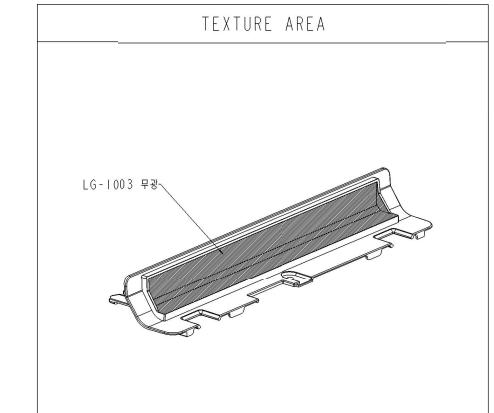
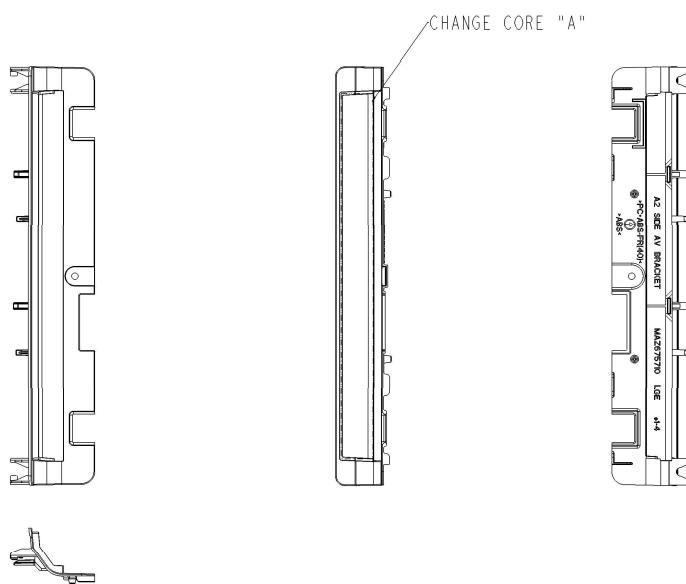


A	B	C	D	E	F	G	H	J	K
Internal Use Only LG Electronics	No. CTO Name Unit Nominal Tolerance Target (T±S)								
Dimension Type Work General Dim. Part Approval MP Check CTO	No. CTO Name Unit Nominal Tolerance Target (T±S)								
Applicable Item Category	Mechanical Item								
Inspection Inspection (S24)	U Standard Name Standard No.								
	Laser Injected Parts Incoming Inspection LG551-G1-2013								
	Laser Print Parts Incoming Inspection LG551-G1-2014								
	Small Injected Parts Incoming Inspection LG551-G1-2020								
	Small Print Parts Incoming Inspection LG551-G1-2101-01								
	Base Axis Incoming Inspection LG551-G1-2032								
	Wafer/Mall Metal Asy Incoming Inspection LG551-G1-2044								
	Insulation Sheet Incoming Inspection LG551-G1-2048								
	Packing Incoming Inspection LG551-G1-2019								
	BOB Incoming Inspection LG551-G1-2004								
	Rubber Incoming Inspection LG551-G1-2046								
	PCB Incoming Inspection LG551-G1-2047								
	ETC Submaterial Incoming Inspection LG551-G1-2050								
	Screen Incoming Inspection LG551-G1-2102-01								
	PC Board Incoming Inspection LG551-G1-2022								
	UL Extraction Parts Approved Test Standard LG551-G2-2056								
	UL Directing Parts Approved Test Standard LG551-G2-2057								
	UL Press Parts Approved Test Standard LG551-G2-2019								
	UL Metal Parts Approved Test Standard LG551-G2-2058								
	UL Plastic Parts Approved Test Standard LG551-G2-2036								
	UL Steel Parts Approved Test Standard LG551-G2-2117-1								
	UL Plastic Parts Approved Test Standard LG551-G2-2084								
	UL Metal Parts Approved Test Standard LG551-G2-2036								
	UL Plastic/WB GUM Parts Approved Test Standard LG551-G2-2018								
	UL Plastic/WB GUM Parts Approved Test Standard LG551-G2-2048								
	UL Plastic/WB GUM Parts Approved Test Standard LG551-G2-2050								
	UL Plastic/WB GUM Parts Approved Test Standard LG551-G2-2059								
	UL Plastic/WB GUM Parts Approved Test Standard LG551-G2-2015								
	UL Plastic/WB GUM Parts Approved Test Standard LG551-G2-2025								
	UL Insulation Sheet W/B GUM Parts Approved Test Standard LG551-G2-2025								
	UL Plastic/WB GUM Parts Approved Test Standard LG551-G2-2012								
	UL Plastic/WB GUM Parts Approved Test Standard LG551-G2-2099-1								
	UL Plastic/WB GUM Parts Approved Test Standard LG551-G2-2083								



1. Standard allowance of scrap in each process		
Standard Management in ME division		
Principle of Scrap	Material	Allotment Rate (Scrap)
4	ABS	1.5%
	HIPS	1.5%
	PC/ABS	0%
	PC	0%
	PMMA	0%
	PC/PE	0%
	Aluminum	0%
	Added Material (LGF, HMD)	0%

* Scrap should be used as scrap material or gate, corner, not defect parts.
 * Generally, In case of metal parts, it is not allowed to use scrap.
 * Scrap should be used after crushing the sprue runner immediately or ASAP.
 * If the size of the part is small, it is not allowed to use scrap.
 * Size of crushing resin which is used as scrap should be managed within 10x10mm.
 * Basically, suppliers should follow the policy which designated on each drawings.

2. Restriction for using scrap (if's applied in priority)

- WHITE RESIN can't be used for scrap.
- PC/PE can't be used for scrap.
- PC/ABS is restricted for be used as scrap.
- In case of Display products (TV/AV/ST/Signage), STAND NECK parts is restricted for be used as scrap.
- In case of PL products, NOTE BOQ model is restricted for be used as scrap.

- [차장] [NOTES]
1. 모평
 - 1) 실두께 : 3D 모델 참조할 것
 - 2) 모평 R
 - 2-1) R18 차면부 차이 : R 0.3
 - 2-2) 모평 차면부 차이 : R 0.3
 - 2-3) 내측 모평 차이 : R 0.3 - R 2.7 범위 내에서 외측면 R2.7
 통일면 R2.7 끝 것
 - 3) 구조 : 1.60

2. 디. 소구이 : 양 쪽 치수는 대지수인
 동일기능은 동일방향, 동일지수로 ex) (a) ~ (c)

4. 시공 과정 상세

5. 주제 : Ink, Smt, Work, Flash, Scratch, 등이 없을 것

6. 소형 제작과 미기 Data 유통될 것

- 7) 주제 : Ink, Smt, Work, Flash, Scratch, 등이 없을 것

- 8) 표지에 있는 치수는 3D 모델 참조할 것

9. SPEC
 - 1) 폭 : 1700 ~ 5500 TON
 - 2) 코팅 : 1 X 4 EA

10. C/SKD 부품은 별도 서명한 표기방법을 적용할 것

11. C/SKD 부품은 표기방법을 적용할 것

12. C/SKD 부품은 표기방법을 적용할 것

13. C/SKD 부품은 표기방법을 적용할 것

14. C/SKD 부품은 표기방법을 적용할 것

15. C/SKD 부품은 표기방법을 적용할 것

16. C/SKD 부품은 표기방법을 적용할 것

17. C/SKD 부품은 표기방법을 적용할 것

18. C/SKD 부품은 표기방법을 적용할 것

19. C/SKD 부품은 표기방법을 적용할 것

20. C/SKD 부품은 표기방법을 적용할 것

21. C/SKD 부품은 표기방법을 적용할 것

22. C/SKD 부품은 표기방법을 적용할 것

23. C/SKD 부품은 표기방법을 적용할 것

24. C/SKD 부품은 표기방법을 적용할 것

25. C/SKD 부품은 표기방법을 적용할 것

26. C/SKD 부품은 표기방법을 적용할 것

27. C/SKD 부품은 표기방법을 적용할 것

28. C/SKD 부품은 표기방법을 적용할 것

29. C/SKD 부품은 표기방법을 적용할 것

30. C/SKD 부품은 표기방법을 적용할 것

31. C/SKD 부품은 표기방법을 적용할 것

32. C/SKD 부품은 표기방법을 적용할 것

33. C/SKD 부품은 표기방법을 적용할 것

34. C/SKD 부품은 표기방법을 적용할 것

35. C/SKD 부품은 표기방법을 적용할 것

36. C/SKD 부품은 표기방법을 적용할 것

37. C/SKD 부품은 표기방법을 적용할 것

38. C/SKD 부품은 표기방법을 적용할 것

39. C/SKD 부품은 표기방법을 적용할 것

40. C/SKD 부품은 표기방법을 적용할 것

41. C/SKD 부품은 표기방법을 적용할 것

42. C/SKD 부품은 표기방법을 적용할 것

43. C/SKD 부품은 표기방법을 적용할 것

44. C/SKD 부품은 표기방법을 적용할 것

45. C/SKD 부품은 표기방법을 적용할 것

46. C/SKD 부품은 표기방법을 적용할 것

47. C/SKD 부품은 표기방법을 적용할 것

48. C/SKD 부품은 표기방법을 적용할 것

49. C/SKD 부품은 표기방법을 적용할 것

50. C/SKD 부품은 표기방법을 적용할 것

51. C/SKD 부품은 표기방법을 적용할 것

52. C/SKD 부품은 표기방법을 적용할 것

53. C/SKD 부품은 표기방법을 적용할 것

54. C/SKD 부품은 표기방법을 적용할 것

55. C/SKD 부품은 표기방법을 적용할 것

56. C/SKD 부품은 표기방법을 적용할 것

57. C/SKD 부품은 표기방법을 적용할 것

58. C/SKD 부품은 표기방법을 적용할 것

59. C/SKD 부품은 표기방법을 적용할 것

60. C/SKD 부품은 표기방법을 적용할 것

61. C/SKD 부품은 표기방법을 적용할 것

62. C/SKD 부품은 표기방법을 적용할 것

63. C/SKD 부품은 표기방법을 적용할 것

64. C/SKD 부품은 표기방법을 적용할 것

65. C/SKD 부품은 표기방법을 적용할 것

66. C/SKD 부품은 표기방법을 적용할 것

67. C/SKD 부품은 표기방법을 적용할 것

68. C/SKD 부품은 표기방법을 적용할 것

69. C/SKD 부품은 표기방법을 적용할 것

70. C/SKD 부품은 표기방법을 적용할 것

71. C/SKD 부품은 표기방법을 적용할 것

72. C/SKD 부품은 표기방법을 적용할 것

73. C/SKD 부품은 표기방법을 적용할 것

74. C/SKD 부품은 표기방법을 적용할 것

75. C/SKD 부품은 표기방법을 적용할 것

76. C/SKD 부품은 표기방법을 적용할 것

77. C/SKD 부품은 표기방법을 적용할 것

78. C/SKD 부품은 표기방법을 적용할 것

79. C/SKD 부품은 표기방법을 적용할 것

80. C/SKD 부품은 표기방법을 적용할 것

81. C/SKD 부품은 표기방법을 적용할 것

82. C/SKD 부품은 표기방법을 적용할 것

83. C/SKD 부품은 표기방법을 적용할 것

84. C/SKD 부품은 표기방법을 적용할 것

85. C/SKD 부품은 표기방법을 적용할 것

86. C/SKD 부품은 표기방법을 적용할 것

87. C/SKD 부품은 표기방법을 적용할 것

88. C/SKD 부품은 표기방법을 적용할 것

89. C/SKD 부품은 표기방법을 적용할 것

90. C/SKD 부품은 표기방법을 적용할 것

91. C/SKD 부품은 표기방법을 적용할 것

92. C/SKD 부품은 표기방법을 적용할 것

93. C/SKD 부품은 표기방법을 적용할 것

94. C/SKD 부품은 표기방법을 적용할 것

95. C/SKD 부품은 표기방법을 적용할 것

96. C/SKD 부품은 표기방법을 적용할 것

97. C/SKD 부품은 표기방법을 적용할 것

98. C/SKD 부품은 표기방법을 적용할 것

99. C/SKD 부품은 표기방법을 적용할 것

100. C/SKD 부품은 표기방법을 적용할 것

101. C/SKD 부품은 표기방법을 적용할 것

102. C/SKD 부품은 표기방법을 적용할 것

103. C/SKD 부품은 표기방법을 적용할 것

104. C/SKD 부품은 표기방법을 적용할 것

105. C/SKD 부품은 표기방법을 적용할 것

106. C/SKD 부품은 표기방법을 적용할 것

107. C/SKD 부품은 표기방법을 적용할 것

108. C/SKD 부품은 표기방법을 적용할 것

109. C/SKD 부품은 표기방법을 적용할 것

110. C/SKD 부품은 표기방법을 적용할 것

111. C/SKD 부품은 표기방법을 적용할 것

112. C/SKD 부품은 표기방법을 적용할 것

113. C/SKD 부품은 표기방법을 적용할 것

114. C/SKD 부품은 표기방법을 적용할 것

115. C/SKD 부품은 표기방법을 적용할 것

116. C/SKD 부품은 표기방법을 적용할 것

117. C/SKD 부품은 표기방법을 적용할 것

118. C/SKD 부품은 표기방법을 적용할 것

119. C/SKD 부품은 표기방법을 적용할 것

120. C/SKD 부품은 표기방법을 적용할 것

121. C/SKD 부품은 표기방법을 적용할 것

122. C/SKD 부품은 표기방법을 적용할 것

123. C/SKD 부품은 표기방법을 적용할 것

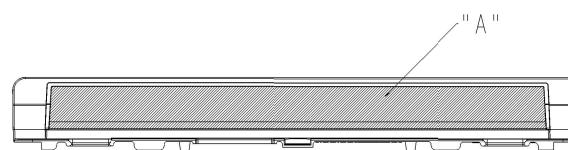
124. C/SKD 부품은 표기방법을 적용할 것

125. C/SKD 부품은 표기방법을 적용할 것

126. C/S

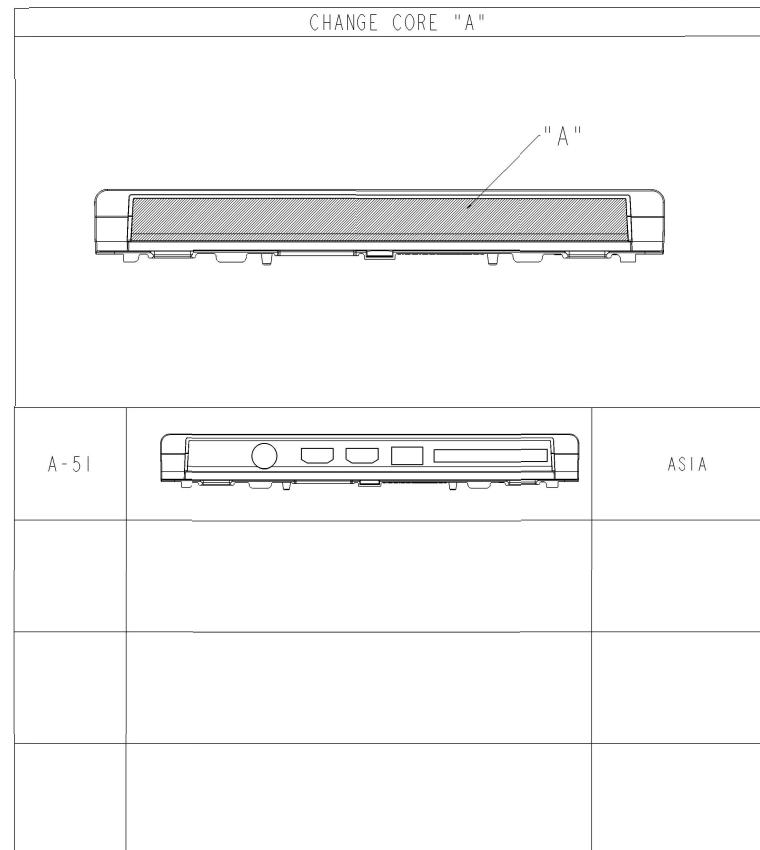
MAZ675710 (2/6)
Internal Use Only
LG Electronics

CHANGE CORE "A



A - 1		GLOBAL (N. America/China Hong Kong)
A - 2		KOR/MEA(V) SCA/ASIA(T)
A - 3		EU/CIS
A - 4		JAPAN
A - 5		TAIWAN

NOV. 26 2012	RANG SONG JIN	DNLW801145	Add Case "A-5"
STYL.	DATE	REVO.	REVISIONS
ECN0			CONFIRMED
THIS FORM IS FOR THE USE OF THE STYLING SECTION OF THE ENGINEERING DEPARTMENT. IT WILL BE DISPOSED OF AFTER ONE MONTH FROM THE DATE OF ISSUE.			
SCALE	1/16	UNIT	INCH
DESIGNED	CHIEF ENGR.	BY	BRG.
LEO RIA	Kim Seok-hwan	Rev. B	Eng. Manager
JUN 21 2012	REV. B	JUN 21 2012	REV. B
Bracket, Side AV			
OLED A2			
REV. NO.	(DWG. NO.) NAZ675T10 (2/2)		

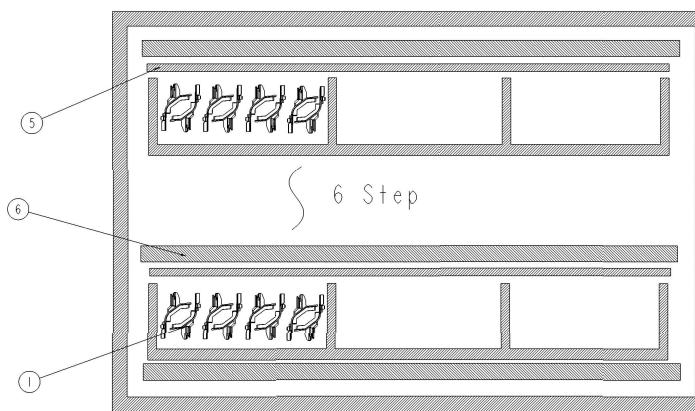


OLED A2

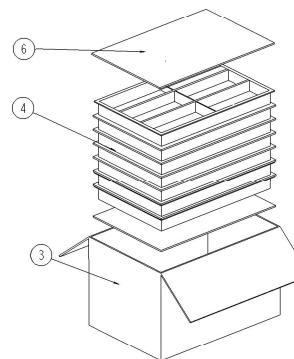
C/SKD PACKING SPECIFICATION

DQMS APPROVAL No. 불요 (HERDL-1305-00213)
상기 No. 사양과 유사하여 불요로 진행함

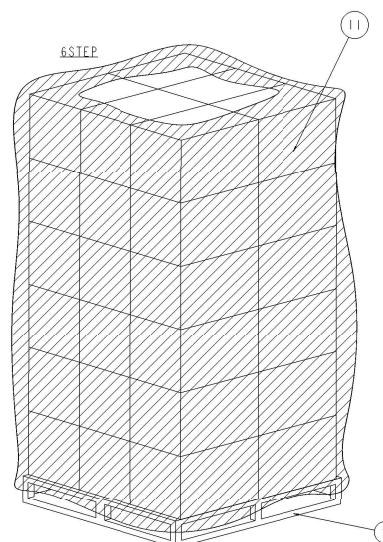
[BOX-Side View]



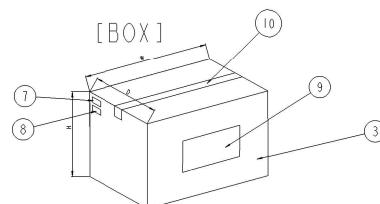
[BOX-explode view]



[Pallet]



1



BOX PRIN
CONTENTS



- 방법

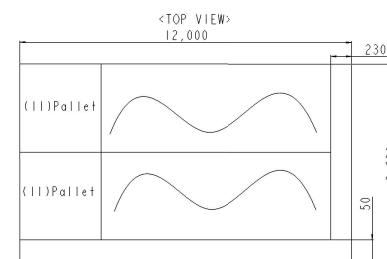
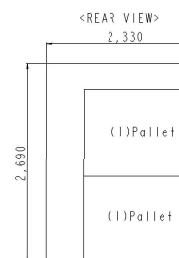
 1. BOX 당 장입수량 : 288EA
 2. PALLET 당 BOX 적재수량 : 36BOX
 3. CONTAINER PER PALLET 적재수량
길이 방정 : 11 PALLET
폭 방정 : 2 PALLET
높이 방정 : 1 PALLET
 4. CONTAINER 당 장입수량
PALLET 수량 : 22 PALLET
BOX 수량 : 792 BOX
적재 수량 : 228 096FA

CONTAINER 적재 방법
(40FT H/C)

40Ft(H/C):12,000(L) * 2,330(W) * 2,690(H)

Palletizing 층 높이는 2,500mm 이하가 되도록 설계할것.

CONTAINER에 Pallet 장입 방법



PALLET 제작 기

	LVL	Pallet "W"	장수
INJECTION STAND	11.5 t + 10mm	1300 세면 1100 세면 1100 세면	9 EA 7 EA 5 EA
PRESS B/C	14.5 t + 80mm	800 세면 800 세면	5 EA 4 EA

Pallet "W" 치수기 박스 정변경 Alien 회도록 제작 일 것

NOTE
1. 소정 포장 안에 벌도 명기되지 않은 청육은 기본 모장 안과 동일하게 적용
2. 소정 스펙 빙판은 벌도 벌포 및 유김진 소정 포장 Guide를 따를 것
3. 소정 포장 전용 Bay 적용 시 아래와 병기함은 미작동되어도 무방

NOTE
1. Apply default C/SKD packing method when no comments are written on small packing table.
2. Follow small packing guide refer to attachment or deployed separately for packing method.
3. No print is allowed only when exclusive box for small packing can not add printing.

2024.07.15	LEE BIN	DKL50070318	Add lot no/test information
2024.05.28	KIM HAN	DKL50070318	Part MO: 21-30
			REVISION: 00
TESTS: 100% TESTED. All tests passed. No failure was observed.			
SCALE	UNIT	TEST	TITLE
DESIGNED	CHECKED	APPROVED	Bracket, Side AV
		(initials)	OLED A2
LG Electronics Inc.		REF. NO.:	WNS. NO.:
		REF. TEST NO.	MAZT67ST10
		(6/6)	