

承认书

SPECIFICATION FOR APPROVAL

物料描述

DESCRIBE: Antenna For讯美科技 T8920

客户料号

Customer NO: 400102580

物料编码

PART NO: ATC1332-XM001B04RA

天线类型

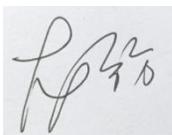
Antenna type: Sub-G FPC天线

日期

DATE: 2022.09.19

供应商

PROVIDER: 爱特恩科技（深圳）有限公司

		器件/结构	品质	采购	性能	核准
客户承认	确认					
供应商承认		确认	校对	审核	批准	
	确认		杨国昌	徐丽英		

1. Chamber System Info.

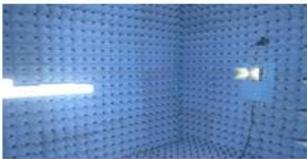
● Chamber System : KSS Compact Chamber



[Fig.1] Shield Box



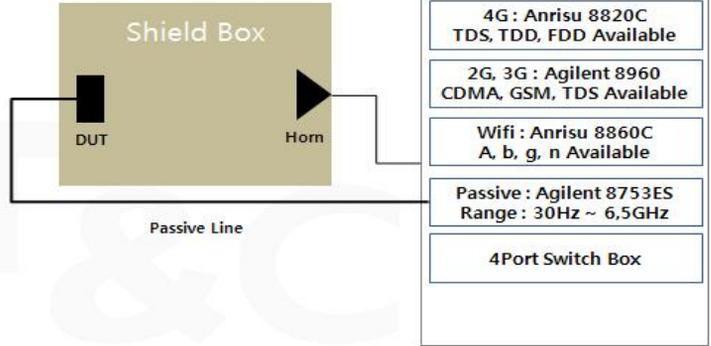
[Fig.2] DUT JIG(Quiet Zone 20Cm)



[Fig.3] Horn Antenna

● Measure System Diagram & Equipments

Confidential

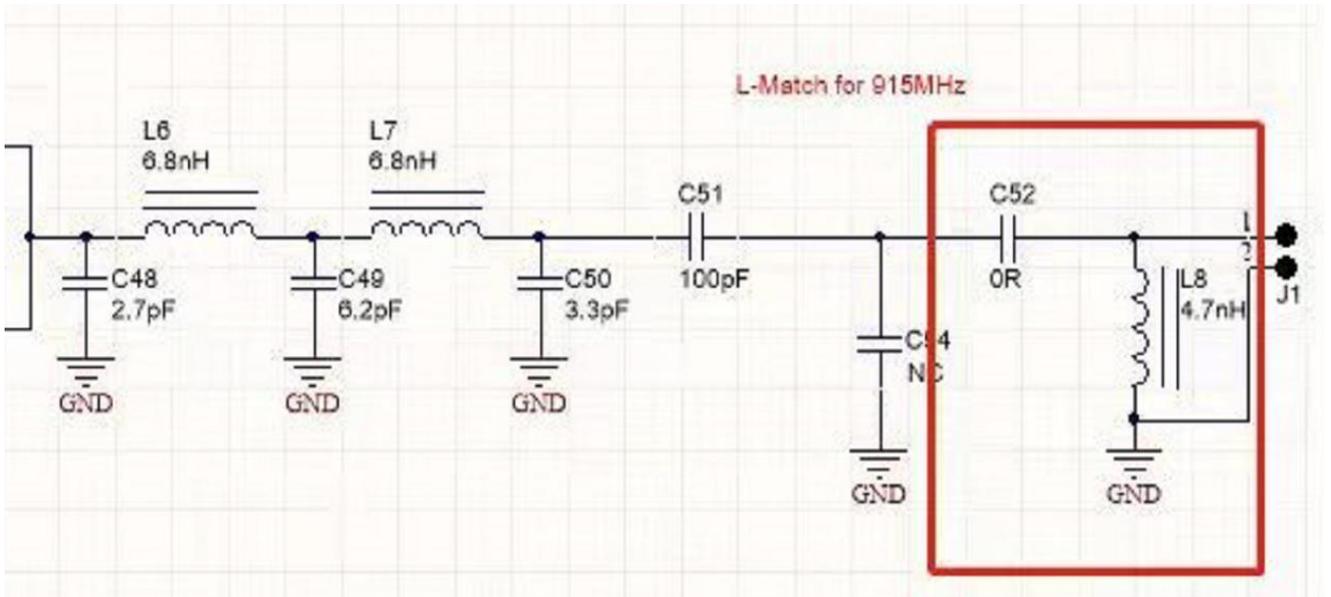


Sub-G-ANT

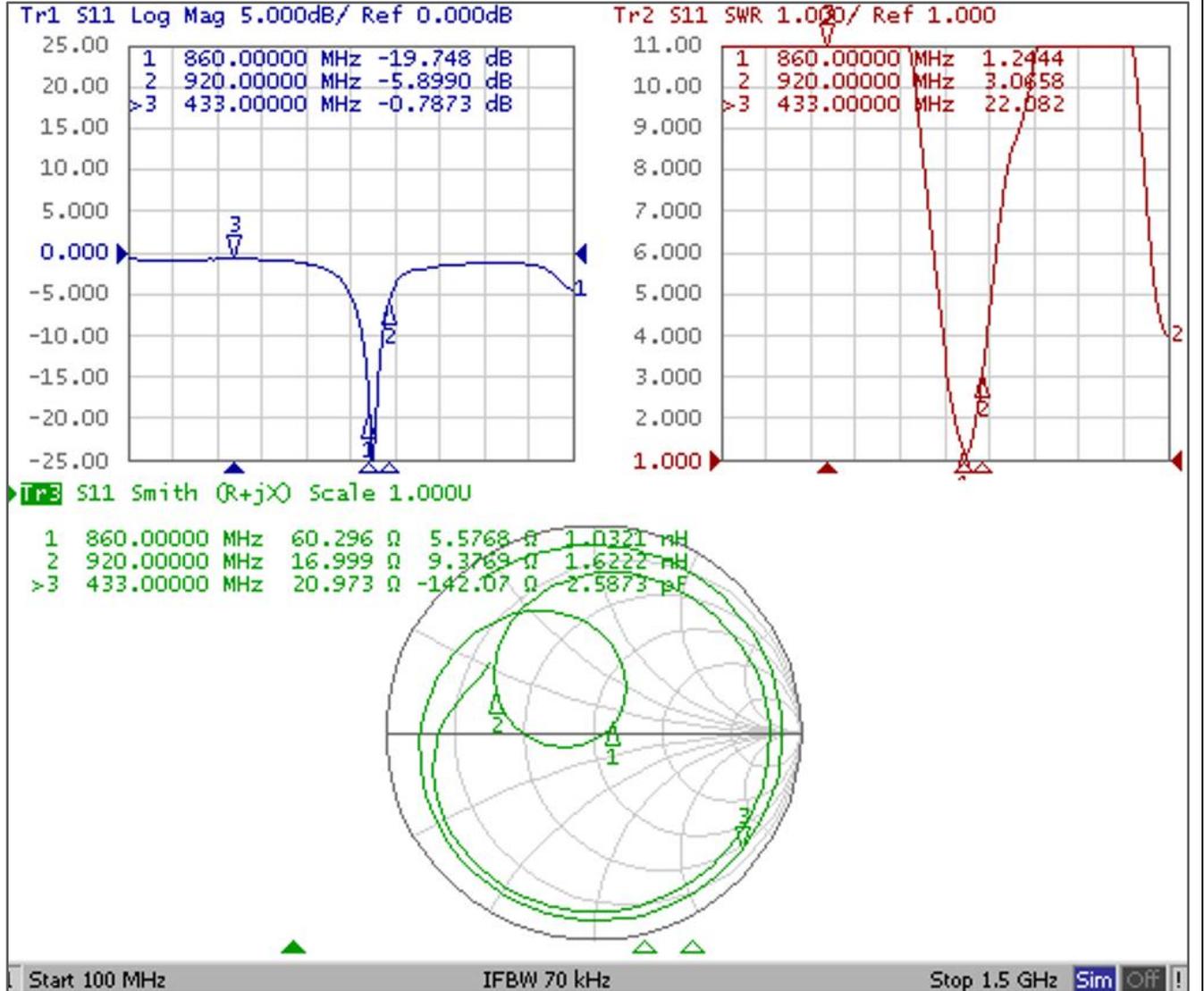
Customer 客户	讯美科技	Written By 制作	LNF	Orig. Date 制作日期	2022.09.19
Part Number 料号	ATC1332-XM001B04RA	Revised By 校订	SHIN	Revised Date 校订日期	2022.09.19
Description 零件名称	SUB-G FPC Ant	Approved By 确认	HJ	Approved Date 确认日期	2022.09.19

Customer number	ATC number	Part name
400102580	ATC1332-XM001B04RA	Sub-G FPC天线

Customer 客户	讯美科技	Written By 制作	LNF	Orig. Date 制作日期	2022.09.19
Part Number 料号	ATC1332-XM001B04RA	Revised By 校订	SHIN	Revised Date 校订日期	2022.09.19
Description 零件名称	SUB-G FPC Ant	Approved By 确认	HJ	Approved Date 确认日期	2022.09.19



Customer 客户	讯美科技	Written By 制作	LNF	Orig. Date 制作日期	2022.09.19
Part Number 料号	ATC1332-XM001B04RA	Revised By 校订	SHIN	Revised Date 校订日期	2022.09.19
Description 零件名称	SUB-G FPC Ant	Approved By 确认	HJ	Approved Date 确认日期	2022.09.19



Sub-G天线效率

Customer 客户	讯美科技	Written By 制作	LNF	Orig. Date 制作日期	2022.09.19
Part Number 料号	ATC1332-XM001B04RA	Revised By 校订	SHIN	Revised Date 校订日期	2022.09.19
Description 零件名称	SUB-G FPC Ant	Approved By 确认	HJ	Approved Date 确认日期	2022.09.19

并4.7NH 加延长地

Frequency/MHz	Efficiency/%	Gain . dBi
860	27%	-2.75
870	31%	-2.58
880	34%	-2.91
890	35%	-2.86
900	36%	-2.77
910	37%	-2.95
920	35%	-2.93
930	32%	-2.69

Customer 客户	讯美科技	Written By 制作	LNF	Orig. Date 制作日期	2022.09.19
Part Number 料号	ATC1332-XM001B04RA	Revised By 校订	SHIN	Revised Date 校订日期	2022.09.19
Description 零件名称	SUB-G FPC Ant	Approved By 确认	HJ	Approved Date 确认日期	2022.09.19

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
						REV No.	REV	DATE	DESCRIPTION OF CHANGE	DRAWN	CHECKED	APPROVED
						1						

NOTE:

- 公差: ± 0.15
- 产品表面: 黑色哑光油墨, 表面丝印需清晰可见, 如图位置所示, 包装包装出货
- 背胶用胶: 55261 0.1mm, 基材材质: PI, 基材厚度T=0.1mm, 电镀铜厚度0.50μm
- 加粗() 标注部分关键尺寸公差
- 测量尺寸时要把丝印高亮层附贴平整后进行测量
- 镀金 Type 及 Spec, 厚度: 电镀方式: Au(镀金 0.01"0.05 铜厚是2-3UM
- 正面, 背面, 外漏不可有气泡及异物, 丝厚48H GK
- 原材料需符合RoHS要求

产品名	厂牌	制程	颜色	厚薄	*A 本板	厂牌中图
字符印刷	油墨	BLACK/WHITE (可选)	BLACK/WHITE	10um	10um	
电镀面积	-	金 (电镀)	OSM	0.05"0.10		6.5um
铜厚				15um	15um	15um
铜厚	20um	20-1/2oz, Pt-1oz	Yellow	25um	25um	25um
PI 厚						
本板厚	0.1		0.1mm	0.1mm	0.1mm	0.1mm
背面胶	无	Backed release paper	-	125um	125um	125um

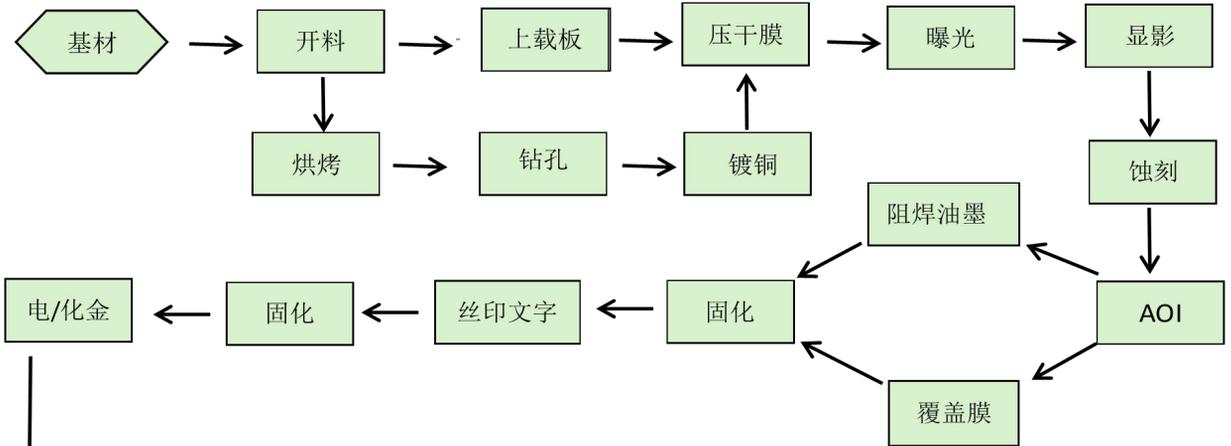
X	±0.5	3rd ANGLE PROJECTION		 AT&C AT&C Co., LTD. (Shenzhen)	
.X	±0.25	© COPYRIGHT, AT&C, 2009. 04. 05 THIS DRAWING DOES NOT IMPLY PATENTING.			
.XX	±0.10				
.XXX	±0.05				
CHECKED BY	SIZE			PART NAME	T8920-FPC-黑色
DRAWN BY	LNF	UNITS	MM	MODEL NAME	Sub-1G Ant
APPROVED BY	JACK	SCALE	1:1	DRAWING NUMBER	ATC1332-XM001B04RA
				DRAWING DATE	2022.09.19

ATNC-S-01-A4
A4(297X210)

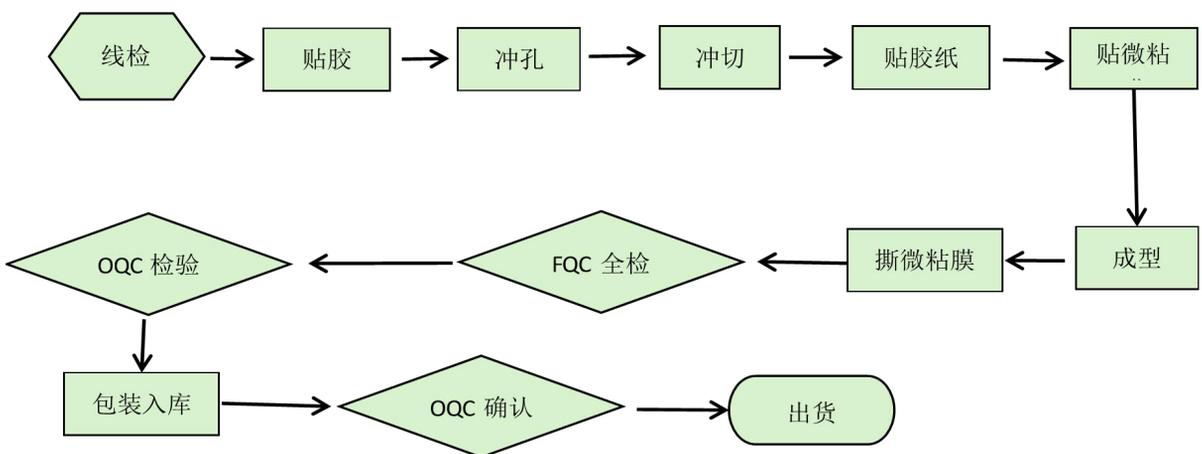
文件名称: File Name:	QC工程图	文件编号: file NO:	ATCHS	版本号: Edition No:	A.0	品名	生效日期: Operation Date:	2017-12-06	页码: 1/1 Page: 1/1
------------------	-------	----------------	-------	------------------	-----	----	-----------------------	------------	----------------------

制程编号 Part / Process / Number	制造流程 Name / Operation Description	机器设备名称 Machine, Device, Tools for Mfg.	管理项目及特性等级 Management Item and Characteristics class			检查担当 Inspector					管理基准 规格/公差 Product / Process Specification / Tolerance	量测判定方式/设备 Measurement Technique	抽样 Sample		管理方法 Manage Methods	反应计划 Reaction Plan	
			Product	Process	管理特性 Management Characteristics	作业人员	IPC	IPQC	FQC	OQC			IPQC	数量 Size			频率 Freq.
1	来料		基材	检验	型号/可靠性		●				FPC检验规范	90°剥离测试	随机抽样	每批	《IQC检验报告》	特采/退货	
			胶纸	检验		●				FPC检验规范	随机抽样		每批	特采/退货			
			油墨	检验		●				FPC检验规范	确认有效期		随机抽样	每批		特采/退货	
2	开料	开料机	基材	原材料	基材型号		●				图纸要求	目视	随机抽样	每批	《流程卡》 《质量异常联络单》 《巡检报告》	调整机器	
				原材料	基材规格		●				图纸要求	设备调试确认	随机抽样	每批		调整机器	
			胶纸	原材料	胶纸型号		●				图纸要求	目视	随机抽样	每批		《流程卡》 《质量异常联络单》 《巡检报告》	调整机器
				原材料	胶纸规格		●				图纸要求	设备调试确认	随机抽样	每批			调整机器
3	贴板	板	基材	贴装	对准		●			贴板作业指导书	目视	巡检	每批	《首件检验报告》 《IPQC巡检报告》	调整放置方式		
4	磨板	磨板机	基材	贴装	放置		●			磨板作业指导书	目视	巡检	每2H	《首件检验报告》 《IPQC巡检报告》	调整放置方式		
5	丝印油墨	丝印机	半成品	印油墨	外观		●			FPC检验规范	目视	AQL	生产批	《首件检验报告》 《IPQC巡检报告》	调整网版		
6	烘烤	烤箱	半成品	烘烤	时间		●			FPC检验规范 烘烤参数表	目视	AQL	生产批	《首件检验报告》 《IPQC巡检报告》	确认烘烤时间		
7	蚀刻	蚀刻机	半成品	蚀刻	药水		●			药水配比	确认药水配比	巡检	每2H	《首件检验报告》 《IPQC巡检报告》			
8	印阻焊油墨	丝印机	半成品	印油墨	外观		●			FPC检验规范	目视	AQL	生产批	《首件检验报告》 《IPQC巡检报告》	调整网版		
9	烘烤	烤箱	半成品	烘烤	时间		●			FPC检验规范 烘烤参数表	目视	AQL	生产批	《首件检验报告》 《IPQC巡检报告》	确认烘烤时间		
10	电金	电金线	半成品	电金	时间, 金厚		●			FPC检验规范	目视/膜厚测试仪	AQL/5PCS	生产批	《首件检验报告》 《IPQC巡检报告》	返工		
11	贴背胶	过胶机	半成品	贴装	对位		●			FPC检验规范	目视	AQL	生产批	《首件检验报告》 《IPQC巡检报告》	返工		
12	冲压	冲床	半成品	冲压	模具		●			FPC检验规范	目视	AQL	生产批	《首件检验报告》 《IPQC巡检报告》	返工		
13	包装	手工	成品	包装	数量、标示		●	●	●	FPC检验规范	目视, 二次元	AQL/5PCS	生产批	《首件检验报告》 《IPQC巡检报告》 《出货检验报告》	返工		
14	出库检验	二次元	成品	出库	外观				●	OQC检验指导书 FPC检验规范	目视	AQL	出货批	《OQC检验报告》	重工		
					标识				●		目视	随机抽样	出货批		重工		
					尺寸				●	成品结构图	二次元, 盐雾 测试机	5PCS	出货批		通知主管		
					可靠性测试				●	公司文件或客户要求		5PCS	出货批		通知主管		

前工序工艺流程图



后工序工艺流程图



Packaging method

每袋按1000PCS整版包装



PART LIST

*包装图为示意图，不代表图片为实际产品

NO	DESCRIPTION	Q'TY	MATERIAL	REMARKS	REV.
1	ANTENNA	1/1000	PET	N/A	A
2	PAD OUT	1/4	SW A골 5T	N/A	A
4	CARTOON BOX	-	SW A골 5T	N/A	A
5	PACKING TAPE	-	PP	N/A	A