
S02		拉铆左右侧板			F		4		4				2																																																																																															
S03		基座锁螺母			F		5		5				3																																																																																															
S04		隔板锁螺丝			F		6		6				4																																																																																															
S05		PDB支架贴麦拉/装风扇支架			F		7		7				5																																																																																															
S06		基座底部锁螺丝			F		8		8				6																																																																																															
S07		装线夹/锁螺丝/装魔术带			F		9		9				7																																																																																															
S08		托盘锁螺母			F		10		10				8																																																																																															
S09		中墙支架组立			F		11		11				9																																																																																															
S10		中墙打拉钉			F		12		12				10																																																																																															
S11		锁螺丝			F		13		13				11																																																																																															
S12		基座底部锁螺丝			F		14		14				12																																																																																															
S13		风扇架打拉钉			F		15		15				13																																																																																															
S14		锁支架/装弹簧			F		16		16				14																																																																																															
S15		锁后窗支架/压铸件锁螺丝			F		17		17				15																																																																																															
S16		锁后窗支架组立			F		18		18				16																																																																																															
S17		锁螺丝/装塑件支架			F		19		19				17																																																																																															
S18		贴麦拉			F		20		20				18																																																																																															
S19		小上盖锁螺丝/装托盘组立			F		21		21				19																																																																																															
S20		小上盖锁螺丝/装附件包			F		22		22				20																																																																																															
S21		内检/风扇检具/贴条码			F		23		23				21																																																																																															
S22		上盖贴贴纸/锁螺丝			F		24		24				22																																																																																															
S23		上盖贴贴纸			F		25		25				23																																																																																															
S24		装上盖/外检			F		26		26				24																																																																																															
S25		包装			F		27		27				24																																																																																															
															检查投入基座/锁螺母/贴麦拉		↓		拉铆左右侧板		↓		基座锁螺母		↓		隔板锁螺丝		↓		PDB支架贴麦拉/装风扇支架		↓		基座底部锁螺丝		↓		装线夹/锁螺丝/装魔术带		↓		托盘锁螺母		↓		中墙支架组立		↓		中墙打拉钉		↓		锁螺丝		↓		基座底部锁螺丝		→		风扇架打拉钉		↑		锁支架/装弹簧		↑		锁后窗支架/压铸件锁螺丝		↑		锁后窗支架组立锁螺丝		↑		贴麦拉		↑		小上盖锁螺丝/装托盘组立		↑		小上盖锁螺丝/装附件包		↑		内检/风扇检具/贴条码		↑		上盖贴贴纸/锁螺丝		↑		上盖贴贴纸		↑		装上盖/外检		↑		包装	
核定	N/A	品 管	N/A	工 程	张娜娜	制 作	张娜娜	制作日期	2024/9/5		发 行																																																																																																	
									修订日期		2024/9/5																																																																																																	



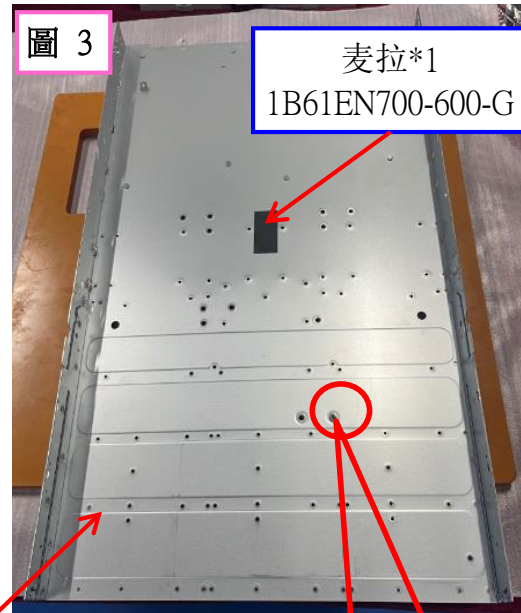


核準：
翁彥澤20240906

審核：
李平平20240906

製作：
張娜娜20240906

DCC：
崔宏巍20240906

制造作业规范
Standard Operation Procedure

工站名稱 Station		检查投入基座/锁螺母/贴麦拉																			
適用產品料號 Product P/N	Nvidia DGX 1U整機組立SOP 1A725AL00-600-G	使用設備(治工具) Equipment(Tools)	电动起子*1 套筒*1 9Y-1A722H7-A06 锁螺母治具*1 9Y-1A722H7-A08	規範編號 SPEC. NO.	1A725AL00-600-G_SOP	版次 REV.	X2	頁次 Page	1/25												
				使用機種 Description.	DGX			工站 Station No.	1												
※操作條件/Operation Condition 環境條件:照明:100±20ft-candle 作業條件:戴白手套 人員條件:1人 設備條件:扭力：4~6 lbf.in ※使用材料/Parts Required <table><tr><td>螺柱</td><td>2A602NK00-000-G</td><td>1</td></tr><tr><td>螺母</td><td>2A58AGJ00-000-G</td><td>1</td></tr><tr><td>基座</td><td>1A723BU00-600-G</td><td>1</td></tr><tr><td>麦拉</td><td>1B61EN700-600-G</td><td>1</td></tr></table> ※注意/確認事項/Notes 自检項目: 1.检查基座側边工字钉有无漏铆，铆错 2.检查麦拉粘貼无歪斜，翹起，超边 協檢項目： N/A		螺柱	2A602NK00-000-G	1	螺母	2A58AGJ00-000-G	1	基座	1A723BU00-600-G	1	麦拉	1B61EN700-600-G	1	※作業步驟/Operation Procedure 1.取 1pcs螺柱确认螺柱无混料如图1，将螺柱放在治具上，如图2 2.取1pcs基座檢查表面无划伤，压伤，脏污，油污，毛边，螺柱无漏铆，如图3示裝配到治具上 3.取1pcs螺母如图,4，使用套筒将螺母锁附在基座上，如图3，注意螺母倒角面朝上，如图5 4.取1pcs麦拉依压线粘貼在基座上如图3，注意粘貼后麦拉不可褶皱，歪斜 5.将基座从治具上取下投入流水线				※圖示/Figure <div><div>圖 1</div><div>螺柱*1 2A602NK00-000-G</div></div> <div><div>圖 2</div><div>基座*1 1A723BU00-600-G</div></div> <div><div>圖 3</div><div>麦拉*1 1B61EN700-600-G</div></div> <div><div>圖 4</div><div>螺母*1 2A58AGJ00-000-G</div></div> <div><div>圖 5</div><div>基座*1 1A723BU00-600-G</div></div>			
螺柱	2A602NK00-000-G	1																			
螺母	2A58AGJ00-000-G	1																			
基座	1A723BU00-600-G	1																			
麦拉	1B61EN700-600-G	1																			

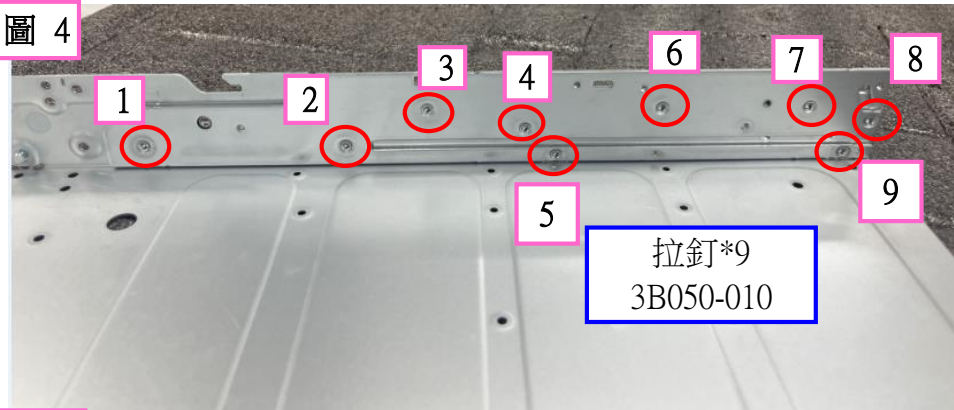
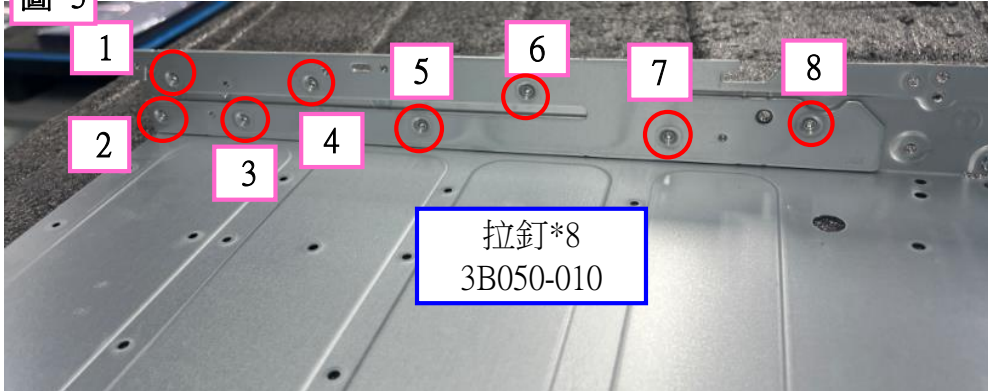
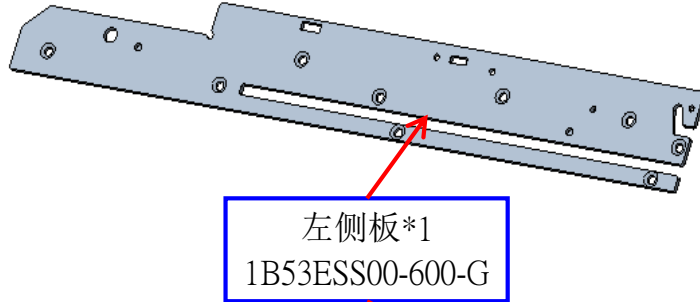

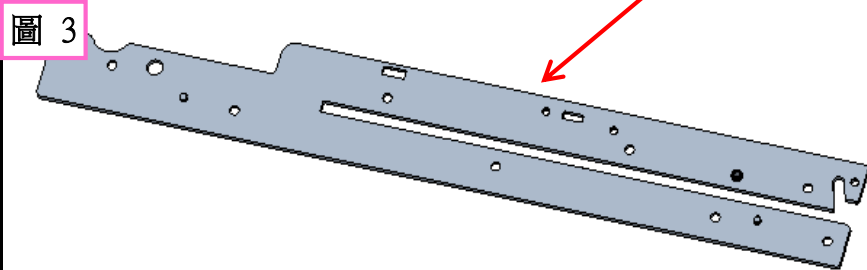
核準：
翁彥澤20240906

審核：
李平平20240906

製作：
張娜娜20240906

DCG：
崔宏巍20240906

制造作業規範
Standard Operation Procedure

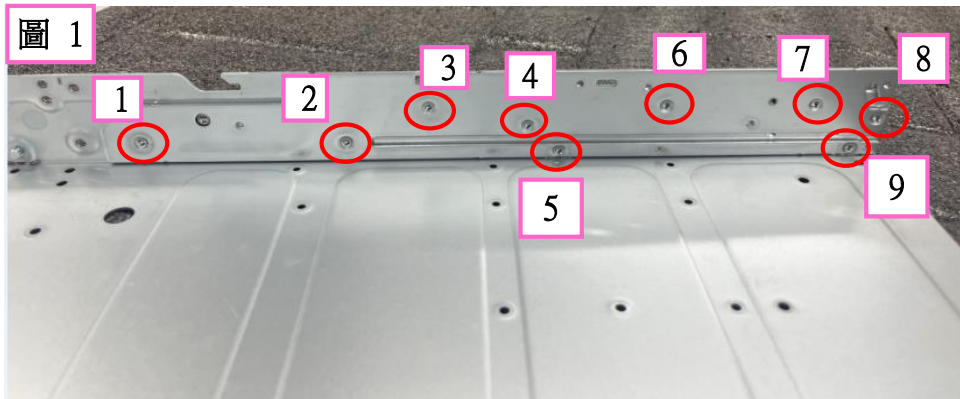
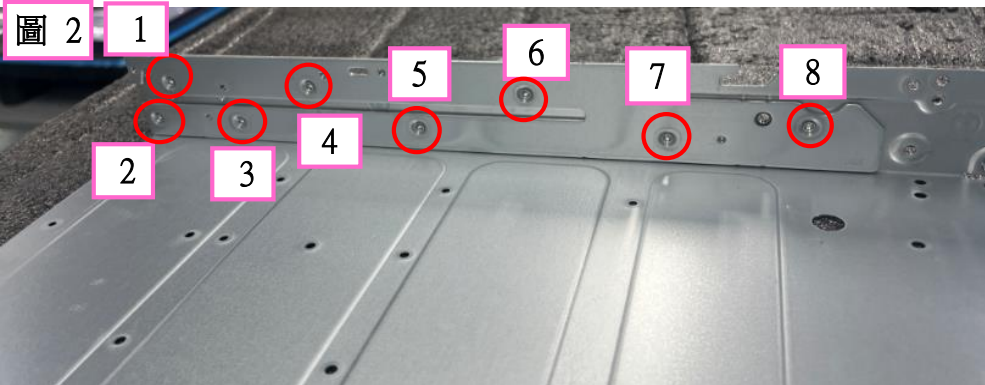
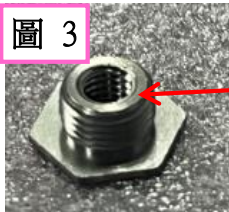


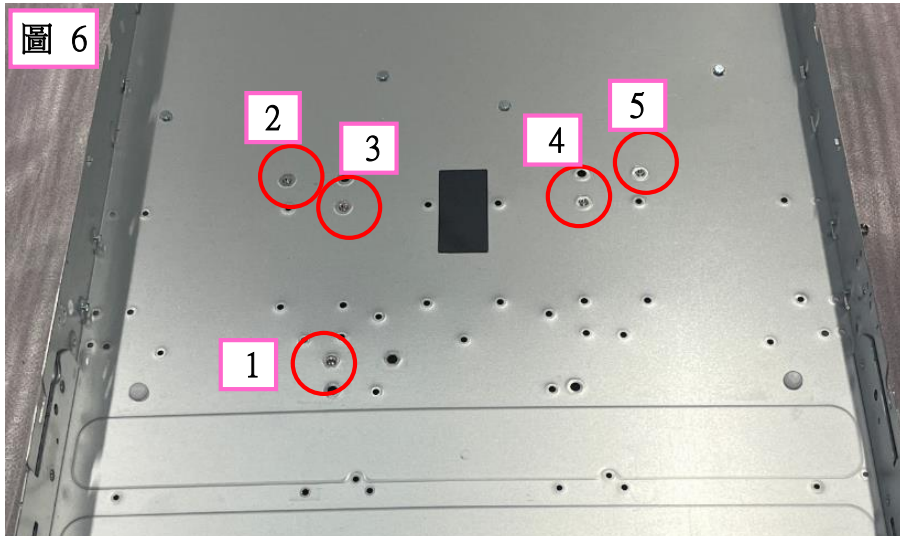
工站名稱 Station		拉铆左右侧板																
適用產品料號 Product P/N	Nvidia DGX 1U整機組立SOP 1A725AL00-600-G	使用設備(治工具) Equipment(Tools)	气动拉钉枪*1	規範編號 SPEC. NO.	1A725AL00-600-G_SOP	版次 REV.	X2	頁次 Page	2/25									
				使用機種 Description.	DGX			工站 Station No.	2									
※操作條件/Operation Condition 環境條件:照明:100±20ft-candle 作業條件:戴白手套 人員條件:1人 設備條件: 氣壓：0.5~0.7Mpa ※使用材料/Parts Required <table><tr><td>左側板</td><td>1B53ESS00-600-G</td><td>1</td></tr><tr><td>拉钉</td><td>3B050-010</td><td>17</td></tr><tr><td>右側板</td><td>1B53ESM00-600-G</td><td>1</td></tr></table> ※注意/確認事項/Notes 自檢項目: 1.檢查17pcs拉釘無漏拉、浮高、拉空等不良		左側板	1B53ESS00-600-G	1	拉钉	3B050-010	17	右側板	1B53ESM00-600-G	1	※作業步驟/Operation Procedure 1.取1pcs左侧板检查无划伤，压伤，脏污，变形等不良,如图1 2.将左侧板装在基座左侧注意卡点卡到位，然后拉铆9pcs拉钉固定，如图2和图4 3.旋转基座 4.取1pcs右侧板检查无划伤，压伤，脏污，变形等不良，如图3 5.将右侧板装在基座右侧，注意卡点卡到位然后拉铆8pcs拉钉固定如图2和图5 <div>圖 4</div>  <div>圖 5</div> 			※圖示/Figure <div>圖 1</div>  <div>圖 2</div>  <div>圖 3</div> 				
左側板	1B53ESS00-600-G	1																
拉钉	3B050-010	17																
右側板	1B53ESM00-600-G	1																

核準：
翁彥澤20240906

審核：
李平平20240906

製作：
張娜娜20240906

DCG：
崔宏巍20240906

制造作業規範 Standard Operation Procedure									
工站名稱 Station		基座锁螺母							
適用產品料號 Product P/N	Nvidia DGX 1U整機組立SOP 1A725AL00-600-G	使用設備(治工具) Equipment(Tools)	电动起子*1 套筒*1 9Y-1A722H7-A06 锁螺母治具*1 9Y-GB200-G03	規範編號 SPEC. NO.	1A725AL00-600-G_SOP	版次 REV.	X2	頁次 Page	3/25
				使用機種 Description.	DGX			工站 Station No.	3
※操作條件/Operation Condition 環境條件:照明:100±20ft-candle 作業條件:戴白手套 人員條件:1人 設備條件: 扭力：4~6 lbf.in ※使用材料/Parts Required 螺母 2A58AGJ00-000-G 5 螺柱 2A602KF00-000-G 5 ※注意/確認事項/Notes 自檢項目: 1.检查螺柱有无混料，螺母有无锁到位 2.检查螺母有无锁反		※作業步驟/Operation Procedure 1.将上工站拉铆OK 的基座从流水线取下 2.检查基座两侧17pcs拉钉有无漏拉，浮高，拉空，歪斜等不良，如图1.图2 3.取5pcs螺柱放在治具上，如图3.图4 4.将基座放在治具上， 5.取5pcs螺母如图5，使用套筒将螺母锁附在基座上，如图,6，注意螺母有倒角面朝上			※圖示/Figure <div>圖 1</div>  <div>圖 2</div>  <div>圖 3</div>  <div>圖 4</div>  <div>圖 5</div>  <div>圖 6</div>  <div>螺柱*5 2A602KF00-000-G</div> <div>螺母*5 2A58AGJ00-000-G</div>				

制造作业规范
Standard Operation Procedure

工站名稱 Station	隔板锁螺丝								
適用產品料號 Product P/N	Nvidia DGX 1U整機組立SOP 1A725AL00-600-G	使用設備(治工具) Equipment(Tools)	电动起子*1 起子头：PH1 锁螺丝治具*1 9Y-1A723BV-S02	規範編號 SPEC. NO.	1A725AL00-600-G_SOP	版次 REV.	X2	頁次 Page	4/25
				使用機種 Description.	DGX			工站 Station No.	4

※操作條件/Operation Condition

環境條件:照明:100±20ft-candle

作業條件:戴白手套

人員條件:1人

設備條件: 扭力：2~4 lbf.in

※使用材料/Parts Required

隔板	1B026DB00-600-G	2
卡勾	1B48PGK00-600-G	2
螺丝	2A58AND00-000-G	2
螺丝	2A58AQ000-000-G	8

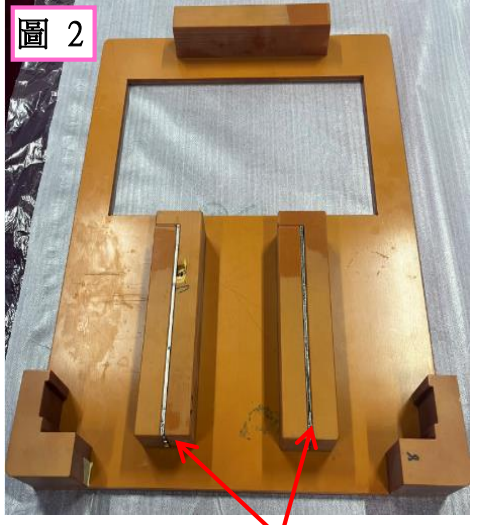
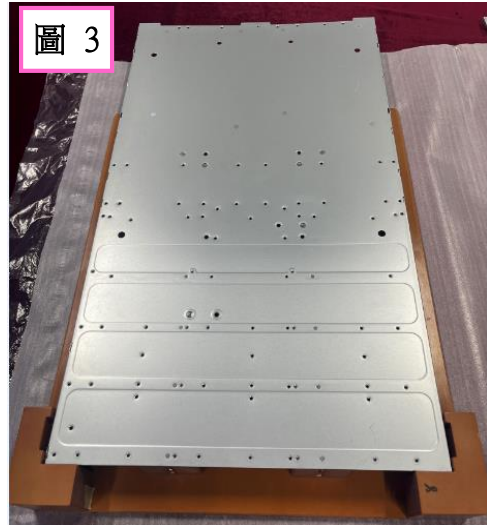
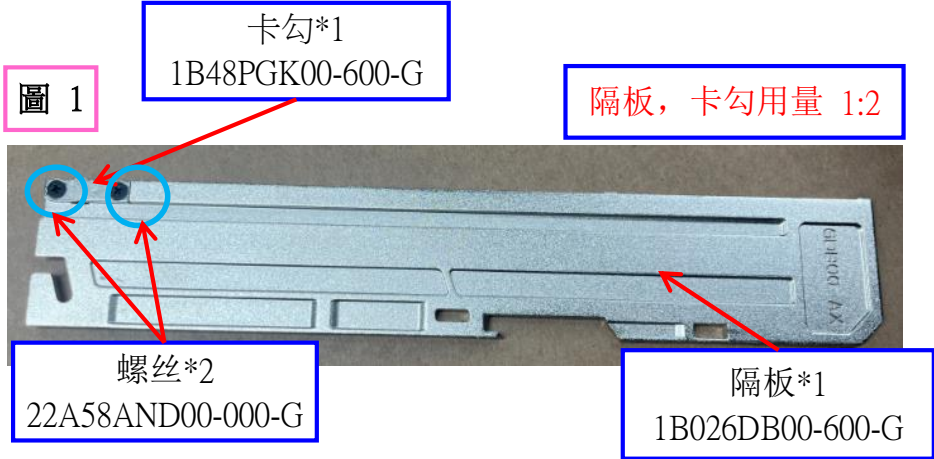
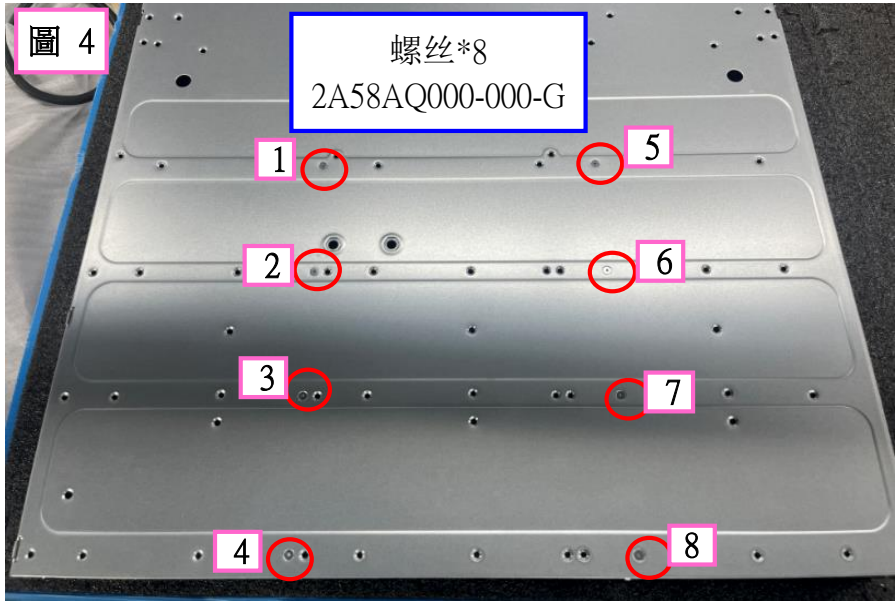
※注意/確認事項/Notes

自检项目:

1.检查螺丝有无打花，漏锁

※作業步驟/Operation Procedure

- 取2pcs隔板检查隔板有无脏污，黑点，变形等不良，如图1
- 取2pcs卡勾装配在隔板上，锁4pcs螺丝，如图1
- 将2pcs隔板装配在治具上，如图2
- 将上工站流入的产品从流水线上取下装配在治具上，并锁附8pcs螺丝，如图4
- 将产品从治具上取下投入流水线



制造作業規範
Standard Operation Procedure

工站名稱 Station	PDB支架贴麦拉/装风扇支架								
適用產品料號 Product P/N	Nvidia DGX 1U整機組立SOP 1A725AL00-600-G	使用設備(治工具) Equipment(Tools)	高温胶带*1 切割机*1 电动起子*1 起子頭：PH2	規範編號 SPEC. NO.	1A725AL00-600-G_SOP	版次 REV.	X2	頁次 Page	5/25
				使用機種 Description.	DGX			工站 Station No.	5

※操作條件/Operation Condition

環境條件:照明:100±20ft-candle

作業條件:戴白手套

人員條件:1人

設備條件: 扭力：3~5 lbf.in

※使用材料/Parts Required

PDB支架	1A722FK00-600-G	1
麦拉	7B1790R00-000-G	1
风扇支架	1A723BK00-600-G	1
螺丝	2A581EG00-600-G	4
左托盘	1B61EN300-600-G	1
右托盘	1B61EN400-600-G	1
胶带	2T730YD00-0127	170+/-10mm

※注意/確認事項/Notes

自检項目:

1.检查麦拉有无粘贴歪斜，漏贴等不良（如圖2）

2.检查6pcs螺丝有无漏锁，歪斜、滑芽、高出表面等不良（如圖6）

※作業步驟/Operation Procedure

1.取1pcsPDB支架检查无划伤，油污，脏污，变形等不良，如图1

2.取1pcs麦拉粘贴PDB支架上，如图2

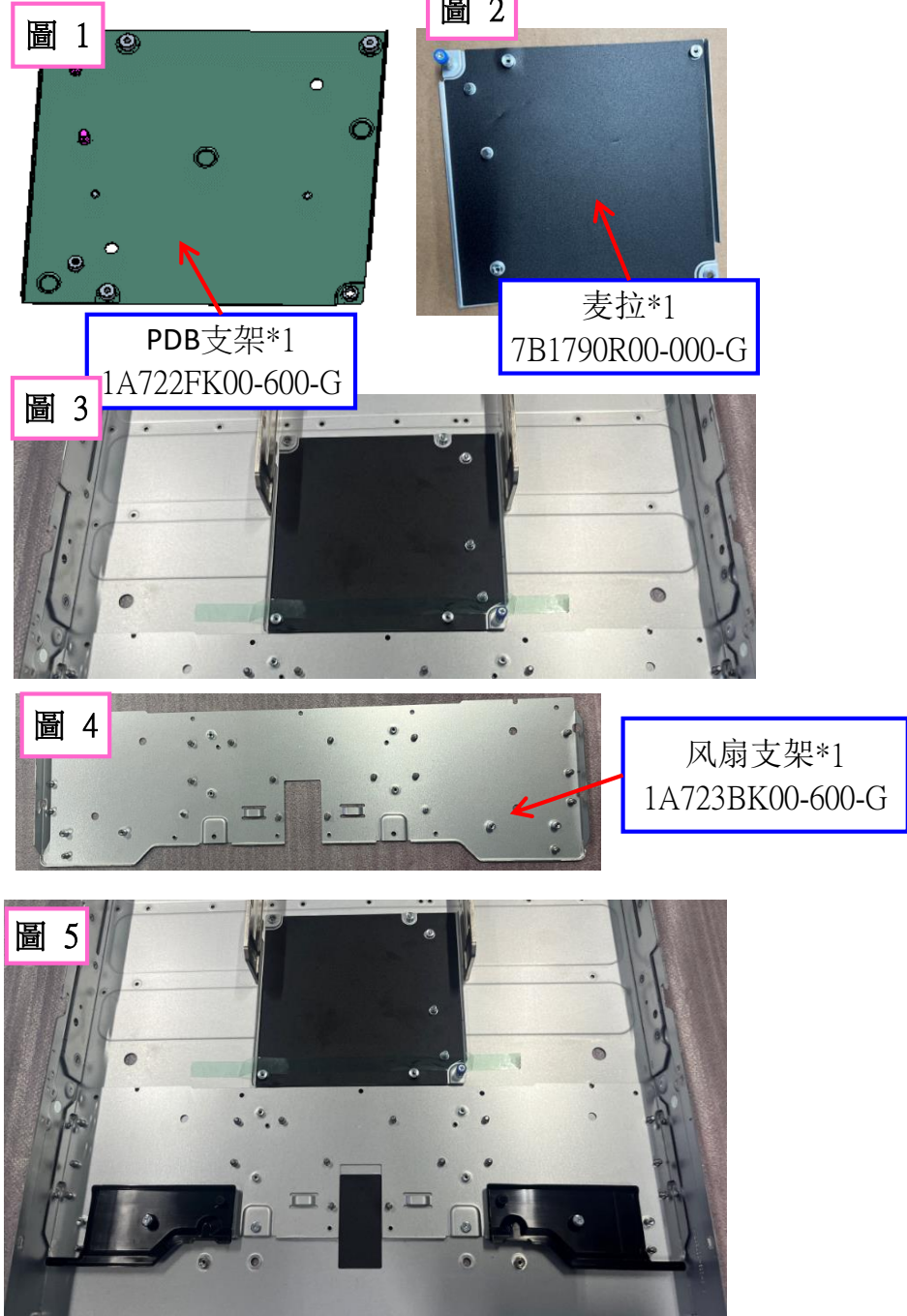
3.将支架装在基座内并粘贴1PCS高温胶带，如图3

4.取1pcs风扇支架检查支架无划伤，变形，脏污，漏铆等不良，如图4


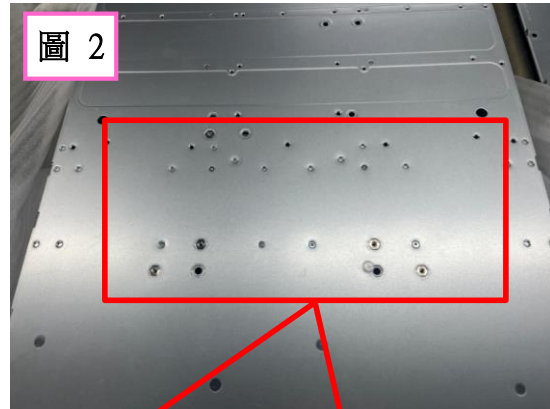
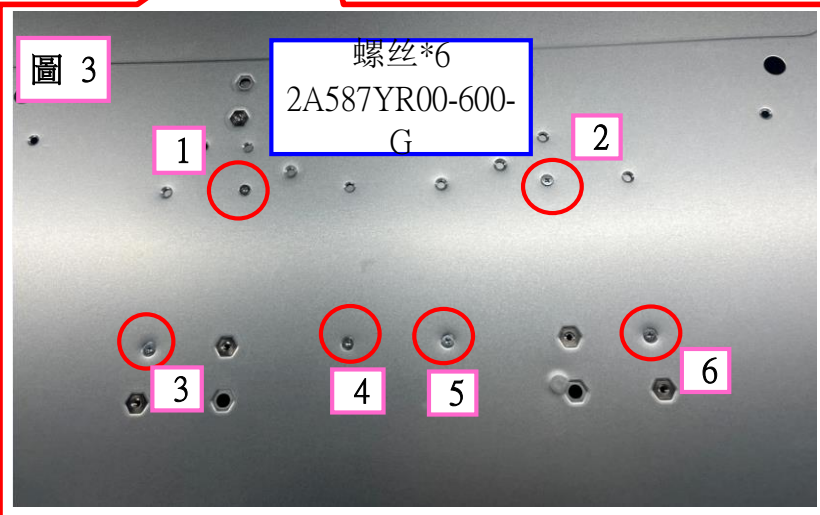
5.将风扇架装在基座上如图5，取左右托盘装在基座上，如图5

6.取4pcs螺丝根据图示位置锁附在风扇架上

※圖示/Figure



制造作業規範
Standard Operation Procedure

工站名稱 Station		基座底部锁螺丝							
適用產品料號 Product P/N	Nvidia DGX 1U整機組立SOP 1A725AL00-600-G	使用設備(治工具) Equipment(Tools)	电动起子*1 起子头:PH2	規範編號 SPEC. NO.	1A725AL00-600-G_SOP	版次 REV.	X2	頁次 Page	6/25
				使用機種 Description.	DGX			工站 Station No.	6
※操作條件/Operation Condition 環境條件:照明:100±20ft-candle 作業條件:戴白手套 人員條件:1人 設備條件: 扭力：4.0~6.0 lbf.in ※使用材料/Parts Required 螺丝 2A587YR00-600-G 6		※作業步驟/Operation Procedure 1.在上一工站组立OK 的PDB支架上锁1pcs彈簧螺丝，如图1 2.翻转基座 3.在基座底部按照图示位置锁6pcs螺丝，如图1图2注意螺丝不可滑牙，浮高，漏锁 4.锁完螺丝后翻转基座			※圖示/Figure <div>圖 1</div>  <div>圖 2</div>  <div>圖 3</div> 				
※注意/確認事項/Notes 自检项目: 1.检查6pcs螺丝有无漏锁，歪斜、滑芽、高出表面等不良（如图3）									

制造作業規範
Standard Operation Procedure

工站名稱 Station	装线夹/锁螺丝/装魔术带								
適用產品料號 Product P/N	Nvidia DGX 1U整機組立SOP 1A725AL00-600-G	使用設備(治工具) Equipment(Tools)	電動起子*1 起子头：PH1	規範編號 SPEC. NO.	1A725AL00-600-G_SOP	版次 REV.	X2	頁次 Page	7/25
				使用機種 Description.	DGX			工站 Station No.	7

※操作條件/Operation Condition
環境條件:照明:100±20ft-candle
作業條件:戴白手套
人員條件:1人
設備條件:起子扭力：4~6lbf.in

※使用材料/Parts Required

魔术帶	2A58AUT00-000-G	2
线夹	1B61EN600-600-G	2
螺丝	2A202E000-000-G	4
泡棉	2J0579A00-000-G	1

※注意/確認事項/Notes
自检项目:
1.检查线夹有无装反
2.检查4pcs螺丝有无漏锁，歪斜、滑牙、高出表面等不良（如图4）

※作業步驟/Operation Procedure

- 1.取2pcs魔术带，魔术带小端从风扇架槽内穿过，如图1
- 2.将2pcs魔术带装在支架槽,如图2
- 3.取2pcs线夹，将其中一个粘贴1pcs泡棉，如图3
- 4.将2pca线夹分别装在风扇支架上，粘有泡棉的装在左边，有泡棉的一端朝上方，并锁4pcs螺丝固定，如图4

此处装粘有泡棉的1pcs线夹，贴泡棉的一端朝上

※圖示/Figure

圖 1

圖 2

圖 3

圖 4

制造作業規範
Standard Operation Procedure

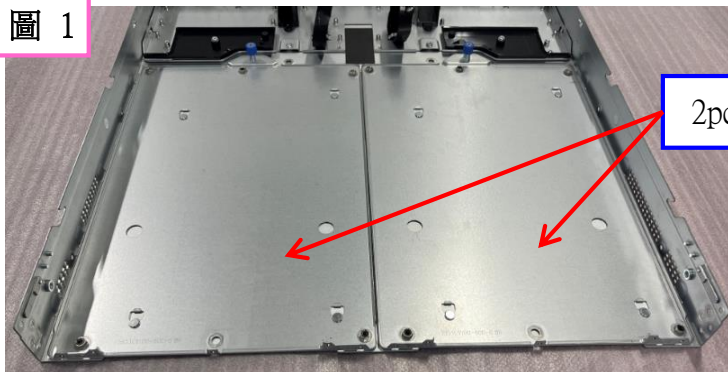
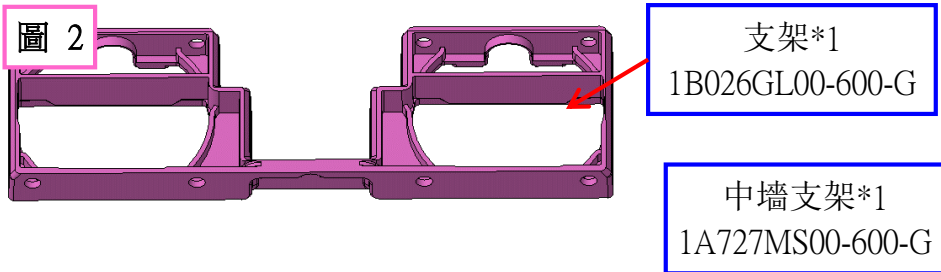

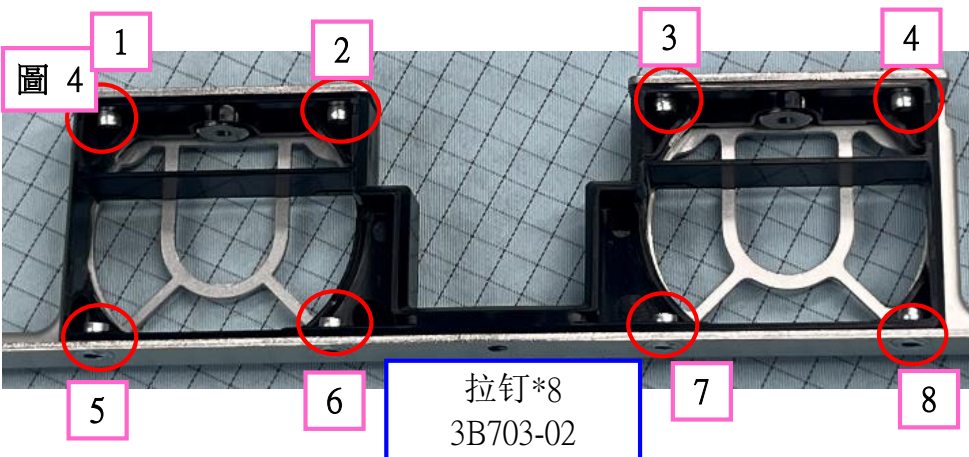
工站名稱 Station		托盘锁螺母							
適用產品料號 Product P/N	Nvidia DGX 1U整機組立SOP 1A725AL00-600-G	使用設備(治工具) Equipment(Tools)	电动起子*1 套筒*1 9Y-1A722H7-A06 锁螺母治具*1 9Y-1A722H7-A01 主板模擬检具*1 9W-1A722HW-01-G1	規範編號 SPEC. NO.	1A725AL00-600-G_SOP	版次 REV.	X2	頁次 Page	8/25
				使用機種 Description.	DGX			工站 Station No.	8
※操作條件/Operation Condition 環境條件:照明:100±20ft-candle 作業條件:戴白手套 人員條件:1人 設備條件:扭力：4~6 lbf.in		※作業步驟/Operation Procedure 1. 取2pcs有台阶螺柱（如圖1）,放在圖4示紅色線圈標識位置 2. 取3pcs黑色無台阶螺柱（如圖2）,放在圖4示黃色線圈標識位置 3. 取1pcs托盘放在治具上，取5pcs螺母如图3，将螺母锁附在托盘上，如图5 4. 使用检具检查螺母有无装反，如图8			※圖示/Figure <div><div>圖 1</div><div>可拆除螺柱（有台阶）*1 2A602KP00-000-G</div><div>螺柱用量1:2</div></div> <div><div>圖 2</div><div>可拆除螺柱（无台阶）*1 2A602KN00-000-G</div><div>螺柱用量1:3</div></div> <div><div>圖 3</div><div>M6螺母*1 2A602KQ00-000-G</div><div>螺母用量1:5</div></div> <div><div>圖 4</div><div>圖 5</div><div>托盘*1 1A722HW00-600-G1</div><div>注意：5pcs螺母倒角端在上面，不能裝反</div></div> <div><div>圖 6</div><div>圖 7</div></div> <div><div>圖 8</div></div>				
※使用材料/Parts Required 托盘1A722HW00-600-G12 可拆除螺柱（没有台阶）2A602KN00-000-G6 M6螺母2A602KQ00-000-G10 可拆除螺柱(有台阶）2A602KP00-000-G4		<div>托盘用量1:2</div> 							
※注意/確認事項/Notes 自檢項目: 1.確認5pcs螺母倒角端在上面，不能裝反（如圖7）									

核準：
翁彥澤20240906


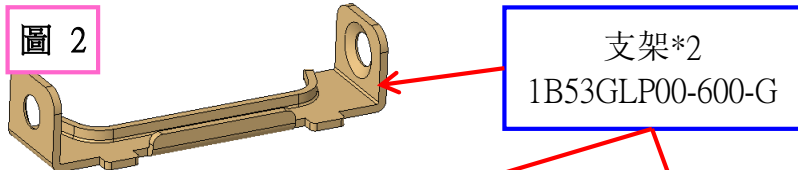

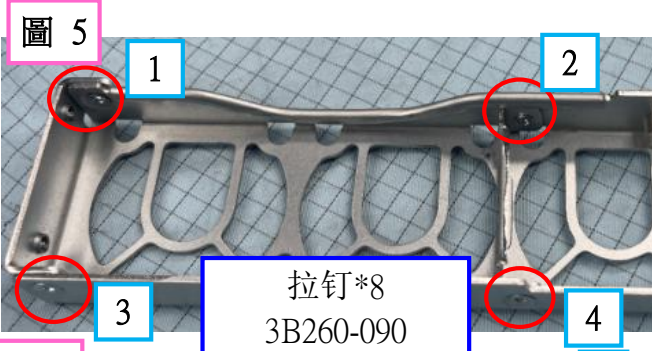
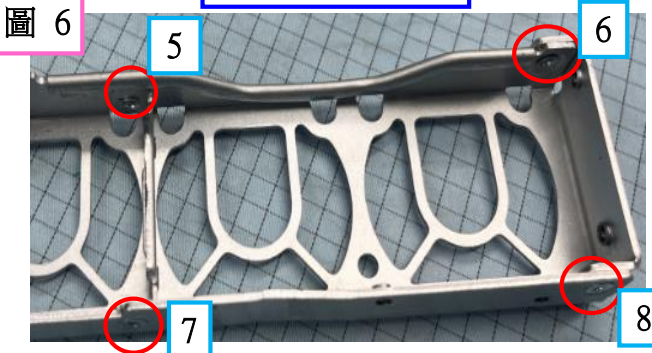
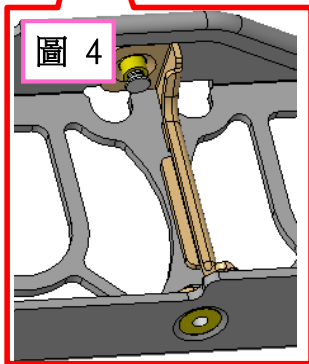
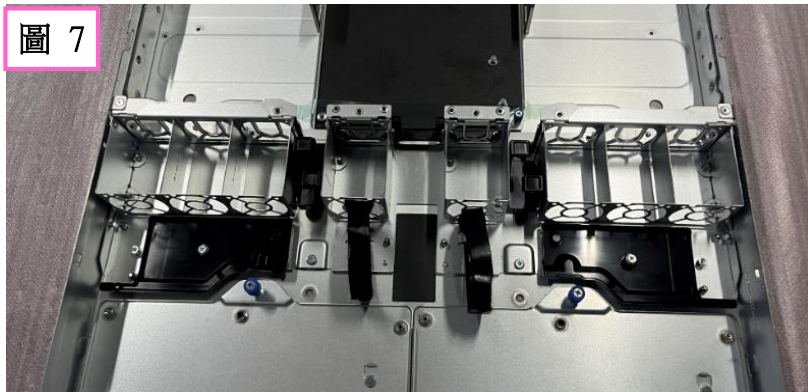
審核：
李平平20240906

製作：
張娜娜20240906

DCG：
崔宏巍20240906

制造作業規範 Standard Operation Procedure																		
工站名稱 Station	中墙支架组立																	
適用產品料號 Product P/N	Nvidia DGX 1U整機組立SOP 1A725AL00-600-G	使用設備(治工具) Equipment(Tools)	液压拉钉枪*1	規範編號 SPEC. NO.	1A725AL00-600-G_SOP	版次 REV.	X2	頁次 Page	9/25									
				使用機種 Description.	DGX			工站 Station No.	9									
※操作條件/Operation Condition 環境條件:照明:100±20ft-candle 作業條件:戴白手套 人員條件:1人 設備條件:氣壓：0.5~0.7Mpa ※使用材料/Parts Required <table><tr><td>支架</td><td>1B026GL00-600-G</td><td>1</td></tr><tr><td>中墙支架</td><td>1A727MS00-600-G</td><td>1</td></tr><tr><td>拉钉</td><td>3B703-02</td><td>8</td></tr></table> ※注意/確認事項/Notes 自检项目: 1.检查8pcs拉釘无拉高，拉空，歪斜，浮高		支架	1B026GL00-600-G	1	中墙支架	1A727MS00-600-G	1	拉钉	3B703-02	8	※作業步驟/Operation Procedure 1. 将上工站组立OK的2pcs托盘组立装配在基座内，如图1 2. 取1PCS塑件支架外觀有無變形，碰刮傷，壓傷，油污，毛邊等外觀不良，如图2 3. 将塑件装配与中墙装配在一起，如图3. 并拉铆8pcs拉钉固定，如图4			※圖示/Figure <div>圖 1</div> <div>圖 2</div> <div>圖 3</div> <div>圖 4</div>				
支架	1B026GL00-600-G	1																
中墙支架	1A727MS00-600-G	1																
拉钉	3B703-02	8																

制造作業規範
Standard Operation Procedure

工站名稱 Station		中牆打拉钉							
適用產品料號 Product P/N	Nvidia DGX 1U整機組立SOP 1A725AL00-600-G	使用設備(治工具) Equipment(Tools)	气动拉钉枪*1	規範編號 SPEC. NO.	1A725AL00-600-G_SOP	版次 REV.	X2	頁次 Page	10/25
				使用機種 Description.	DGX			工站 Station No.	10
※操作條件/Operation Condition 環境條件:照明:100±20ft-candle 作業條件:戴白手套 人員條件:1人 設備條件:氣壓：0.5~0.7Mpa ※使用材料/Parts Required 支架 1B53GLP00-600-G 2 拉钉 3B260-090 8 ※注意/確認事項/Notes 自检項目: 1.检查8pcs拉釘无拉高，拉空，歪斜，浮高		※作業步驟/Operation Procedure 1. 检查上工站拉铆的8pcs拉钉有无浮高，拉空，漏拉，歪斜等不良，如图1 2. 取2pcs 支架检查支架有无划伤，变形，脏污等不良，如图2 3. 将支架装配在中牆上，注意支架方向与位置不可装错，如图3，图4 4. 拉铆8pcs拉钉将支架固定 5. 将拉铆OK 的中牆装在基座內，如图7			※圖示/Figure <div>圖 1</div>  <div>圖 2</div>  <div>圖 3</div>  <div>圖 5</div>  <div>圖 6</div>  <div>圖 4</div>  <div>圖 7</div> 				

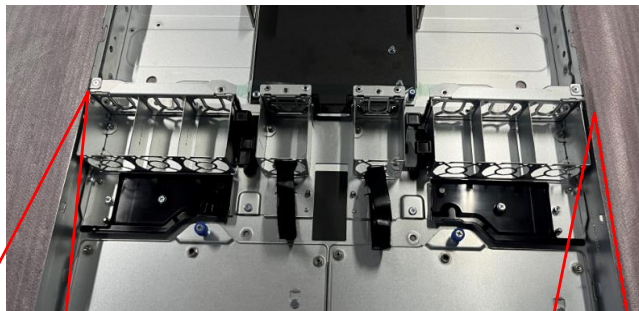
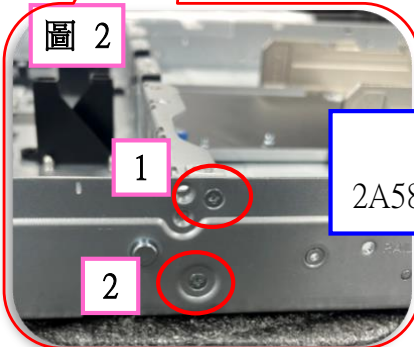
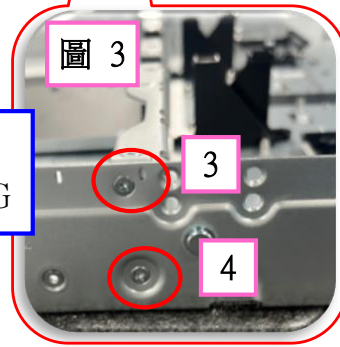
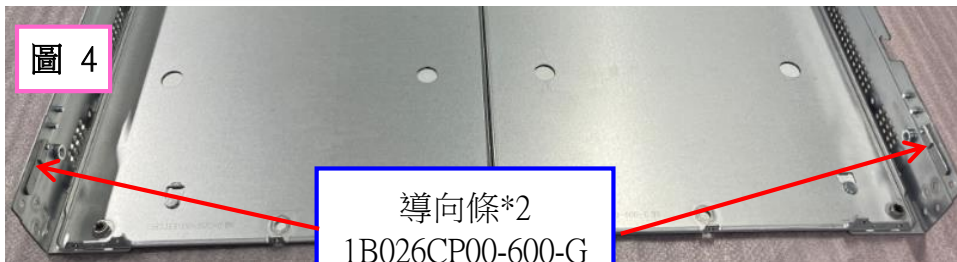
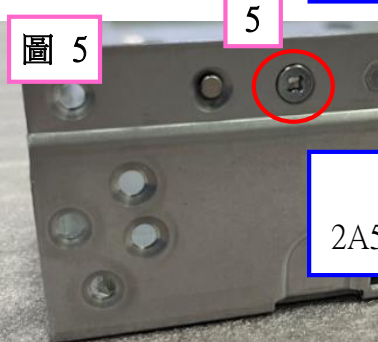
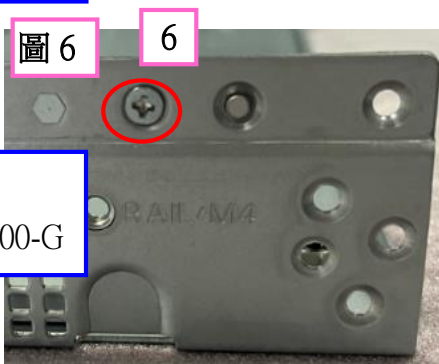
核準：
翁彥澤20240906

審核：
李平平20240906

製作：
張娜娜20240906

DCG：
崔宏巍20240906

制造作業規範
Standard Operation Procedure

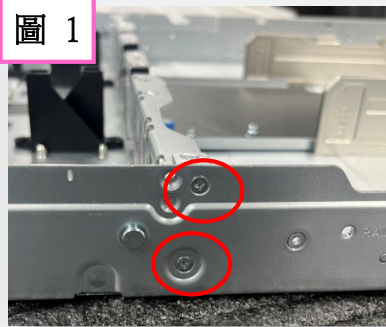
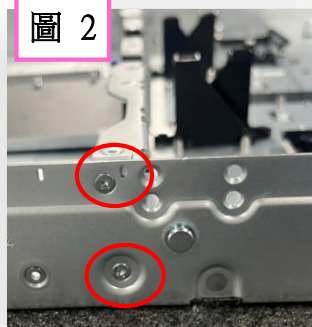
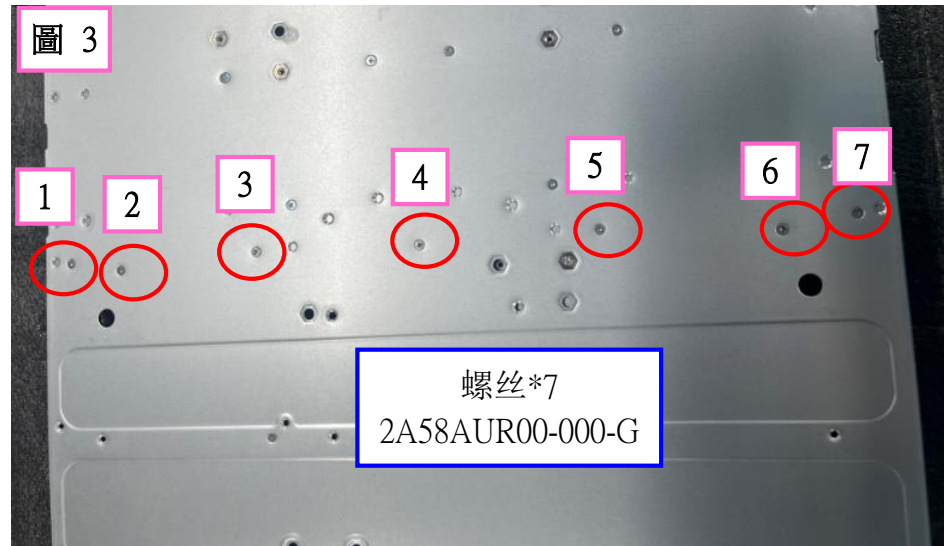
工站名稱 Station		锁螺丝							
適用產品料號 Product P/N	Nvidia DGX 1U整機組立SOP 1A725AL00-600-G	使用設備(治工具) Equipment(Tools)	电动起子*1 起子頭：PH2	規範編號 SPEC. NO.	1A725AL00-600-G_SOP	版次 REV.	X2	頁次 Page	11/25
				使用機種 Description.	DGX			工站 Station No.	11
※操作條件/Operation Condition 環境條件:照明:100±20ft-candle 作業條件:戴白手套 人員條件:1人 設備條件:扭力：3~5 lbf.in ※使用材料/Parts Required 螺丝2A587YR00-600-G6 导向条1B026CP00-600-G2		※作業步驟/Operation Procedure 1. 旋转基座，在基座两侧锁4pcs螺丝固定中墙，如图1，图2，图3 2. 取2pcs导向条装配在基座尾部，如图3 3. 将导向条凸点卡到位，锁2pcs螺丝固定导向条，如图5. 图6			※圖示/Figure <div><div>圖 1</div><div></div></div> <div><div>圖 2</div><div></div><div>螺丝*4 2A587YR00-600-G</div><div><div>圖 3</div><div></div></div><div><div>圖 4</div><div></div><div>導向條*2 1B026CP00-600-G</div><div><div>圖 5</div><div></div><div>螺丝*2 2A587YR00-600-G</div><div><div>圖 6</div><div></div></div></div></div></div>				

核準：
翁彥澤20240906

審核：
李平平20240906

製作：
張娜娜20240906

DCC：
崔宏巍20240906

制造作業規範 Standard Operation Procedure									
工站名稱 Station	基座底部锁螺丝								
適用產品料號 Product P/N	Nvidia DGX 1U整機組立SOP 1A725AL00-600-G	使用設備(治工具) Equipment(Tools)	电动起子*1 起子头：PH2	規範編號 SPEC. NO.	1A725AL00-600-G_SOP	版次 REV.	X2	頁次 Page	12/25
				使用機種 Description.	DGX			工站 Station No.	12
※操作條件/Operation Condition 環境條件:照明:100±20ft-candle 作業條件:戴白手套 人員條件:1人 設備條件:扭力：3~5 lbf.in ※使用材料/Parts Required 螺丝2A58AUR00-000-G7		※作業步驟/Operation Procedure 1. 检查上工站锁附的螺丝有无浮高，歪斜，漏锁，如图1，图2 2. 翻转基座 3. 依图示位置锁7pcs螺丝，如图3 4. 螺丝锁完后翻转基座			※圖示/Figure <div><div>圖 1</div></div> <div><div>圖 2</div></div> <div><div>圖 3</div></div>				
※注意/確認事項/Notes 自检项目:									

核準：
翁彥澤20240906

審核：
李平平20240906

製作：
張娜娜20240906

DCG：
崔宏巍20240906

制造作業規範
Standard Operation Procedure

工站名稱 Station	风扇架打拉钉								
適用產品料號 Product P/N	Nvidia DGX 1U整機組立SOP 1A725AL00-600-G	使用設備(治工具) Equipment(Tools)	气动拉钉枪*1	規範編號 SPEC. NO.	1A725AL00-600-G_SOP	版次 REV.	X2	頁次 Page	13/25
				使用機種 Description.	DGX			工站 Station No.	13

※操作條件/Operation Condition

環境條件:照明:100±20ft-candle

作業條件:戴白手套

人員條件:1人

設備條件:氣壓：0.5~0.7Mpa

※使用材料/Parts Required

风扇架	1A723BS00-600-G	2
拉钉	3B050-032	16
風扇架1	1B53EVG00-600-G	2
風扇架2	1B53ESN00-600-G	2

※注意/確認事項/Notes

自检项目:

1.检查16pcs有無遺漏、歪斜、拉空等不良（如圖1&2）

※作業步驟/Operation Procedure

- 1.取1pcs后窗支架检查无划伤，油污，变形等不良，
- 2.在图示位置拉铆4pcs，如图1
- 3.取1pcs风扇架1与风扇架2装配一起，如图2，并拉铆4pcs拉钉固定
- 4.将拉铆OK的风扇架装在基座内，如图3

※圖示/Figure

圖 1

风扇架*1
1A723BS00-600-G

用量1:2

圖 2

拉钉*4
3B050-032




风扇架2*1
1B53ESN00-600-G

用量1:2

风扇架1*1
1B53EVG00-600-G

拉钉*4
3B050-032

圖 3

制造作業規範 Standard Operation Procedure									
工站名稱 Station	锁支架/装弹簧								
適用產品料號 Product P/N	Nvidia DGX 1U整機組立SOP 1A725AL00-600-G	使用設備(治工具) Equipment(Tools)	气动拉钉枪*1 电动起子*1 起子头：PH2 镊子*1	規範編號 SPEC. NO.	1A725AL00-600-G_SOP	版次 REV.	X2	頁次 Page	14/25
				使用機種 Description.	DGX			工站 Station No.	14
※操作條件/Operation Condition 環境條件:照明:100±20ft-candle 作業條件:戴白手套 人員條件:1人 設備條件:起子扭力：3~5lbf.in/氣壓：0.5~0.7Mpa ※使用材料/Parts Required 后窗1A727MP00-600-G1 拉钉3B050-0322 支架1B53E9G00-600-G2 彈簧2T581S800-000-G2 螺絲2A2025Q00-600-G4 ※注意/確認事項/Notes 自检項目: 1.检查螺丝有无锁到位 2.检查彈簧有无装反		※作業步驟/Operation Procedure 1. 取1PCS后窗支架，檢查外觀有無變形，碰刮傷，壓傷，油污，毛邊等外觀不良，如图1 2. 在左右兩側各拉铆1pcs，如图2 3. 取2pcs 支架分別鎖在后窗支架上，锁4pcs螺絲 4. 取彈簧使用镊子將彈簧挂到支架上，如图3			※圖示/Figure <div>圖 1</div> <div>后窗*1 1A727MP00-600-G</div>  <div>圖 2</div> <div>拉钉*2 3B050-032</div>  <div>圖 3</div> <div>彈簧需要勾到卡勾上，方向不可裝反</div>  <div>螺丝*4 2A2025Q00-600-G</div> <div>彈簧*2 2T581S800-000-G</div> <div>支架*2 1B53E9G00-600-G</div>				


核準：
翁彥澤20240906

審核：
李平平20240906

製作：
張娜娜20240906

DCG：
崔宏巍20240906

制造作業規範
Standard Operation Procedure

工站名稱 Station		锁后窗支架/压铸件锁螺丝																
適用產品料號 Product P/N	Nvidia DGX 1U整機組立SOP 1A725AL00-600-G	使用設備(治工具) Equipment(Tools)	电动起子*1 起子头：PH2	規範編號 SPEC. NO.	1A725AL00-600-G_SOP	版次 REV.	X2	頁次 Page	15/25									
				使用機種 Description.	DGX			工站 Station No.	15									
※操作條件/Operation Condition 環境條件:照明:100±20ft-candle 作業條件:戴白手套 人員條件:1人 設備條件:起子扭力：3~5lbf.in		※作業步驟/Operation Procedure 1.取上工站组立好的支架，装在基座上，按图示位置锁6pcs螺丝 2.取1pcs压铸件检查无划伤，变形，脏污等不良 3.取2pcs弹簧螺丝锁附在压铸件上，如图2，将压铸件流入流水线			※圖示/Figure <div><div>圖 1</div><div></div></div> <div><div>圖 2</div><div></div></div>													
※使用材料/Parts Required <table><tr><td>螺丝</td><td>2A587YR00-600-G</td><td>6</td></tr><tr><td>压铸件</td><td>1B026DD00-600-G</td><td>1</td></tr><tr><td>螺丝</td><td>2A58AJL00-600-G</td><td>2</td></tr></table>		螺丝	2A587YR00-600-G	6	压铸件	1B026DD00-600-G	1	螺丝	2A58AJL00-600-G	2								
螺丝	2A587YR00-600-G	6																
压铸件	1B026DD00-600-G	1																
螺丝	2A58AJL00-600-G	2																
※注意/確認事項/Notes 自检项目： 1.检查螺丝有无锁附到位，歪斜 2.检查压铸件上弹簧螺丝有无锁到位，漏锁																		

制造作业规范
Standard Operation Procedure

工站名稱 Station		锁后窗支架组立							
適用產品料號 Product P/N	Nvidia DGX 1U整機組立SOP 1A725AL00-600-G	使用設備(治工具) Equipment(Tools)	電動起子*1 起子头：PH2	規範編號 SPEC. NO.	1A725AL00-600-G_SOP	版次 REV.	X2	頁次 Page	16/25
				使用機種 Description.	DGX			工站 Station No.	16
※操作條件/Operation Condition 環境條件:照明:100±20ft-candle 作業條件:戴白手套 人員條件:1人 設備條件:起子扭力：4~6lbf.in		※作業步驟/Operation Procedure 1取1pcsBUSBAR支架取与1pcs支架1组立在一起，如图1 2.在组立OK的支架上锁4pcs螺丝如图2，图3 3.取1pcs支架2检查支架无划伤，变形，脏污等不良，如图4 4.取1pcs麦拉粘贴在支架上，如图5 5.将贴好麦拉的支架装在支架组立上锁4pcs螺丝固定，如图6 6.将组立OK的后窗支架组立装配在基座后窗，如图8 7.将上一工站组立OK的压铸件装配在基座在，如图8			※圖示/Figure <div><div>圖 1</div><div>BUSBAR支架*1 1B53EA500-600-G</div><div>圖 2</div><div>圖 3</div><div>圖 4</div><div>圖 5</div><div>圖 6</div><div>圖 8</div><div>支架*1 1A722HT00-600-G</div><div>麥拉*1 1B61ET500-600-G</div><div>支架2*1 1B53ETK00-600-G</div><div>螺絲*8 2A5888H00-000-G</div></div>				
※使用材料/Parts Required BUSBAR支架 1B53EA500-600-G 1 支架 1A722HT00-600-G 1 螺絲 2A5888H00-000-G 8 麥拉 1B61ET500-600-G 1 支架2 1B53ETK00-600-G 1									
※注意/確認事項/Notes 自檢項目: 1.检查螺丝有无锁到位									

制造作业规范
Standard Operation Procedure

工站名稱 Station	锁螺丝/装塑件支架								
適用產品料號 Product P/N	Nvidia DGX 1U整機組立SOP 1A725AL00-600-G	使用設備(治工具) Equipment(Tools)	电动起子*1 起子头：PH2	規範編號 SPEC. NO.	1A725AL00-600-G_SOP	版次 REV.	X2	頁次 Page	17/25
				使用機種 Description.	DGX			工站 Station No.	17

※操作條件/Operation Condition

環境條件:照明:100±20ft-candle

作業條件:戴白手套

人員條件:1人

設備條件:起子扭力：4~6lbf.in

※使用材料/Parts Required

螺丝	2A58AUT00-000-G	1
塑件支架	1B61EN200-600-G	1
支撐泡棉(包材)	3B29D7300-000-G	1
加强架	1B53GSH00-600-G	1
螺丝	2A58AUS00-000-G	4
垫片	1B53H2A00-600-G	4

※注意/確認事項/Notes

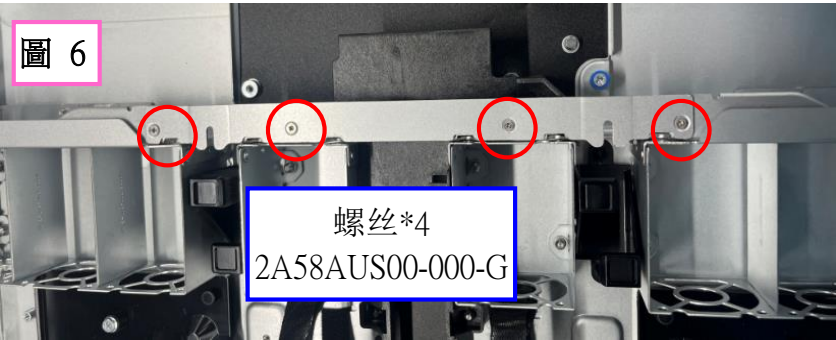
自检项目:

1.检查塑件有无卡到位

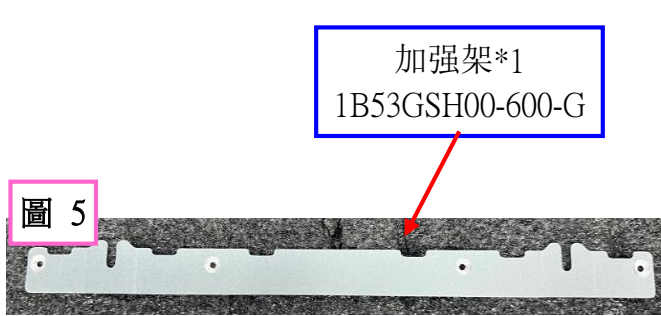
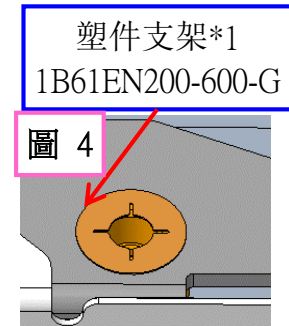
2.检查螺丝有无锁到位，高出基面，歪斜

※作業步驟/Operation Procedure

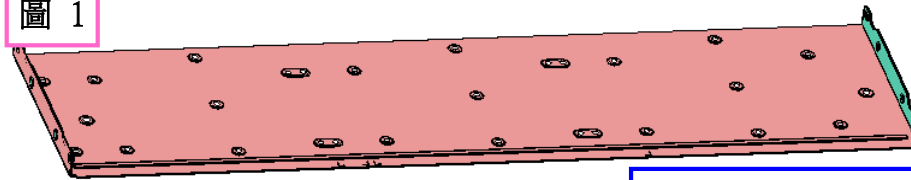

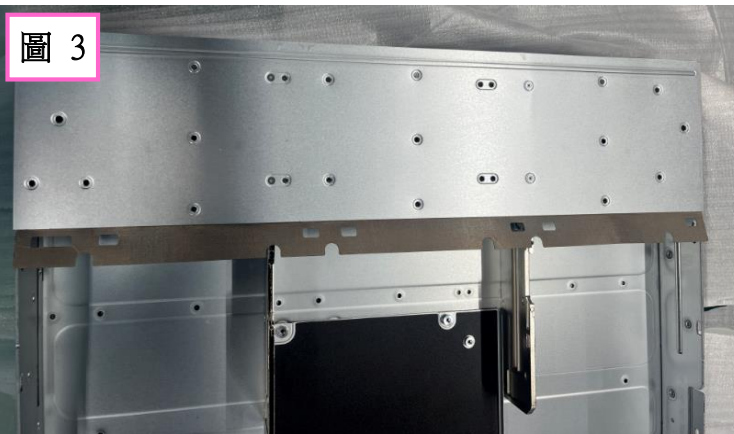
- 1.在上工站装配好的压铸件上锁2pcs螺丝固定，如图1
- 2.取1pcs塑件支架检查塑件无缩水，划伤，变形，脏污等不良，如图2
- 3.将塑件支架卡在基座内，塑件卡到位，如图3
- 4.将基座内2pcs弹簧螺丝锁到位，如图3
- 5.取1pcs加强架检查无划伤，变形，脏污等不良，如图5
- 6.将加强架装在中墙支架上，然後放4pcs垫片，再锁4pcs螺丝，如图4



※圖示/Figure



制造作業規範
Standard Operation Procedure

工站名稱 Station		贴麦拉																			
適用產品料號 Product P/N	Nvidia DGX 1U整機組立SOP 1A725AL00-600-G	使用設備(治工具) Equipment(Tools)	N/A	規範編號 SPEC. NO.	1A725AL00-600-G_SOP	版次 REV.	X2	頁次 Page	18/25												
				使用機種 Description.	DGX			工站 Station No.	18												
※操作條件/Operation Condition 環境條件:照明:100±20ft-candle 作業條件:戴白手套 人員條件:1人 設備條件:N/A ※使用材料/Parts Required <table><tr><td>小上蓋鉚合</td><td>1A723C700-600-G</td><td>1</td></tr><tr><td>導電泡棉</td><td>2J0578V00-000-G</td><td>1</td></tr><tr><td>導電泡棉</td><td>2J0578W00-000-G</td><td>2</td></tr><tr><td>麦拉</td><td>2J072JP00-600-G</td><td>1</td></tr></table> ※注意/確認事項/Notes 自检項目: 1.检查麦拉粘貼无超边 2.检查泡棉无歪斜		小上蓋鉚合	1A723C700-600-G	1	導電泡棉	2J0578V00-000-G	1	導電泡棉	2J0578W00-000-G	2	麦拉	2J072JP00-600-G	1	※作業步驟/Operation Procedure 1.取1pcs小上盖，检查表面无划伤，压印，油污，漏铆，变形等不良 2.取1pcs泡棉按照压线粘貼在小上盖中间，如图2 3.取2pcs长条泡棉按照压线粘貼在图示位置，如图2 4.取1pcs麦拉粘貼在小上盖上后，将小上盖组立装在基座上，如图3				※圖示/Figure <div><div>圖 1</div><div>小上盖*1 1A723C700-600-G</div><div>泡棉*2 2J0578W00-000-G</div><div>圖 2</div><div>泡棉*1 2J0578V00-000-G</div><div>麦拉*1 2J072JP00-600-G</div><div>圖 3</div></div>			
小上蓋鉚合	1A723C700-600-G	1																			
導電泡棉	2J0578V00-000-G	1																			
導電泡棉	2J0578W00-000-G	2																			
麦拉	2J072JP00-600-G	1																			

核準：
翁彥澤20240906

審核：
李平平20240906

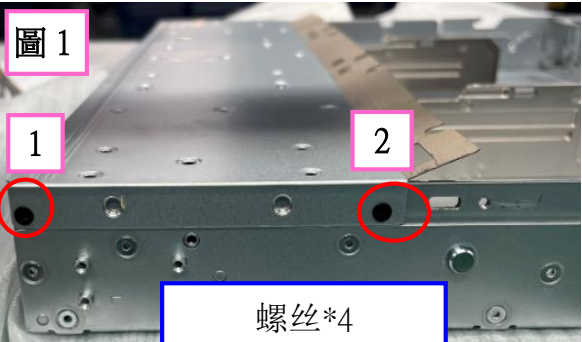

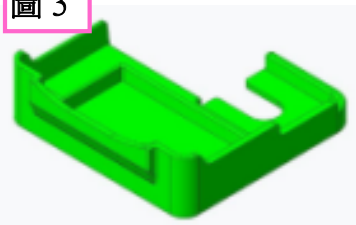

製作：
張娜娜20240906

DCG：
崔宏巍20240906

制造作业规范
Standard Operation Procedure

工站名稱 Station		小上盖锁螺丝/装托盘组立																			
適用產品料號 Product P/N	Nvidia DGX 1U整機組立SOP 1A725AL00-600-G	使用設備(治工具) Equipment(Tools)	电动起子*1 起子头：PH1	規範編號 SPEC. NO.	1A725AL00-600-G_SOP	版次 REV.	X2	頁次 Page	19/25												
				使用機種 Description.	DGX			工站 Station No.	19												
※操作條件/Operation Condition 環境條件:照明:100±20ft-candle 作業條件:戴白手套 人員條件:1人 設備條件:起子扭力：4~6lbf.in ※使用材料/Parts Required <table><tr><td>螺丝</td><td>2A58AQ000-000-G</td><td>4</td></tr><tr><td>硬盤盒組立</td><td>1A725AJ00-600-G</td><td>1</td></tr><tr><td>右IO托盤組立</td><td>1A725AM00-600-G</td><td>1</td></tr><tr><td>左IO托盤組立</td><td>1A725AE00-600-G</td><td>1</td></tr></table> ※注意/確認事項/Notes 自检项目: 1.检查4pcs螺丝有无漏锁，高出基面等（如圖1） 2.檢查3pcs托盤有無不良，是否漏裝（如圖2&3&4&5）		螺丝	2A58AQ000-000-G	4	硬盤盒組立	1A725AJ00-600-G	1	右IO托盤組立	1A725AM00-600-G	1	左IO托盤組立	1A725AE00-600-G	1	※作業步驟/Operation Procedure 1.取4pcs螺丝锁附在小上盖上，注意螺丝不可漏锁，滑牙，浮高，歪斜等不良 2.取1pcs右托盘组立前加工，检查外观无划伤，漏件等不良，如图3，将硬盘盒组立装配在基座内，如图2 3.取1pcs硬盘盒组立前加工，检查外观无划伤，漏件等不良，如图4，将硬盘盒组立装配在基座内，如图2 4.取1pcs右托盘组立前加工，检查外观无划伤，漏件等不良，如图5，将硬盘盒组立装配在基座内，如图2			※圖示/Figure <div></div> <div><div>圖 2</div></div> <div><div>圖 3</div></div> <div><div>圖 4</div></div> <div><div>圖 5</div></div>				
螺丝	2A58AQ000-000-G	4																			
硬盤盒組立	1A725AJ00-600-G	1																			
右IO托盤組立	1A725AM00-600-G	1																			
左IO托盤組立	1A725AE00-600-G	1																			

制造作业规范
Standard Operation Procedure

工站名稱 Station		小上盖锁螺丝/装附件包																					
適用產品料號 Product P/N	Nvidia DGX 1U整機組立SOP 1A725AL00-600-G	使用設備(治工具) Equipment(Tools)	电动起子*1 起子头：PH2 高温胶带*1 切割机*1	規範編號 SPEC. NO.	1A725AL00-600-G_SOP	版次 REV.	X2	頁次 Page	20/25														
				使用機種 Description.	DGX			工站 Station No.	20														
※操作條件/Operation Condition 環境條件:照明:100±20ft-candle 作業條件:戴白手套 人員條件:1人 設備條件:起子扭力：4~6lbf.in ※使用材料/Parts Required <table><tr><td>螺丝</td><td>2A58AH400-600-G</td><td>4</td></tr><tr><td>水盤支架</td><td>1B61EPL00-600-G</td><td>2</td></tr><tr><td>干燥剂</td><td>7Q002-01X</td><td>1</td></tr><tr><td>PE袋</td><td>7GB18-002</td><td>1</td></tr><tr><td>胶带</td><td>2T730YD00-0127</td><td>150+/-10mm</td></tr></table> ※注意/確認事項/Notes 自检项目： 1.检查附件包内数量是否正确 2.检查螺丝有无漏锁，歪斜，打花，		螺丝	2A58AH400-600-G	4	水盤支架	1B61EPL00-600-G	2	干燥剂	7Q002-01X	1	PE袋	7GB18-002	1	胶带	2T730YD00-0127	150+/-10mm	※作業步驟/Operation Procedure 1.取4pcs螺丝锁附在小上盖两侧，注意螺丝不可漏锁，滑牙，浮高，歪斜等不良，如图1,图2 2.取2pcs水盘支架检查支架有无划伤，变形，脏污，缩水等不良，如图3 3.将支架装到小PE袋內並封口，然後將螺絲包粘貼在基座內，如图4 4.取1pcs干燥剂粘贴在机箱內，如图4		※圖示/Figure <div><div>圖 1</div><div></div></div> <div><div>圖 2</div><div></div></div> <div><div>圖 3</div><div></div><div>水盤支架*2 1B61EPL00-600-G</div></div> <div><div>圖 4</div><div></div></div>				
螺丝	2A58AH400-600-G	4																					
水盤支架	1B61EPL00-600-G	2																					
干燥剂	7Q002-01X	1																					
PE袋	7GB18-002	1																					
胶带	2T730YD00-0127	150+/-10mm																					

核準：
翁彥澤20240906

審核：
李平平20240906

製作：
張娜娜20240906

DCG：
崔宏巍20240906

制造作業規範
Standard Operation Procedure

工站名稱 Station	内检/风扇检具/贴条码								
適用產品料號 Product P/N	Nvidia DGX 1U整機組立SOP 1A725AL00-600-G	使用設備(治工具) Equipment(Tools)	风扇检具*1 9W-1A723BV-01-G1*1	規範編號 SPEC. NO.	1A725AL00-600-G_SOP	版次 REV.	X2	頁次 Page	21/25
				使用機種 Description.	DGX			工站 Station No.	21

※操作條件/Operation Condition

環境條件:照明:100±20ft-candle

作業條件:戴白手套

人員條件:1人

設備條件:N/A

※使用材料/Parts Required

条码

1

※注意/確認事項/Notes

自检項目:

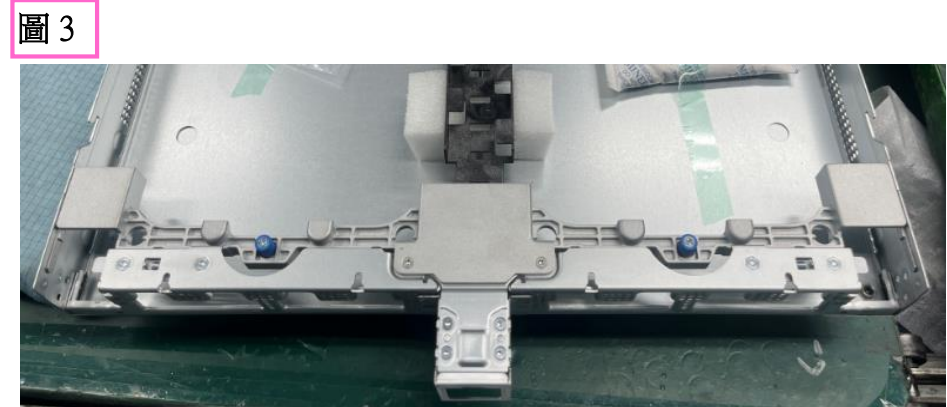
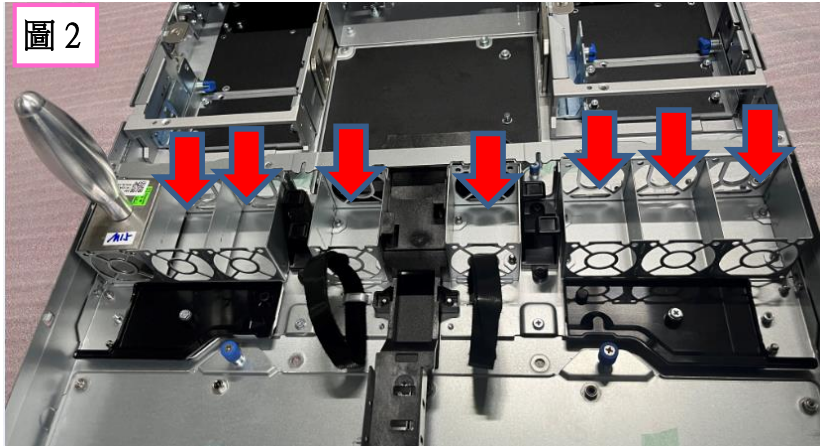
N/A

※作業步驟/Operation Procedure

- 1.取1pcs条码粘贴在基座側边，如图1
- 2.使用风扇检具依次检测8个风扇架槽，如图2
- 3.检查基座风扇架螺丝有无漏锁，螺丝有无滑牙，高出基面，歪斜，如图2
- 4.检查后窗位置螺丝有无漏锁，浮高，打花，歪斜，如图3
- 5.检查基座内有无漏件，如图4



※圖示/Figure



制造作业规范
Standard Operation Procedure

工站名稱 Station	上盖贴贴纸/锁螺丝								
適用產品料號 Product P/N	Nvidia DGX 1U整機組立SOP 1A725AL00-600-G	使用設備(治工具) Equipment(Tools)	电动起子*1 #1号起子头 锁螺丝治具*1 9Y-1A723BV-S01	規範編號 SPEC. NO.	1A725AL00-600-G_SOP	版次 REV.	X2	頁次 Page	22/25
				使用機種 Description.	DGX			工站 Station No.	22

※操作條件/Operation Condition

環境條件:照明:100±20ft-candle

作業條件:戴白手套

人員條件:1人

設備條件:起子扭力：2~3lbf.in

※使用材料/Parts Required

上盖	1A723BR00-600-G	1
小支架	1B026DE00-600-G	2
螺丝	2A58AQ000-000-G	2
贴纸	7D0621800-000-G	1

※注意/確認事項/Notes

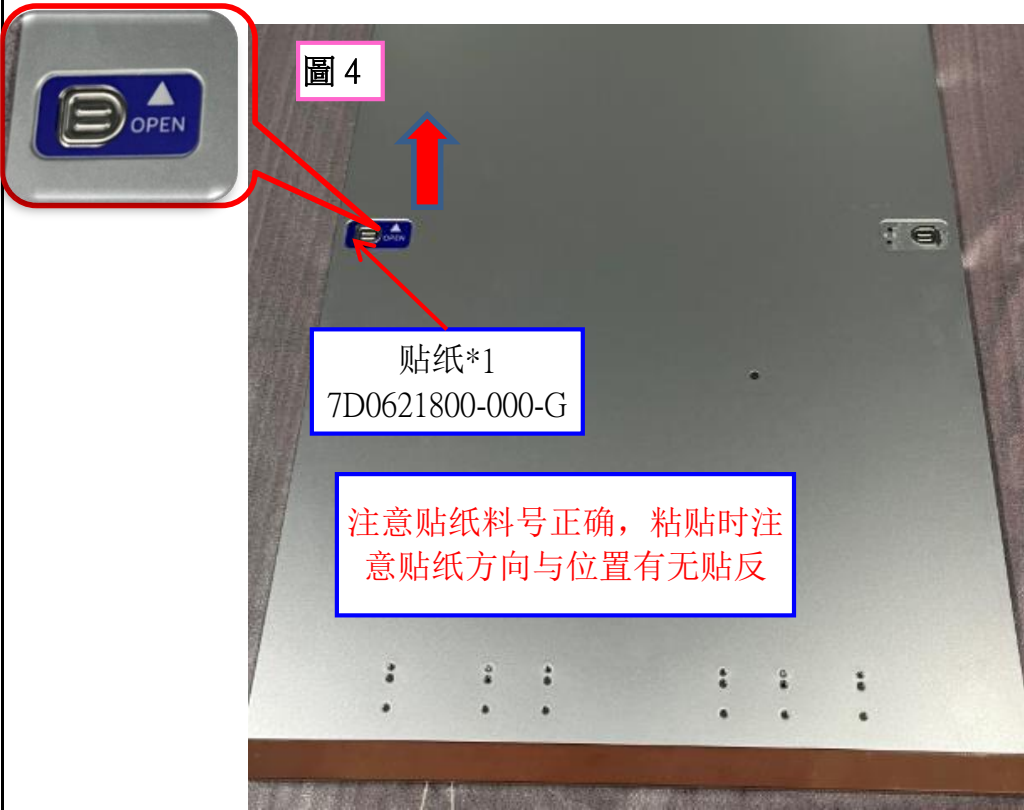
自检项目:

1.检查上盖螺丝有无锁到位，螺丝有无歪斜，浮高，如图3

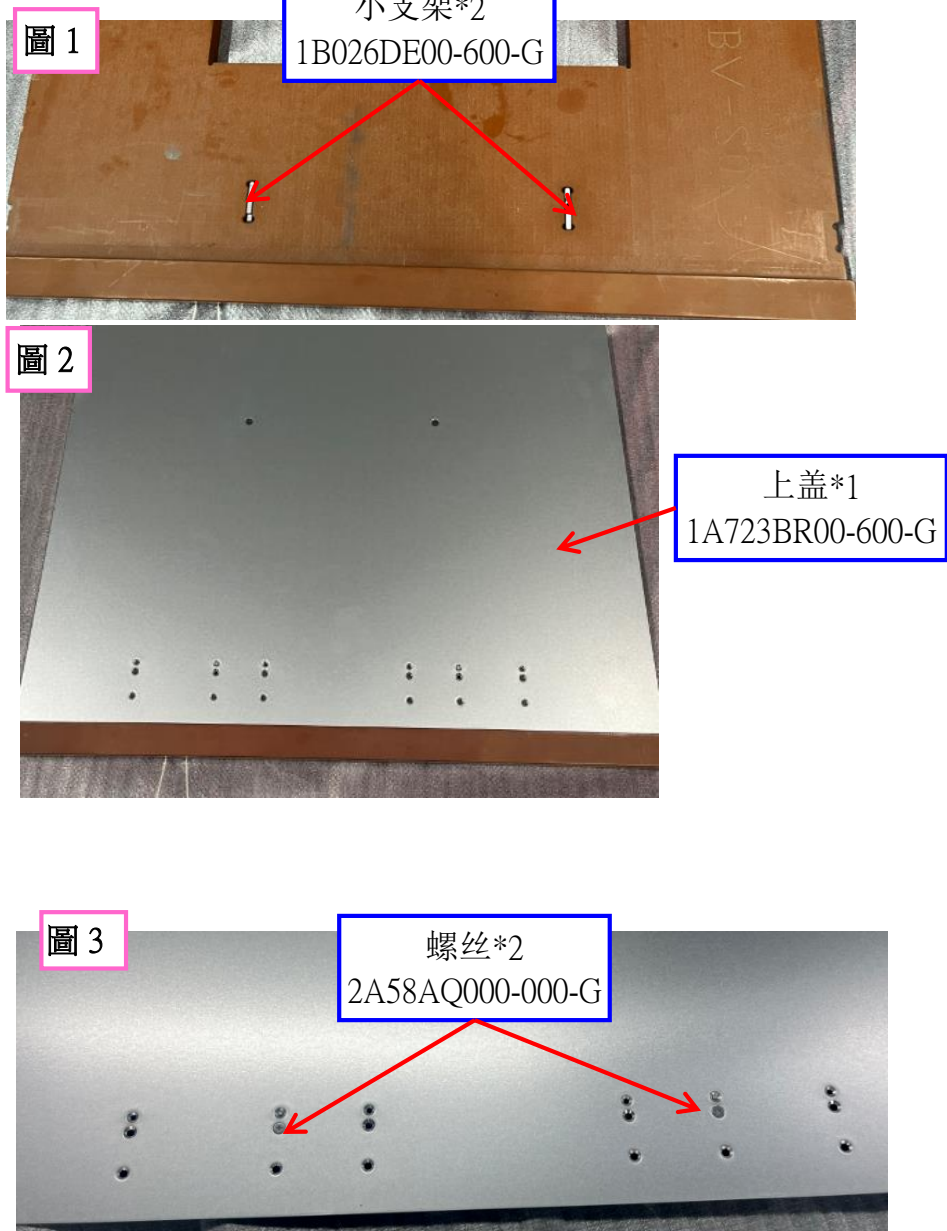
2.检查贴纸有无贴反，如图4

※作業步驟/Operation Procedure

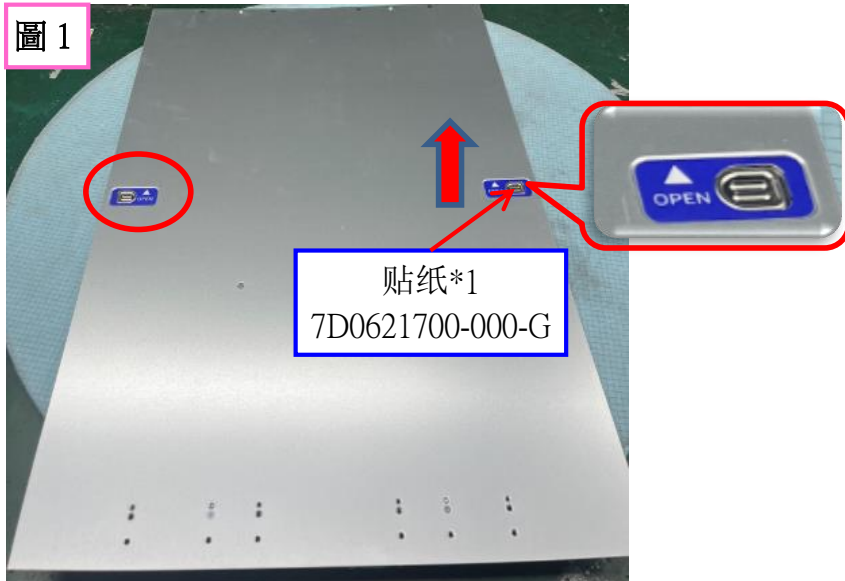
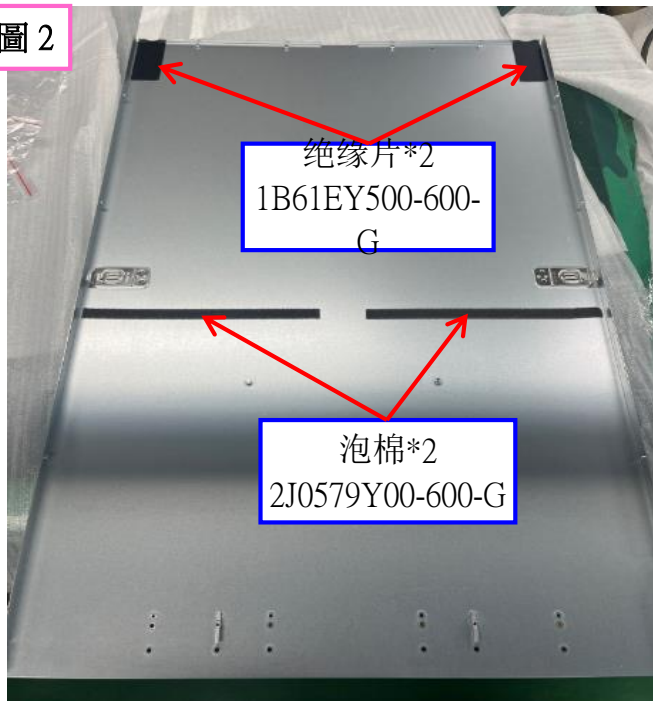
- 1.取2pcs小支架，如图1示放到治具上
- 2.取1pcs上盖扣在治具上，如图2
- 3.在上盖上锁2pcs螺丝将小支架固定，如图3
- 4.取1pcs贴纸粘贴在上盖上，注意贴纸位置与方向不可贴反，如图4
- 5.将上盖从治具上取下投入流水线



※圖示/Figure



制造作業規範
Standard Operation Procedure

工站名稱 Station		上盖贴贴纸																
適用產品料號 Product P/N	Nvidia DGX 1U整機組立SOP 1A725AL00-600-G	使用設備(治工具) Equipment(Tools)	N/A	規範編號 SPEC. NO.	1A725AL00-600-G_SOP	版次 REV.	X2	頁次 Page	23/25									
				使用機種 Description.	DGX			工站 Station No.	23									
<div>※操作條件/Operation Condition</div> <div>環境條件:照明:100±20ft-candle</div> <div>作業條件:戴白手套</div> <div>人員條件:1人</div> <div>設備條件:N/A</div> <div>※使用材料/Parts Required</div> <table><tr><td>绝缘片</td><td>1B61EY500-600-G</td><td>2</td></tr><tr><td>泡棉</td><td>2J0579Y00-600-G</td><td>2</td></tr><tr><td>贴纸</td><td>7D0621700-000-G</td><td>1</td></tr></table> <div>※注意/確認事項/Notes</div> <div>自检项目:</div> <div>1.檢查2pcs絕緣片無漏貼、無明顯歪斜，粘貼牢固（如圖3）</div> <div>2.檢查2pcs泡棉無漏貼，無明顯歪斜，粘貼牢固（如圖3）</div>		绝缘片	1B61EY500-600-G	2	泡棉	2J0579Y00-600-G	2	贴纸	7D0621700-000-G	1	<div>※作業步驟/Operation Procedure</div> <div>1..檢查1pcs貼紙無漏貼，方向正確（如圖1）</div> <div>2.如圖1示貼1pcs貼紙</div> <div>3.翻轉上蓋，沿T-Mark貼2pcs絕緣片，注意：確認絕緣片無明顯歪斜，粘貼牢固（如圖2）</div> <div>4.沿T-Mark貼2pcs泡棉，確認絕緣片無明顯歪斜，粘貼牢固（如圖2）</div>				<div>※圖示/Figure</div> <div><div>圖 1</div></div> <div><div>圖 2</div></div>			
绝缘片	1B61EY500-600-G	2																
泡棉	2J0579Y00-600-G	2																
贴纸	7D0621700-000-G	1																

制造作業規範
Standard Operation Procedure

工站名稱 Station	装上盖/外检								
適用產品料號 Product P/N	Nvidia DGX 1U整機組立SOP 1A725AL00-600-G	使用設備(治工具) Equipment(Tools)	N/A	規範編號 SPEC. NO.	1A725AL00-600-G_SOP	版次 REV.	X2	頁次 Page	24/25
				使用機種 Description.	DGX			工站 Station No.	24

※操作條件/Operation Condition

環境條件:照明:100±20ft-candle

作業條件:戴白手套

人員條件:1人

設備條件:N/A

※使用材料/Parts Required

※注意/確認事項/Notes

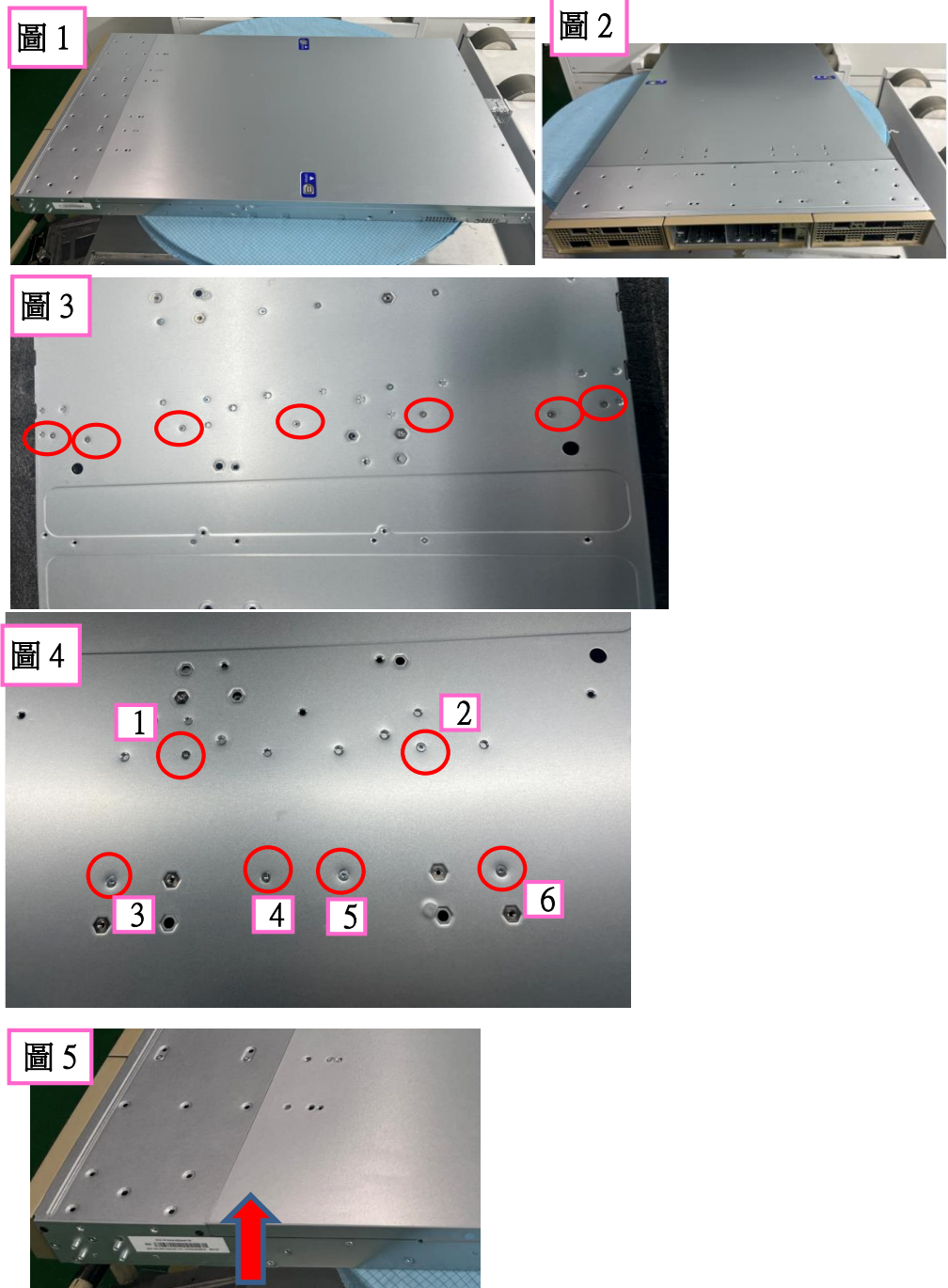
自检項目:


N/A

※作業步驟/Operation Procedure

- 1.將上一工站組立好的上蓋裝配在基座上，如图1
- 2.检查左中右3pcs托盤有無漏裝，如图2
- 3.检查基座底部鎖中牆的7pcs螺絲有無漏鎖，滑牙，歪斜，如图3
- 4.检查基座底部鎖風扇架的6pcs螺絲有無漏鎖，歪斜，浮高等不良，如图4
- 5.检查條碼位置與方向正確，如图5
- 6.检查上蓋2pca貼紙有無貼反，如图6

※圖示/Figure



制造作業規範 Standard Operation Procedure									
工站名稱 Station	包裝								
適用產品料號 Product P/N	Nvidia DGX 1U整機組立SOP 1A725AL00-600-G	使用設備(治工具) Equipment(Tools)	N/A	規範編號 SPEC. NO.	1A725AL00-600-G_SOP	版次 REV.	X2	頁次 Page	25/25
				使用機種 Description.	DGX			工站 Station No.	25
※操作條件/Operation Condition 環境條件:照明:100±20ft-candle 作業條件:戴白手套 人員條件:2人 設備條件:N/A ※使用材料/Parts Required		※作業步驟/Operation Procedure 1. 依POP进行包裝			※圖示/Figure 				
※注意/確認事項/Notes 自检项目:									