

样品承认书

文件版本编号: A1

	客户	代工厂	物料供应商
合作方名称:	Anker	协创	优比
项目名称:	T9000	T9000	T9000
物料编号:	32002000193	400104350	UB01C260P2D4742A
物料描述:	WIFI 天线 1_WIFI 天线 2 PCB 内置天线 L=260/205mm+一代端子		
承认日期:	2025-05-13	承认书版本:	V1

供应商确认

研发	品质

Anker 核准

智新研发 智新 MD /HW /ID/认证	智新 SQE

签核说明: 1、此承认书至少 1 式 5 份, anker 研发和 SQE 各留一份, 物料制造商留一份, 代工

厂留两份;

2、Anker 各承认 owner 签名需签公司英文全名。

3、先将电子档, 发给 Anker 对应研发及 SQE 确认, OK 后, 再寄出纸档签核。

承 认 书

APPROVAL SHEET

客 户 名 称

CUSTOMER NAME: Anker

产 品 名 称 WIFI 天线 1_WIFI 天线 2 PCB 内置天线 L=260/205mm+一代端子

PRODUCT NAME:

客 户 料 号

CUSTOMER P/N:

优比电子料号

Youbi P/N: UB01C260P2D4742A REV: A

	MANUFACTURER SIGNATURE	CUSTOMER SIGNATURE
CHECKED BY:		
APPROVED BY:		
DATE:	2025/05/13	



好天线 · 优比造

东莞市优比电子有限公司

Dongguan Youbi Electronics Co., Ltd

目 录

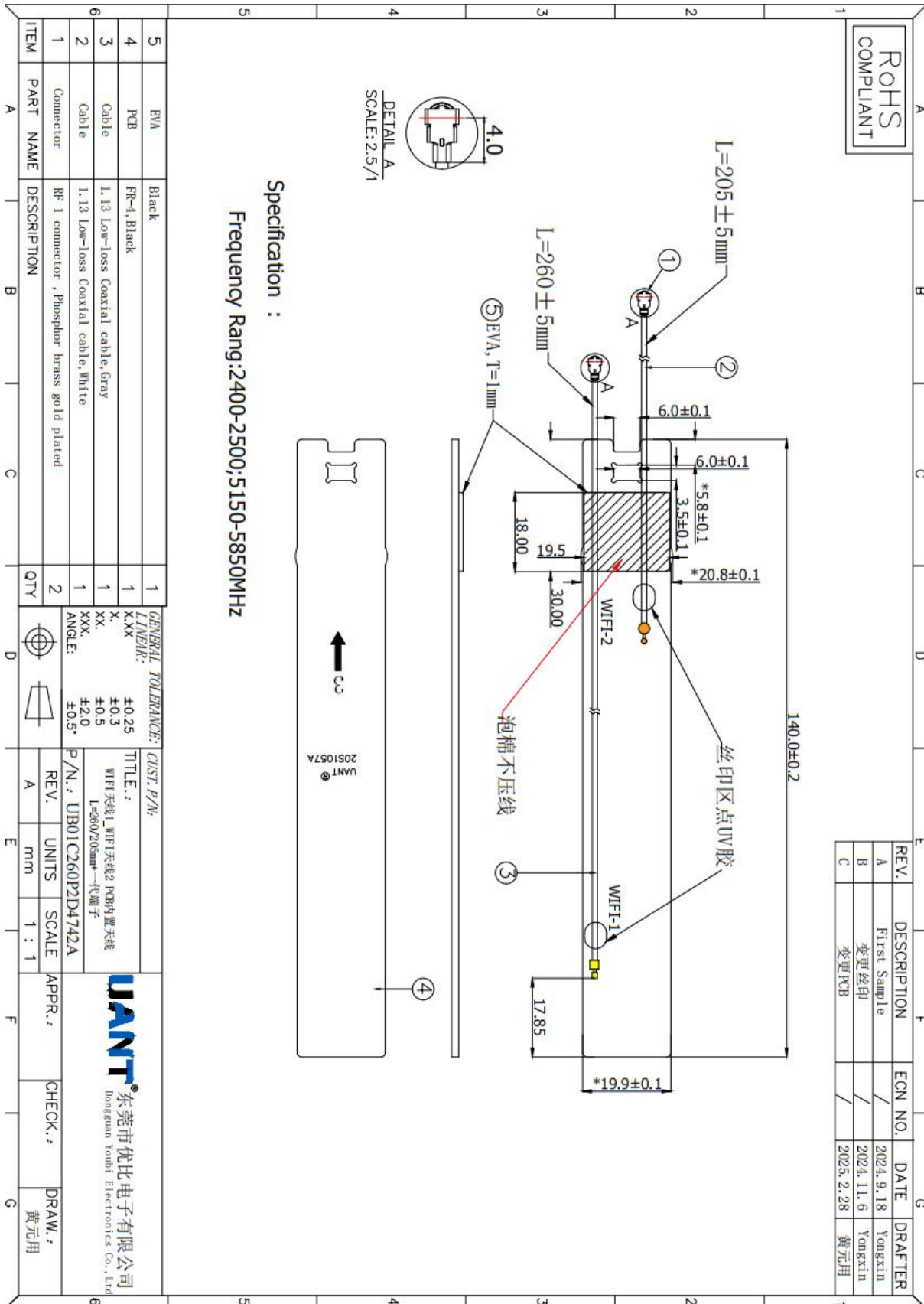
(CONTENTS)

- 一、变更记录 (Revision History)
- 二、产品 2D 图纸 (2D Drawings)
- 三、测试设备 (Test equipment)
- 四、天线网分图 (Antenna S11)
- 五、天线效率及增益 (Antenna Efficiency&Gain)
- 六、天线 2D/3D 辐射方向图 (Antenna 2D/3D Radiation direction)
- 七、全尺寸测试报告 (Full Size Test Report)
- 八、CPK 测试报告 (CPK Report)
- 九、组装流程 (SOP)
- 十、Rohs 报告 (Rohs Report)
- 十一、信赖性测试报告 (Reliability Report)
- 十二、天线装配图 (Antenna assembly drawing)
- 十三、包装规范 (Package Drawing)

一、变更记录(Revision History)

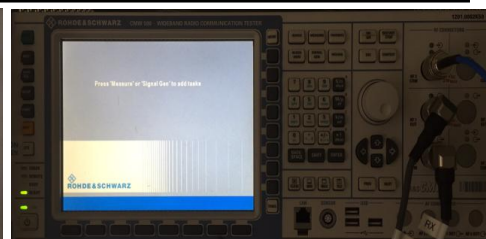
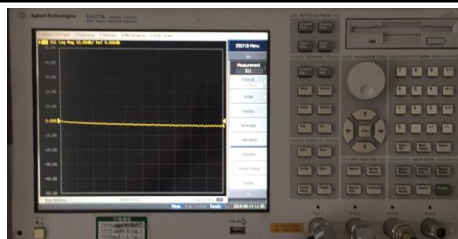
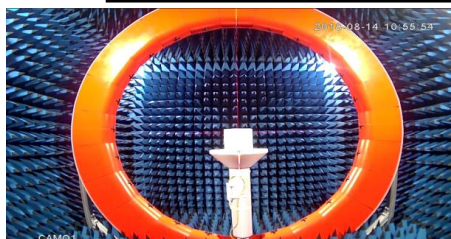
Version	Content Revision	Issued by	Date
A	Original version	lina	2025-05-13

二、产品 2D 图纸 (2D Drawings)



三、测试设备 (Test equipment)

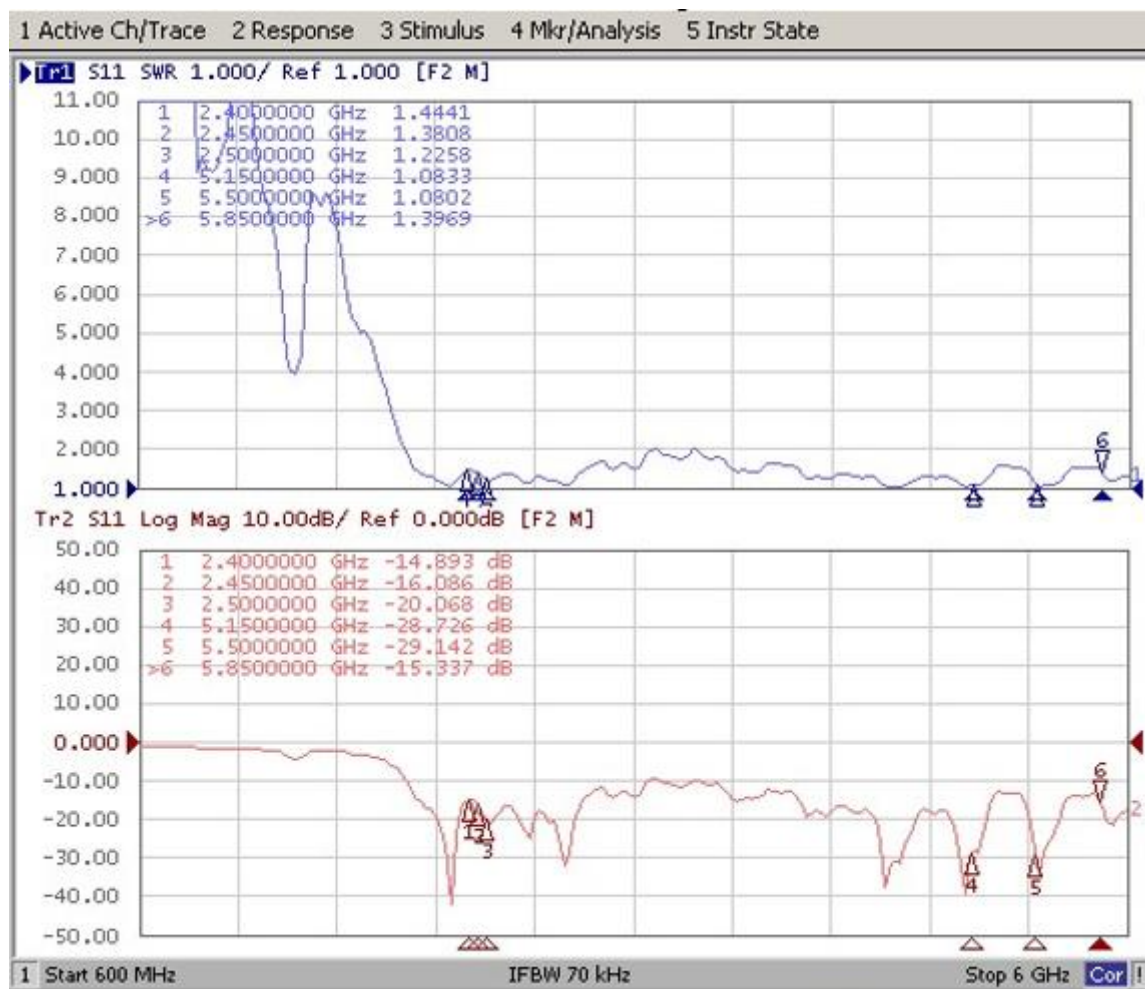
	Test items	Test equipment
S Parameter	1.Return Loss 2.VSWR	Network analyzer (Agilent E5071B)
The whole machine of Passive parameters	1.Frequency 2.Gain 3.Radiation Pattern	1.3D microwave darkroom (5m*5m*5m) 2.Network analyzer (Agilent E5071B)
The whole machine of Active parameters	1.TRP 2.TIS	1.3D microwave darkroom (5m*5m*5m) 2.Comprehensive test instrument (CMW500)



四、天线网分图 (Antenna S11)

WIFI-1

Frequency (MHz)	Return Loss (dB)	VSWR
2400	-14.8	1.4
2450	-16	1.3
2500	-20	1.2
5150	-28.7	1.08
5500	-29.1	1.08
5850	-15.3	1.39



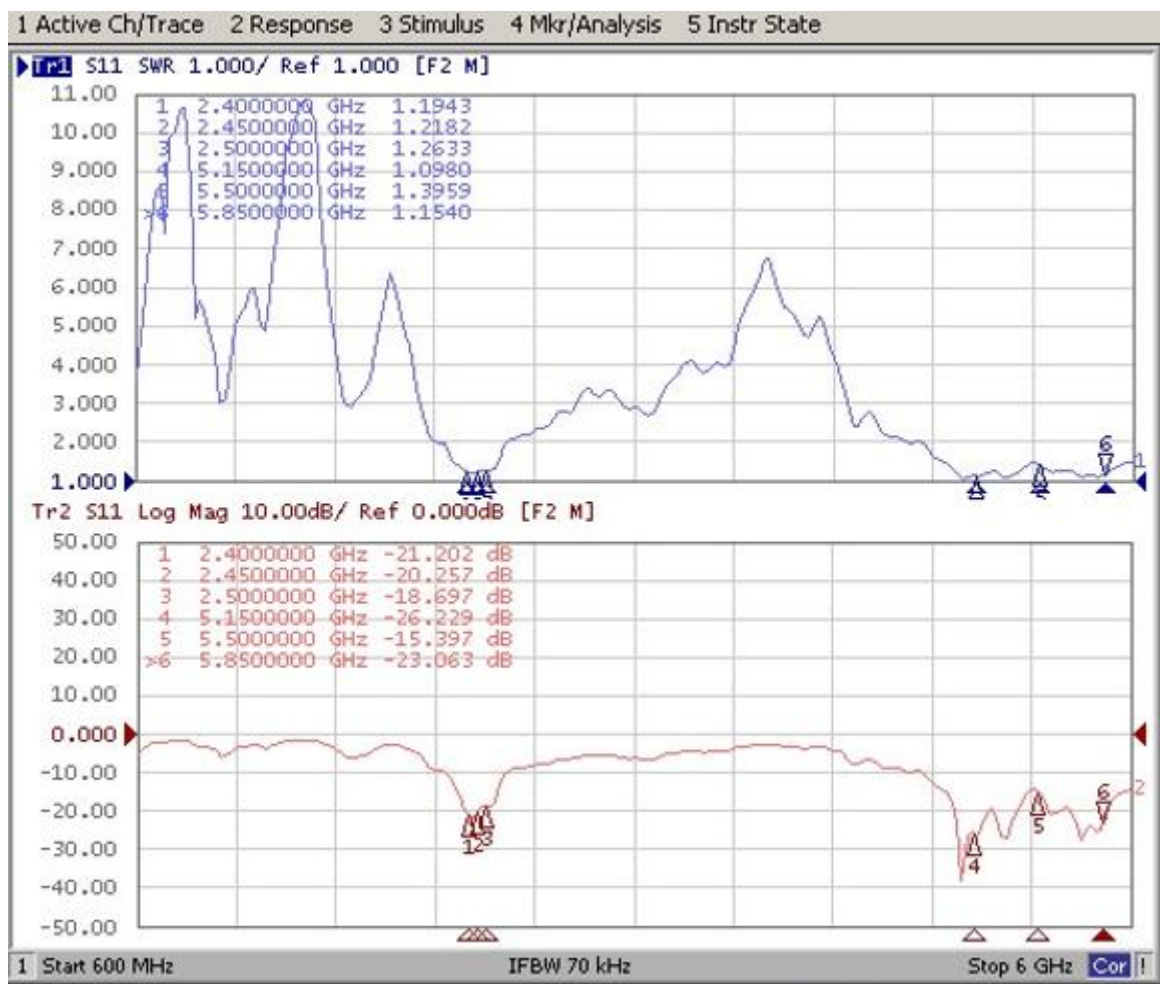
* Voltage Standing Wave Ratio(VSWR)

Return Loss(RL)

$$RL = 20 * \log_{10}[(VSWR + 1) / (VSWR - 1)]$$

WIFI-2

Frequency (MHz)	Return Loss (dB)	VSWR
2400	-21.2	1.1
2450	-20.2	1.2
2500	-18.6	1.2
5150	-26.2	1.09
5500	-15.3	1.3
5850	-23	1.1



* Voltage Standing Wave Ratio(VSWR)

Return Loss(RL)

$$RL=20*\log_{10}[(VSWR+1)/(VSWR-1)]$$

五、天线效率及增益 (Antenna Efficiency&Gain)

WIFI-1

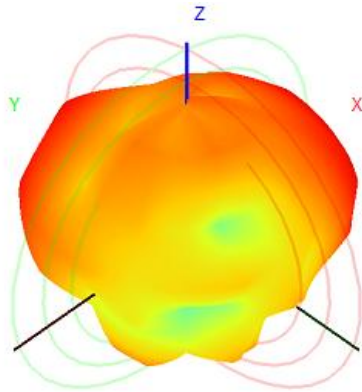
Frequency/Mhz	Efficiency / dB	Efficiency / %	MaxGain/dBi
2400	-1.61	69.02	6.05
2410	-1.72	67.25	5.86
2420	-1.96	63.75	5.50
2430	-2.04	62.52	5.15
2440	-2.07	62.03	4.87
2450	-2.08	61.94	4.71
2460	-1.91	64.45	4.77
2470	-1.74	66.92	4.69
2480	-1.76	66.73	4.40
2490	-1.91	64.44	3.85
2500	-1.88	64.81	3.65
5150	-1.76	66.65	3.53
5200	-1.80	66.08	3.41
5250	-1.44	71.82	3.80
5300	-1.63	68.64	3.86
5350	-1.78	66.34	3.01
5400	-2.00	63.08	3.56
5450	-1.73	67.10	4.06
5500	-1.61	69.10	4.17
5550	-1.80	66.08	4.01
5600	-1.76	66.66	4.29
5650	-1.77	66.59	3.77
5700	-1.64	68.56	4.05
5750	-1.48	71.05	3.94
5800	-1.58	69.47	4.34
5850	-1.60	69.18	3.80

WIFI-2

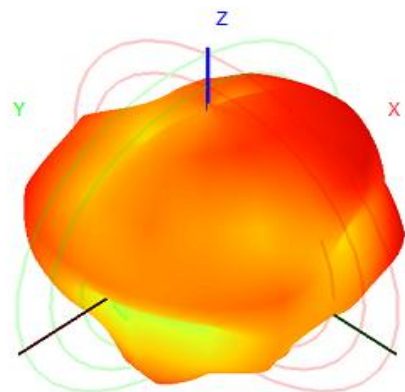
Frequency/Mhz	Efficiency / dB	Efficiency / %	MaxGain/dBi
2400	-1.46	71.46	4.52
2410	-1.50	70.84	4.59
2420	-1.63	68.66	4.46
2430	-1.60	69.22	4.44
2440	-1.48	71.06	4.42
2450	-1.48	71.17	4.21
2460	-1.33	73.65	4.37
2470	-1.26	74.74	4.37
2480	-1.38	72.70	4.39
2490	-1.59	69.40	4.37
2500	-1.54	70.22	4.73
5150	-1.80	66.01	4.55
5200	-1.66	68.19	5.01
5250	-1.33	73.55	5.83
5300	-1.23	75.27	5.92
5350	-1.81	65.99	5.76
5400	-2.10	61.65	4.57
5450	-2.01	62.97	5.22
5500	-1.88	64.91	5.55
5550	-1.90	64.61	5.10
5600	-1.78	66.41	4.91
5650	-1.70	67.61	4.43
5700	-1.73	67.11	5.01
5750	-1.94	64.04	4.90
5800	-1.80	66.01	5.26
5850	-1.94	63.91	4.68

六、天线 2D/3D 辐射方向图 (Antenna 2D/3D Radiation direction)

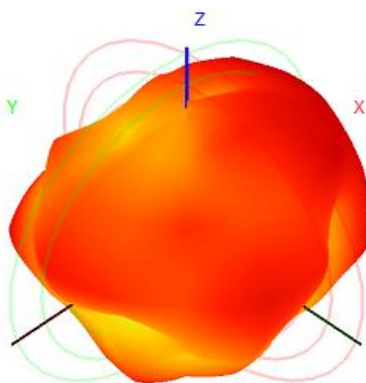
WIFI-1



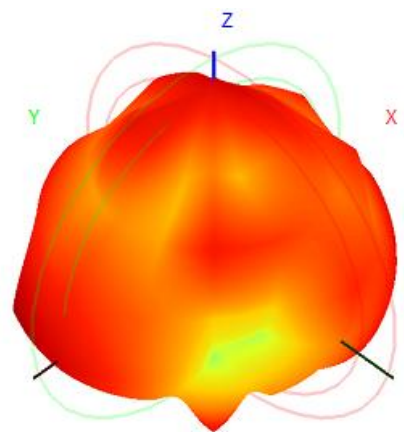
2400MHZ



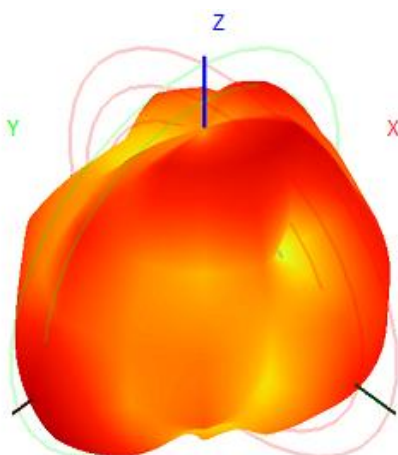
2450MHZ



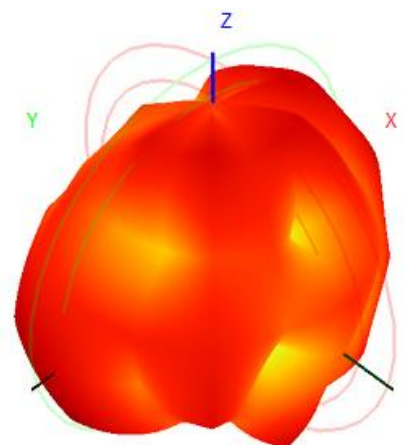
2500MHZ



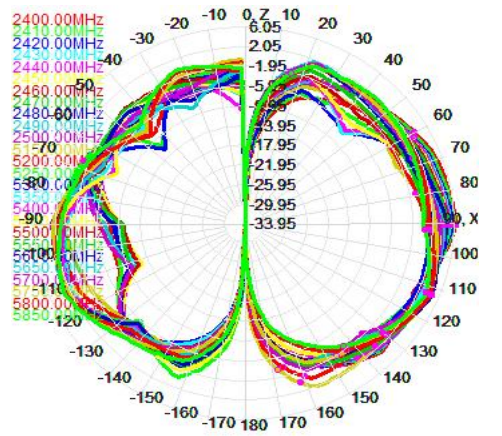
5150MHZ



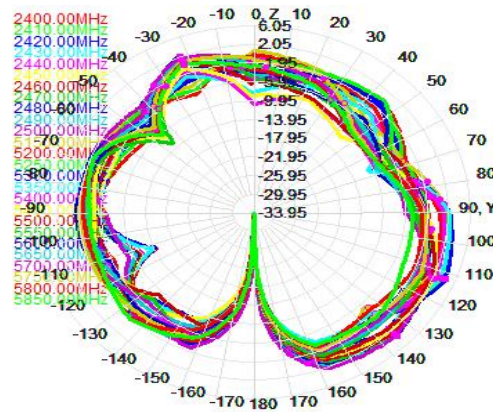
5550MHZ



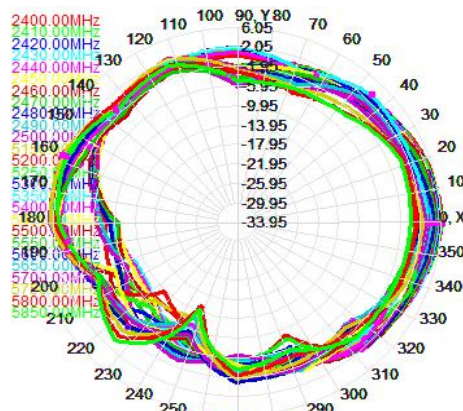
5850MHZ



Phi 0 2D

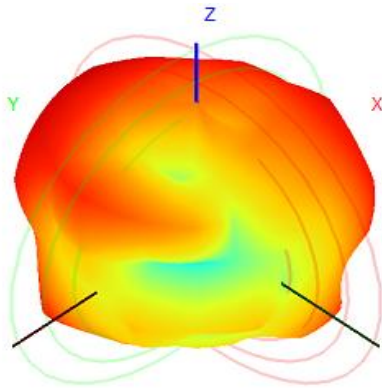


Phi 90 2D

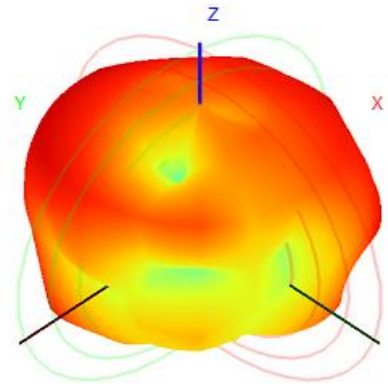


Theta 90 2D

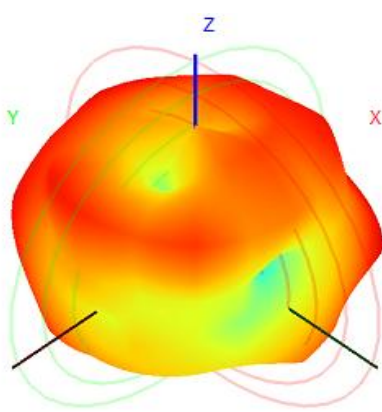
WIFI-2



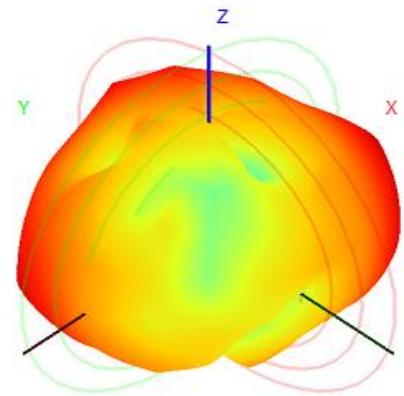
2400MHZ



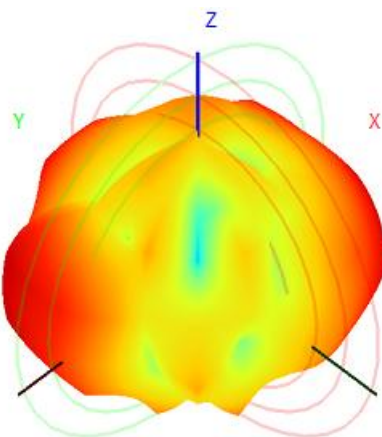
2450MHZ



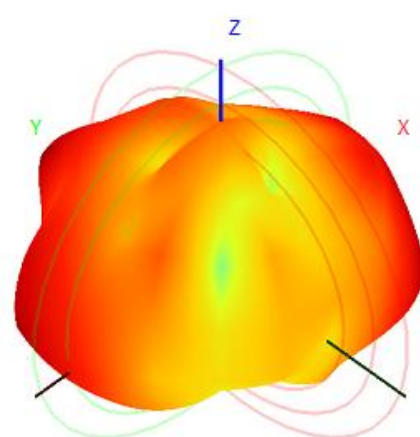
2500MHZ



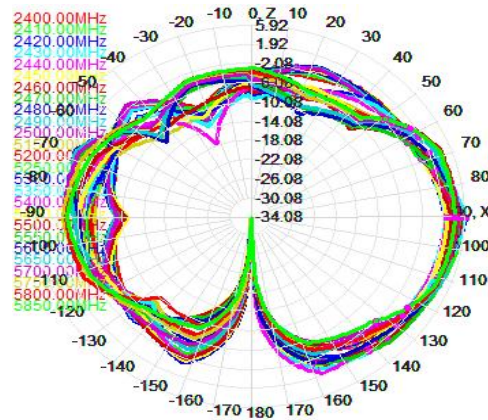
5150MHZ



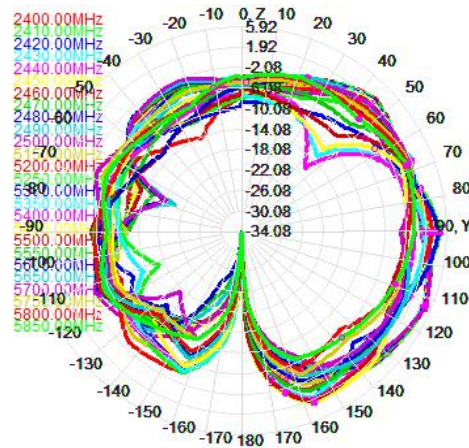
5550MHZ



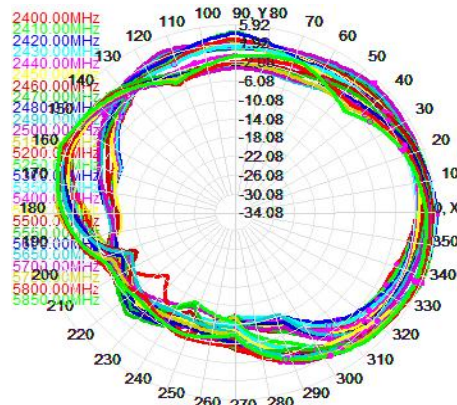
5850MHZ



Phi 0 2D



Phi 90 2D



Theta 90 2D

七、全尺寸测试报告（Full Size Test Report）

全尺寸检验报告									
客户名称	Anker			图纸编号	A1				
项目名称	内置天线			数据单位	mm				
零件码/料号	UB01C260P2D4742A			检验日期	2025. 5. 13				
The drawing shows a top-down view of the antenna assembly. Key dimensions include: overall length 140.0±0.2, left arm length L=205±5mm, right arm length L=260±5mm, total width *19.9±0.1, central width 18.00, and various spacing dimensions like 6.0±0.1, 5.8±0.1, 3.5±0.1, 20.8±0.1, 19.5, 30.00, and 17.85. Labels include ①, ②, ③, ④, ⑤EVA, T=1mm, WIFI-1, WIFI-2, 丝印区点UV胶, and 泡棉不压线.									
序号	尺寸要求	测量工具	样品 1	样品 2	样品 3	样品 4	样品 5	判定	客户评审意见
1	140±0.2	卡尺	140. 05	140. 06	140. 05	140. 04	140. 03	OK	
2	205±5	钢尺	205. 20	205. 16	205. 17	205. 19	205. 21	OK	
3	260±5	钢尺	260. 16	260. 21	260. 23	260. 18	260. 20	OK	
4	19.9±0.1	卡尺	19. 93	19. 92	19. 93	19. 94	19. 92	OK	
5	20.8±0.1	卡尺	20. 82	20. 83	20. 83	20. 81	20. 83	OK	
6	6.0±0.1	卡尺	6.01	6.02	6.02	6.03	6.02	OK	
7	5.8±0.1	卡尺	5.83	5.83	5.82	5.82	5.81	OK	
8	3.5±0.1	卡尺	3.53	3.53	3.54	3.51	3.52	OK	
核 准:黄土放			审 核:/			检 验 员:卢泳薪			

八、CPK 测试报告（CPK Report）

CPK 报 告															
Process Capability Index Report															
客户名称	Anker			项目阶段	量产			报告编号	2025051403			审核人员	朱志军		
项目名称	T9000			图纸编号	A1			检测人员	卢泳新			日期	2025-5-14		
部件名称/工段	UB01C260P2D4742A			数据单位	mm			检测日期	2025-5-14			页码	1		
尺寸编号	1	2	3	4	5	6	7	8							
尺寸标准	140	19.9	20.8	5.8	205	260	6	3.5							
上公差	0.2	0.1	0.1	0.1	5	5	0.1	0.1							
下公差	-0.2	-0.1	-0.1	-0.1	-5	-5	-0.1	-0.1							
USL	140.2	20	20.9	5.9	210	265	6.1	3.6							
LSL	139.8	19.8	20.7	5.7	200	255	5.9	3.4							
测量工具	OMM	OMM	OMM	OMM	OMM	OMM	OMM	OMM							
1	140.05	19.93	20.82	5.83	206.08	260.36	6.02	3.53							
2	140.04	19.92	20.83	5.83	206.25	258.76	6.03	3.52							
3	139.97	19.93	20.81	5.82	206.13	261.33	6.04	3.54							
4	140.06	19.91	20.83	5.81	205.34	261.19	6.02	3.52							
5	140.05	19.92	20.82	5.84	205.30	260.89	6.02	3.51							
6	140.04	19.94	20.83	5.82	204.90	260.35	6.03	3.52							
7	140.05	19.93	20.81	5.82	205.24	260.46	6.02	3.54							
8	140.05	19.93	20.82	5.83	206.10	260.46	6.04	3.53							
9	140.06	19.92	20.83	5.81	205.24	260.75	6.03	3.52							
10	140.03	19.91	20.79	5.84	204.86	260.31	6.02	3.52							
MAX.	140.060	19.940	20.830	5.840	206.250	261.330	6.040	3.510							
MIN.	139.970	19.910	20.790	5.810	204.860	258.760	6.020	3.510							
AVG	140.040	19.924	20.819	5.825	205.544	260.486	6.027	3.525							
STDEV	0.026	0.010	0.013	0.011	0.538	0.706	0.008	0.010							
Range	0.090	0.030	0.040	0.030	1.390	2.570	0.020	0.000							
Ca	20.00%	24.00%	19.00%	25.00%	10.88%	9.72%	27.00%	25.00%							
Cp	2.54	3.45	2.59	3.09	3.10	2.36	4.05	3.43							
Cpk	2.03	2.62	2.10	2.31	2.76	2.13	2.96	2.57							
Result (Grade)	A+	A+	A+	A+	A+	A+	A+	A+							
产品合格率	0.00%	0.00%	0.00%	0.00%	0.00%	0.00%	0.00%	0.00%							
A+	Cpk>1.67 制程能力过于充分，继续维持。														
A	1.33< Cpk ≤ 1 制程能力充分，可改善提升到A+级。														
B	1.0 < Cpk ≤ 1 制程能力尚可，须进行制程改善，降低产出变异，提高品质。														
C	0.67< Cpk≤1 制程能力不足，必须进行全面检讨采取措施，必要时可停产。														
D	Cpk ≤ 0.67 制程能力严重不足，立即停产，追查原因采取措施，全面进行改善。														



好天线 · 优比造

东莞市优比电子有限公司

Dongguan Youbi Electronics Co., Ltd

九、组装流程（SOP）

东莞市优比电子有限公司

Dongguan Youbi Electronics Co., LTD

PCB内置天线+端子标准作业指导书

产品类型：双出线贴导电泡棉内置天线(通用款)

文件编号：WI-RD-8244

版本：A/0

页数：共16页

发文日期：2024-3-10

制定：周时创

审核：

批准：

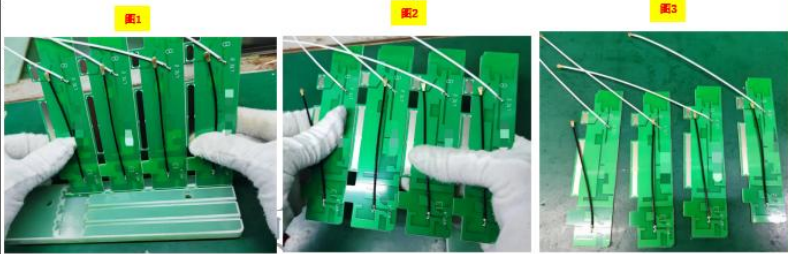
流程及标准工时

UPH	857	线平衡率	30.9%	宽放率	5%	产品型号	XXXXXXXXXX (SOP)			版本	A/0
标准时间	4.2	直接人力	14	间接人力	1	文件编号	WI-RD-8244	页 码	2/ 16		
工 序	开始	工位名称			人力	C/T	S/T	T/T	UPH	页次	制程平衡状态图
1	●	焊白色线			1	3.00	3	3	1143	5	
2	●	焊黑色线			1	3.00	3	3	1143	6	
3	●	分板			2	5.00	5	3	1371	7	
4	●	露板边			1	4.00	4	4	857	8	
5	●	焊点清洁			2	8.00	8	4	857	9	
6	●	贴泡棉			2	7.00		4	980	10	
7	◆	网络测试			2	2.00	2	1	3429	10	
8	◆	外观全检			1	2.00	2	2	1714	10	
9	●	成品包装			1	2.00	2	2	1714	10	
10	●	装箱			1	2.00	4	4	900	10	
11											
12											
13											
	结束	备注：●为加工，◆为检查，◎关键工位，■重要工位，★特殊工位									
关键工位：拦截上工序不良；重要工位：产品把关；特殊工位：操作有技能要求											

产品型号		双出线贴导电泡棉内置天线(通用款)		东莞市优比电子有限公司 作 业 指 导 书		文件编号		WI-RD-8244																																				
工位名称		焊接				版本		A/0																																				
标准工时		3.2				日期		2024-3-10																																				
						页次		5-15																																				
						岗位序号		1																																				
物料栏 <table border="1"> <tr> <th>序号</th> <th>P/M</th> <th>物料名</th> <th>用量</th> <th>规格型号</th> </tr> <tr><td>1</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>2</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>3</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>4</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>5</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>6</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> </table>										序号	P/M	物料名	用量	规格型号	1					2					3					4					5					6				
序号	P/M	物料名	用量	规格型号																																								
1																																												
2																																												
3																																												
4																																												
5																																												
6																																												
辅料 <table border="1"> <tr> <th>序号</th> <th>型号</th> <th>名 称</th> <th>数量</th> </tr> <tr> <td>1</td> <td>0.8</td> <td>锡丝</td> <td>10+/-3mm</td> </tr> <tr><td>2</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>3</td><td></td><td></td><td></td></tr> </table>										序号	型号	名 称	数量	1	0.8	锡丝	10+/-3mm	2				3																						
序号	型号	名 称	数量																																									
1	0.8	锡丝	10+/-3mm																																									
2																																												
3																																												
技术参数 <table border="1"> <tr> <td>序号</td> <td>型号</td> <td>名 称</td> <td>数量</td> </tr> <tr> <td>1</td> <td></td> <td>恒温烙铁</td> <td>1</td> </tr> <tr><td>2</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>3</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>4</td><td></td><td></td><td></td></tr> </table>										序号	型号	名 称	数量	1		恒温烙铁	1	2				3				4																		
序号	型号	名 称	数量																																									
1		恒温烙铁	1																																									
2																																												
3																																												
4																																												
工装夹具/设备名称 <table border="1"> <tr> <th>序号</th> <th>型号</th> <th>名 称</th> <th>数量</th> </tr> <tr> <td>1</td> <td></td> <td>恒温烙铁</td> <td>1</td> </tr> <tr><td>2</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>3</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>4</td><td></td><td></td><td></td></tr> </table>										序号	型号	名 称	数量	1		恒温烙铁	1	2				3				4																		
序号	型号	名 称	数量																																									
1		恒温烙铁	1																																									
2																																												
3																																												
4																																												
检验方法																																												
检验频率																																												
标准不良率																																												
作业内容 <table border="1"> <tr> <th>序号</th> <th>作业内容</th> <th>备注</th> </tr> <tr> <td>1</td> <td>左手取白色线材料将线材编织、导体与PCB焊盘对齐，烙铁头斜面对准焊接处，按下脚踏开关送锡将线材焊接到焊盘位置。</td> <td>注意防止高温烫伤皮肤</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>焊接好的产品检查焊点光滑、饱满、无漏焊、假焊，线材编织、导体与FPC焊盘须对齐。</td> <td>注意检查焊点是否合格</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>4</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>5</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>6</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>										序号	作业内容	备注	1	左手取白色线材料将线材编织、导体与PCB焊盘对齐，烙铁头斜面对准焊接处，按下脚踏开关送锡将线材焊接到焊盘位置。	注意防止高温烫伤皮肤	2	焊接好的产品检查焊点光滑、饱满、无漏焊、假焊，线材编织、导体与FPC焊盘须对齐。	注意检查焊点是否合格	3			4			5			6																
序号	作业内容	备注																																										
1	左手取白色线材料将线材编织、导体与PCB焊盘对齐，烙铁头斜面对准焊接处，按下脚踏开关送锡将线材焊接到焊盘位置。	注意防止高温烫伤皮肤																																										
2	焊接好的产品检查焊点光滑、饱满、无漏焊、假焊，线材编织、导体与FPC焊盘须对齐。	注意检查焊点是否合格																																										
3																																												
4																																												
5																																												
6																																												
作业要求/质量要点及注意事项																																												
修订记录 <table border="1"> <tr> <th>No</th> <th>修订时间</th> <th>修订原因</th> <th>修订人</th> </tr> <tr> <td>1</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>2</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table>										No	修订时间	修订原因	修订人	1				2																										
No	修订时间	修订原因	修订人																																									
1																																												
2																																												
防护 <table border="1"> <tr> <td>手套:</td> <td>手套:</td> <td>静电环:</td> <td>口罩:</td> <td>护目镜:</td> <td>ROHS:</td> </tr> <tr> <td>☒</td> <td>☒</td> <td>☒</td> <td>☒</td> <td>☒</td> <td>☒</td> </tr> <tr> <td>拟制/日期</td> <td>周时创 2024/3/10</td> <td>审核/日期</td> <td>魏小排 2024/3/10</td> <td>批准/日期</td> <td>刘平 2024/3/10</td> </tr> </table>										手套:	手套:	静电环:	口罩:	护目镜:	ROHS:	☒	☒	☒	☒	☒	☒	拟制/日期	周时创 2024/3/10	审核/日期	魏小排 2024/3/10	批准/日期	刘平 2024/3/10																	
手套:	手套:	静电环:	口罩:	护目镜:	ROHS:																																							
☒	☒	☒	☒	☒	☒																																							
拟制/日期	周时创 2024/3/10	审核/日期	魏小排 2024/3/10	批准/日期	刘平 2024/3/10																																							

产品型号		双出线贴导电泡棉内置天线(通用款)		东莞市优比电子有限公司 作 业 指 导 书		文件编号		WI-RD-8244																																				
工位名称		焊接				版本		A/0																																				
标准工时		3.2				日期		2024-3-10																																				
						页次		6-15																																				
						岗位序号		2																																				
物料栏 <table border="1"> <tr> <th>序号</th> <th>P/M</th> <th>物料名</th> <th>用量</th> <th>规格型号</th> </tr> <tr><td>1</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>2</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>3</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>4</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>5</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>6</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> </table>										序号	P/M	物料名	用量	规格型号	1					2					3					4					5					6				
序号	P/M	物料名	用量	规格型号																																								
1																																												
2																																												
3																																												
4																																												
5																																												
6																																												
辅料 <table border="1"> <tr> <th>序号</th> <th>型号</th> <th>名 称</th> <th>数量</th> </tr> <tr> <td>1</td> <td>0.8</td> <td>锡丝</td> <td>10+/-3mm</td> </tr> <tr><td>2</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>3</td><td></td><td></td><td></td></tr> </table>										序号	型号	名 称	数量	1	0.8	锡丝	10+/-3mm	2				3																						
序号	型号	名 称	数量																																									
1	0.8	锡丝	10+/-3mm																																									
2																																												
3																																												
技术参数 <table border="1"> <tr> <td>序号</td> <td>型号</td> <td>名 称</td> <td>数量</td> </tr> <tr> <td>1</td> <td></td> <td>恒温烙铁</td> <td>1</td> </tr> <tr><td>2</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>3</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>4</td><td></td><td></td><td></td></tr> </table>										序号	型号	名 称	数量	1		恒温烙铁	1	2				3				4																		
序号	型号	名 称	数量																																									
1		恒温烙铁	1																																									
2																																												
3																																												
4																																												
工装夹具/设备名称 <table border="1"> <tr> <th>序号</th> <th>型号</th> <th>名 称</th> <th>数量</th> </tr> <tr> <td>1</td> <td></td> <td>恒温烙铁</td> <td>1</td> </tr> <tr><td>2</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>3</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>4</td><td></td><td></td><td></td></tr> </table>										序号	型号	名 称	数量	1		恒温烙铁	1	2				3				4																		
序号	型号	名 称	数量																																									
1		恒温烙铁	1																																									
2																																												
3																																												
4																																												
检验方法																																												
检验频率																																												
标准不良率																																												
作业内容 <table border="1"> <tr> <th>序号</th> <th>作业内容</th> <th>备注</th> </tr> <tr> <td>1</td> <td>左手取黑色线材料将线材编织、导体与PCB焊盘对齐，烙铁头斜面对准焊接处，按下脚踏开关送锡将线材焊接到焊盘位置。</td> <td>注意防止高温烫伤皮肤</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>焊接好的产品检查焊点光滑、饱满、无漏焊、假焊，线材编织、导体与FPC焊盘须对齐。</td> <td>注意检查焊点是否合格</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>4</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>5</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>6</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>										序号	作业内容	备注	1	左手取黑色线材料将线材编织、导体与PCB焊盘对齐，烙铁头斜面对准焊接处，按下脚踏开关送锡将线材焊接到焊盘位置。	注意防止高温烫伤皮肤	2	焊接好的产品检查焊点光滑、饱满、无漏焊、假焊，线材编织、导体与FPC焊盘须对齐。	注意检查焊点是否合格	3			4			5			6																
序号	作业内容	备注																																										
1	左手取黑色线材料将线材编织、导体与PCB焊盘对齐，烙铁头斜面对准焊接处，按下脚踏开关送锡将线材焊接到焊盘位置。	注意防止高温烫伤皮肤																																										
2	焊接好的产品检查焊点光滑、饱满、无漏焊、假焊，线材编织、导体与FPC焊盘须对齐。	注意检查焊点是否合格																																										
3																																												
4																																												
5																																												
6																																												
作业要求/质量要点及注意事项																																												
修订记录 <table border="1"> <tr> <th>No</th> <th>修订时间</th> <th>修订原因</th> <th>修订人</th> </tr> <tr> <td>1</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>2</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table>										No	修订时间	修订原因	修订人	1				2																										
No	修订时间	修订原因	修订人																																									
1																																												
2																																												
防护 <table border="1"> <tr> <td>手套:</td> <td>手套:</td> <td>静电环:</td> <td>口罩:</td> <td>护目镜:</td> <td>ROHS:</td> </tr> <tr> <td>☒</td> <td>☒</td> <td>☒</td> <td>☒</td> <td>☒</td> <td>☒</td> </tr> <tr> <td>拟制/日期</td> <td>周时创 2024/3/10</td> <td>审核/日期</td> <td>魏小排 2024/3/10</td> <td>批准/日期</td> <td>刘平 2024/3/10</td> </tr> </table>										手套:	手套:	静电环:	口罩:	护目镜:	ROHS:	☒	☒	☒	☒	☒	☒	拟制/日期	周时创 2024/3/10	审核/日期	魏小排 2024/3/10	批准/日期	刘平 2024/3/10																	
手套:	手套:	静电环:	口罩:	护目镜:	ROHS:																																							
☒	☒	☒	☒	☒	☒																																							
拟制/日期	周时创 2024/3/10	审核/日期	魏小排 2024/3/10	批准/日期	刘平 2024/3/10																																							

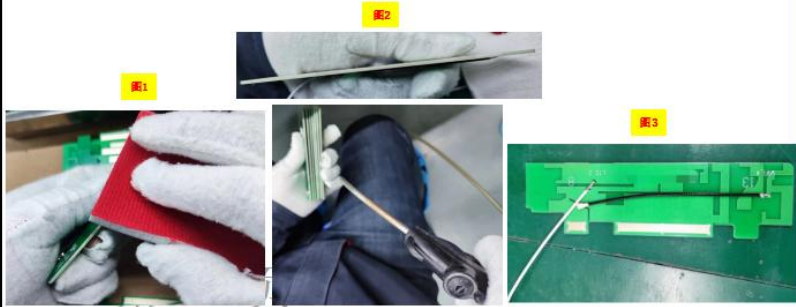
产品型号	双出线贴片电池槽内置天线(通用款)			东莞市优比电子有限公司 作业指导书		文件编号	WI-RD-8244																																																																							
工位名称	分板					版本	A/0																																																																							
标准工时	5.3					日期	2024-3-10																																																																							
			页次			7-15																																																																								
						岗位序号	3																																																																							
物料栏 <table><thead><tr><th>序号</th><th>P/M</th><th>物料名</th><th>用量</th><th>规格型号</th></tr></thead><tbody><tr><td>1</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>2</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>3</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>4</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>5</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>6</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr></tbody></table> 辅料 <table><thead><tr><th>序号</th><th>型号</th><th>名称</th><th>数量</th></tr></thead><tbody><tr><td>1</td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>2</td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>3</td><td></td><td></td><td></td></tr></tbody></table> 工装夹具/设备器具 <table><thead><tr><th>序号</th><th>型号</th><th>名称</th><th>数量</th></tr></thead><tbody><tr><td>1</td><td></td><td>作业盘</td><td></td></tr><tr><td>2</td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>3</td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>4</td><td></td><td></td><td></td></tr></tbody></table> 检验方法 检验频率 标准不良率								序号	P/M	物料名	用量	规格型号	1					2					3					4					5					6					序号	型号	名称	数量	1				2				3				序号	型号	名称	数量	1		作业盘		2				3				4			
序号	P/M	物料名	用量	规格型号																																																																										
1																																																																														
2																																																																														
3																																																																														
4																																																																														
5																																																																														
6																																																																														
序号	型号	名称	数量																																																																											
1																																																																														
2																																																																														
3																																																																														
序号	型号	名称	数量																																																																											
1		作业盘																																																																												
2																																																																														
3																																																																														
4																																																																														
作业内容 <table><thead><tr><th>检查上工序</th><th>1</th><th>右手食指顶住PCB, 左手食指拆掉的一端, 将PCB从连接槽取出, 依次将上下板边分开, 取板不可靠住线材, 防止掉盘脱落。</th></tr><tr><th>2</th><td>上下板边分开后, 然后双手将整板PCB分成单PCS, 再将良品流入下工序</td><td></td></tr><tr><th>3</th><td>焊点光滑、饱满、无漏焊、假焊。</td><td></td></tr><tr><th>4</th><td>焊、线材编组、导体与PCB焊盘须对齐。</td><td></td></tr><tr><th>5</th><td></td><td></td></tr></thead></table> 修订记录 <table><thead><tr><th>No</th><th>修订时间</th><th>修订原因</th><th>修订人</th><th>防护</th><th>手套套:</th><th>手套套:</th><th>静电环:</th><th>口罩:</th><th>护目镜:</th><th>ROHS:</th></tr></thead><tbody><tr><td>1</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>☒</td><td>☒</td><td>☒</td><td>☒</td><td>☒</td><td>☒</td></tr><tr><td>2</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>拟制/日期</td><td>周时创 2024/3/10</td><td>审核/日期</td><td>魏小伟 2024/3/10</td><td>批准/日期</td><td>刘平 2024/3/10</td></tr></tbody></table>								检查上工序	1	右手食指顶住PCB, 左手食指拆掉的一端, 将PCB从连接槽取出, 依次将上下板边分开, 取板不可靠住线材, 防止掉盘脱落。	2	上下板边分开后, 然后双手将整板PCB分成单PCS, 再将良品流入下工序		3	焊点光滑、饱满、无漏焊、假焊。		4	焊、线材编组、导体与PCB焊盘须对齐。		5			No	修订时间	修订原因	修订人	防护	手套套:	手套套:	静电环:	口罩:	护目镜:	ROHS:	1					☒	☒	☒	☒	☒	☒	2					拟制/日期	周时创 2024/3/10	审核/日期	魏小伟 2024/3/10	批准/日期	刘平 2024/3/10																							
检查上工序	1	右手食指顶住PCB, 左手食指拆掉的一端, 将PCB从连接槽取出, 依次将上下板边分开, 取板不可靠住线材, 防止掉盘脱落。																																																																												
2	上下板边分开后, 然后双手将整板PCB分成单PCS, 再将良品流入下工序																																																																													
3	焊点光滑、饱满、无漏焊、假焊。																																																																													
4	焊、线材编组、导体与PCB焊盘须对齐。																																																																													
5																																																																														
No	修订时间	修订原因	修订人	防护	手套套:	手套套:	静电环:	口罩:	护目镜:	ROHS:																																																																				
1					☒	☒	☒	☒	☒	☒																																																																				
2					拟制/日期	周时创 2024/3/10	审核/日期	魏小伟 2024/3/10	批准/日期	刘平 2024/3/10																																																																				



步骤一：右手食指顶住PCB, 左手食指拆掉的一端, 将PCB从连接槽取出, 依次将上下板边分开, 取板不可靠住线材, 防止掉盘脱落。

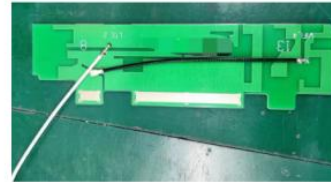
步骤二：上下板边分开后, 然后双手将整板PCB分成单PCS, 再将良品流入下工序。

产品型号	双出线贴片电池槽内置天线(通用款)			东莞市优比电子有限公司 作业指导书		文件编号	WI-RD-8244																																																																							
工位名称	磨板边					版本	A/0																																																																							
标准工时	4.2					日期	2024-3-10																																																																							
			页次			8-15																																																																								
						岗位序号	4																																																																							
物料栏 <table><thead><tr><th>序号</th><th>P/M</th><th>物料名</th><th>用量</th><th>规格型号</th></tr></thead><tbody><tr><td>1</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>2</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>3</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>4</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>5</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>6</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr></tbody></table> 辅料 <table><thead><tr><th>序号</th><th>型号</th><th>名称</th><th>数量</th></tr></thead><tbody><tr><td>1</td><td></td><td>600目砂纸</td><td>适量</td></tr><tr><td>2</td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>3</td><td></td><td></td><td></td></tr></tbody></table> 工装夹具/设备器具 <table><thead><tr><th>序号</th><th>型号</th><th>名称</th><th>数量</th></tr></thead><tbody><tr><td>1</td><td></td><td>作业盘</td><td>1</td></tr><tr><td>2</td><td></td><td>风枪</td><td>1</td></tr><tr><td>3</td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>4</td><td></td><td></td><td></td></tr></tbody></table> 检验方法 检验频率 标准不良率								序号	P/M	物料名	用量	规格型号	1					2					3					4					5					6					序号	型号	名称	数量	1		600目砂纸	适量	2				3				序号	型号	名称	数量	1		作业盘	1	2		风枪	1	3				4			
序号	P/M	物料名	用量	规格型号																																																																										
1																																																																														
2																																																																														
3																																																																														
4																																																																														
5																																																																														
6																																																																														
序号	型号	名称	数量																																																																											
1		600目砂纸	适量																																																																											
2																																																																														
3																																																																														
序号	型号	名称	数量																																																																											
1		作业盘	1																																																																											
2		风枪	1																																																																											
3																																																																														
4																																																																														
作业内容 <table><thead><tr><th>检查上工序</th><th>1</th><th>左手取1PCS前工序分好的PCB板, 右手取1张砂纸将PCB板边毛刺刮干净, 检查刮干净后然后取风枪, 用风枪将PCB板上灰尘吹干净, 然后将良品放入下工序。</th></tr><tr><th>2</th><td></td><td></td></tr><tr><th>3</th><td></td><td></td></tr><tr><th>4</th><td></td><td></td></tr><tr><th>5</th><td></td><td></td></tr></thead></table> 修订记录 <table><thead><tr><th>No</th><th>修订时间</th><th>修订原因</th><th>修订人</th><th>防护</th><th>手套套:</th><th>手套套:</th><th>静电环:</th><th>口罩:</th><th>护目镜:</th><th>ROHS:</th></tr></thead><tbody><tr><td>1</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>☒</td><td>☒</td><td>☒</td><td>☒</td><td>☒</td><td>☒</td></tr><tr><td>2</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>拟制/日期</td><td>周时创 2024/3/10</td><td>审核/日期</td><td>魏小伟 2024/3/10</td><td>批准/日期</td><td>刘平 2024/3/10</td></tr></tbody></table>								检查上工序	1	左手取1PCS前工序分好的PCB板, 右手取1张砂纸将PCB板边毛刺刮干净, 检查刮干净后然后取风枪, 用风枪将PCB板上灰尘吹干净, 然后将良品放入下工序。	2			3			4			5			No	修订时间	修订原因	修订人	防护	手套套:	手套套:	静电环:	口罩:	护目镜:	ROHS:	1					☒	☒	☒	☒	☒	☒	2					拟制/日期	周时创 2024/3/10	审核/日期	魏小伟 2024/3/10	批准/日期	刘平 2024/3/10																							
检查上工序	1	左手取1PCS前工序分好的PCB板, 右手取1张砂纸将PCB板边毛刺刮干净, 检查刮干净后然后取风枪, 用风枪将PCB板上灰尘吹干净, 然后将良品放入下工序。																																																																												
2																																																																														
3																																																																														
4																																																																														
5																																																																														
No	修订时间	修订原因	修订人	防护	手套套:	手套套:	静电环:	口罩:	护目镜:	ROHS:																																																																				
1					☒	☒	☒	☒	☒	☒																																																																				
2					拟制/日期	周时创 2024/3/10	审核/日期	魏小伟 2024/3/10	批准/日期	刘平 2024/3/10																																																																				



步骤一：左手取1PCS前工序分好的PCB板, 右手取1张砂纸将PCB板边毛刺刮干净, 检查刮干净后然后取风枪, 用风枪将PCB板上灰尘吹干净, 然后将良品放入下工序。

产品型号	双出线贴导电泡棉内置天线(通用款)			东莞市优比电子有限公司 作业指导书		文件编号	WI-RD-8244																																																																							
工位名称	焊点清洁					版本	A/0																																																																							
标准工时	8.4					日期	2024-3-10																																																																							
			页次			9-15																																																																								
						岗位序号	5																																																																							
物料栏 <table><tr><th>序号</th><th>P/N</th><th>物料名</th><th>用量</th><th>规格型号</th></tr><tr><td>1</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>2</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>3</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>4</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>5</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>6</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr></table> 辅料 <table><tr><th>序号</th><th>型号</th><th>名称</th><th>数量</th></tr><tr><td>1</td><td></td><td>清洁布</td><td>适量</td></tr><tr><td>2</td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>3</td><td></td><td></td><td></td></tr></table> 工装夹具/仪器设备栏 <table><tr><th>序号</th><th>型号</th><th>名称</th><th>数量</th></tr><tr><td>1</td><td></td><td>作业盘</td><td>1</td></tr><tr><td>2</td><td></td><td>风枪</td><td>1</td></tr><tr><td>3</td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>4</td><td></td><td></td><td></td></tr></table> 检验方法 检验频率 标准不良率								序号	P/N	物料名	用量	规格型号	1					2					3					4					5					6					序号	型号	名称	数量	1		清洁布	适量	2				3				序号	型号	名称	数量	1		作业盘	1	2		风枪	1	3				4			
序号	P/N	物料名	用量	规格型号																																																																										
1																																																																														
2																																																																														
3																																																																														
4																																																																														
5																																																																														
6																																																																														
序号	型号	名称	数量																																																																											
1		清洁布	适量																																																																											
2																																																																														
3																																																																														
序号	型号	名称	数量																																																																											
1		作业盘	1																																																																											
2		风枪	1																																																																											
3																																																																														
4																																																																														
作业内容		本工序作业				作业要求/质量要点及注意事项																																																																								
检查		1	左手取1PCS前工序分好的PCB板,用清洁布将PCB表面脏污、锡渣清理干净,完成后检查焊点光滑、饱满、无漏焊,假焊,线材编织、导体与FPC焊盘须对齐;																																																																											
上工		2																																																																												
自检		3	焊点光滑、饱满、无漏焊,假焊,线材编织、导体与FPC焊																																																																											
		4	盘须对齐;																																																																											
		5																																																																												
修订记录		防护				ROHS:																																																																								
No	修订时间	修订原因	修订人	防护	防静电:	口罩:	护目镜:	ROHS:																																																																						
1				☑	☑	☑	☑	☑																																																																						
2				拟制/日期	周时创 2024/3/10	审核/日期	魏小伟2024/3/10	批准/日期	刘军2024/3/10																																																																					

东莞市优比电子有限公司
作业指导书

步骤一: 左手取1PCS前工序分好的PCB板,用清洁布将PCB表面脏污、锡渣清理干净,完成后检查焊点光滑、饱满、无漏焊,假焊,线材编织、导体与FPC焊盘须对齐;

产品型号	双出线贴导电泡棉内置天线(通用款)			东莞市优比电子有限公司 作业指导书		文件编号	WI-RD-8244																																																																							
工位名称	贴泡棉					版本	A/0																																																																							
标准工时	7.4					日期	2024-3-10																																																																							
			页次			10-15																																																																								
						岗位序号	6																																																																							
物料栏 <table><tr><th>序号</th><th>P/N</th><th>物料名</th><th>用量</th><th>规格型号</th></tr><tr><td>1</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>2</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>3</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>4</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>5</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>6</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr></table> 辅料 <table><tr><th>序号</th><th>型号</th><th>名称</th><th>数量</th></tr><tr><td>1</td><td></td><td>作业盘</td><td>1</td></tr><tr><td>2</td><td></td><td>风枪</td><td>1</td></tr><tr><td>3</td><td></td><td></td><td></td></tr></table> 工装夹具/仪器设备栏 <table><tr><th>序号</th><th>型号</th><th>名称</th><th>数量</th></tr><tr><td>1</td><td></td><td>作业盘</td><td>1</td></tr><tr><td>2</td><td></td><td>风枪</td><td>1</td></tr><tr><td>3</td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>4</td><td></td><td></td><td></td></tr></table> 检验方法 检验频率 标准不良率								序号	P/N	物料名	用量	规格型号	1					2					3					4					5					6					序号	型号	名称	数量	1		作业盘	1	2		风枪	1	3				序号	型号	名称	数量	1		作业盘	1	2		风枪	1	3				4			
序号	P/N	物料名	用量	规格型号																																																																										
1																																																																														
2																																																																														
3																																																																														
4																																																																														
5																																																																														
6																																																																														
序号	型号	名称	数量																																																																											
1		作业盘	1																																																																											
2		风枪	1																																																																											
3																																																																														
序号	型号	名称	数量																																																																											
1		作业盘	1																																																																											
2		风枪	1																																																																											
3																																																																														
4																																																																														
作业内容		本工序作业				作业要求/质量要点及注意事项																																																																								
检查		1	左手取1PCS前工序的PCB板,左手取1PCS长条泡棉将长条泡棉贴在PCB板对应漏铜位置,然后取1PCS小泡棉,将小泡棉贴在PCB板上,完成如图3所示,注意检查不可贴歪漏贴等不良现象;				检查泡棉不得贴歪																																																																							
上工		2																																																																												
自检		3	焊点光滑、饱满、无漏焊,假焊,线材编织、导体与FPC焊																																																																											
		4	盘须对齐;																																																																											
		5																																																																												
修订记录		防护				ROHS:																																																																								
No	修订时间	修订原因	修订人	防护	防静电:	口罩:	护目镜:	ROHS:																																																																						
1				☑	☑	☑	☑	☑																																																																						
2				拟制/日期	周时创 2024/3/10	审核/日期	魏小伟2024/3/10	批准/日期	刘军2024/3/10																																																																					

图1

图2

图3



步骤一: 左手取1PCS前工序的PCB板,左手取1PCS长条泡棉将长条泡棉贴在PCB板对应漏铜位置,然后取1PCS小泡棉,将小泡棉贴在PCB板上,完成如图3所示,注意检查不可贴歪漏贴等不良现象;

产品型号	双出线贴片电池桶内置天线(通用款)			东莞市优比电子有限公司 作业指导书		文件编号	WI-RD-8244		
工位名称	焊盘打胶					版本	A/0		
标准工时	4.0					日期	2024-3-10		
物料栏				岗位序号				7	
序号	P/值	物料名	用量	规格型号					
1									
2									
辅料				技术参数					
序号	型号	名称	数量	点胶参数如下: 点胶气压: 20±5psi 胶水常温下固化时间: 54H	步骤一: 先准备好半自动点胶机管好胶水, 设定好点胶气压, 然后在焊点位置焊盘上点满胶水, 注意不要点出丝印线外; 步骤二: 然后依此方式在另一个焊盘上点满胶水, 点胶完成后如图3所示 步骤三: 点胶完成后依次摆放整齐在周转车上; 完成后贴上打胶完成时间标示“某月某日, 几时几分”;				
1									
2									
工装夹具/仪器设备栏									
序号	型号	名称	数量						
1									
2									
3									
4									
检验方法									
检验频率									
标准不良率									
作业内容		本工序作业			作业要求/质量要点及注意事项				
检查	1 先准备好半自动点胶机管好胶水, 设定好点胶气压, 然后在焊点位置焊盘上点满胶水, 注意不要点出丝印线外;								
上	2 然后依此方式在另一个焊盘上点满胶水, 点胶完成后如图3所示								
作	3 点胶完成后依次摆放整齐在周转车上; 完成后贴上打胶完成时间标示“某月某日, 几时几分”;								
自	4								
检	5								
修	6								
订									
No	修订时间	修订原因	修订人	防护	手套:	静电环:	口罩:	护目镜:	ROHS:
1				防护	手套:	静电环:	口罩:	护目镜:	ROHS:
2				防护	手套:	静电环:	口罩:	护目镜:	ROHS:
编制/日期				周叶创 2024/3/10		审核/日期		魏小伟 2024/3/10	
批准/日期				刘平 2024/3/10		批准/日期		刘平 2024/3/10	

产品型号	双出线贴片电池桶内置天线(通用款)			东莞市优比电子有限公司 作业指导书		文件编号	WI-RD-8244		
工位名称	测试					版本	A/0		
标准工时	2.1					日期	2024-3-10		
物料栏				岗位序号				8	
序号	P/值	物料名	用量	规格型号					
1									
2									
辅料				技术参数					
序号	型号	名称	数量	频率范围:	准备工作: 打开网络分析仪的电源开关, 取“良品金样品”测试为“PASS”, 取“断路金样品”测试为“FAIL”, 取“短路金样品”测试为“FAIL”; 判定仪器正常。 步骤一: 左手从左边不锈钢作业盒取OK品, 右手拇指和食指握住端子处, 旋转扣入I-PEX测试头。 步骤二: 右手移开, 与测试天线保持30mm以上的距离, 停留3秒, 依次测试黑白线。 步骤三: 测试频率: VSWR与样品保持一致; 目视网分显示屏, 显示PASS为OK品, 显示FAIL为NG品。 步骤四: 显示PASS产品放置右边的蓝色良品盒内; 显示FAIL不良品放置测试机台上方红色不良盒内;				
1									
2									
工装夹具/仪器设备栏									
序号	型号	名称	数量						
1	8753E	网络分析仪	1台						
2		测试线	1						
3		测试接头	1						
4									
检验方法									
检验频率									
标准不良率									
作业内容		本工序作业			作业要求/质量要点及注意事项				
检查	1 左手从左边不锈钢作业盒取OK品, 右手拇指和食指握住端子处, 旋转扣入I-PEX测试头。								
上	2 右手移开, 与测试天线保持30mm以上的距离, 停留3秒。								
作	3 测试频率: VSWR与样品保持一致; 目视网分显示屏, 显示PASS为OK品, 显示FAIL为NG品。								
自	4 显示PASS产品放置右边的蓝色良品盒内, 显示FAIL不良品放置测试机台上方红色不良盒内;								
检	5								
修	6								
订									
No	修订时间	修订原因	修订人	防护	手套:	静电环:	口罩:	护目镜:	ROHS:
1				防护	手套:	静电环:	口罩:	护目镜:	ROHS:
2				防护	手套:	静电环:	口罩:	护目镜:	ROHS:
编制/日期				周叶创 2024/3/10		审核/日期		魏小伟 2024/3/10	
批准/日期				刘平 2024/3/10		批准/日期		刘平 2024/3/10	

产品型号	双出线贴片电池插内置天线(通用款)			文件编号		WI-RD-8244					
工位名称	包装			版本		A/0					
标准工时	4.0			日期		2024-3-10					
				页次		14-15					
				岗位序号		10					
物料栏				图1  图2  步骤一：取前工序检查合格的成品，将其放入PE袋中，然后将PE袋对折。 步骤二：先在夹链袋中间位置贴1PCS标签，然后取装好PE袋的单PCS产品，然后依次将10PCS产品放入到夹链袋中，再将夹链袋先设定好电子称数量10PCS，将产品放在称上确认数量是否OK；							
序号	P/M	物料名	用量					规格型号			
1											
2											
3											
4											
5											
6											
辅料								技术参数			
序号	型号	名称	数量								
1											
2											
3											
工装夹具/仪器设备栏											
序号	型号	名称	数量								
1		热封口机	1								
2											
3											
4											
检验方法											
检验频率											
标准不良率											
作业内容				本工序作业							
1				取前工序检查合格的成品，将其放入PE袋中，然后将PE袋对折。							
2				先在夹链袋中间位置贴1PCS标签，然后取装好PE袋的单PCS产品，然后依次将10PCS产品放入到夹链袋中，再将夹链袋先设定好电子称数量10PCS，将产品放在称上确认数量是否OK							
3											
4											
5											
6											
作业要求/质量要点及注意事项											
检验上工序											
自检											
修订记录											
No	修订时间	修订原因	修订人	防护	手套套：☑	手套套：☑	静电环：☑	口罩：☑	护目镜：☑	ROHS：☑	
1											
2											

产品型号	双出线贴片电池插内置天线(通用款)			文件编号		WI-RD-8244					
工位名称	装箱			版本		A/0					
标准工时	0.0			日期		2024-3-10					
				页次		15-15					
				岗位序号		11					
物料栏				图1  图2  图3  步骤一：在纸箱底部放一张纸隔板，对角落各放1个角纸板，将装袋产品整齐放在纸箱内，放入50包，共500PCS，最上面再放一个纸隔板。 步骤二：将整箱放到电子称上称量，产品数量为500PCS，将重量及数量写到纸箱上。 步骤三：标签贴于纸箱侧面左上角，需正贴（贴之前需仔细核对标签内容与实物是否一致）。 图4  步骤四：放到OQC待检区							
序号	P/M	物料名	用量					规格型号			
1											
2											
3											
4											
5											
6											
辅料								技术参数			
序号	型号	名称	数量								
1											
2											
3											
工装夹具/仪器设备栏											
序号	型号	名称	数量								
1		电子秤	1								
2		站板	1								
3											
4											
检验方法											
检验频率											
标准不良率											
作业内容				本工序作业							
1											
2											
3											
4											
5											
6											
作业要求/质量要点及注意事项											
检验上工序											
自检											
修订记录											
No	修订时间	修订原因	修订人	防护	手套套：☑	手套套：☑	静电环：☑	口罩：☑	护目镜：☑	ROHS：☑	
1											
2											

十、Rohs 报告 (Rohs Report)

Environmental report checklist

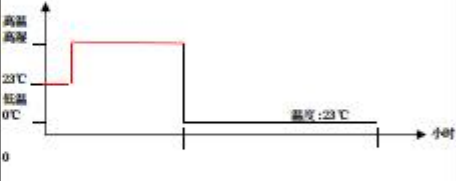
环保报告清单

客户:	Anker	制作	ZZJ	制作日期	2025.5.14
料号	UB01C260P2D4742A	校订	HTF	校订日期	2025.5.14
零件名称	WIFI 天线 1_WIFI 天线 2 PCB	确认	QXH	确认日期	2025.5.14
Material name (物料名称)	Component name (构成部件名称)	Test report number (测试报告编号)	Test date (测试日期)	Testing institution (测试机构)	Test report attachment (测试报告附件)
PCB	基材	CANEC24019790709	2024.9.5	SGS	
线材	FEP	SHAEC25003788301	2025.3.3	SGS	
线材	镀锡铜	A2240376995101001	2024.6.27	CTI	
端子	基材	CANEC24029407215	2025.01.08	SGS	
	镀层	A2240410234101001E	2024.7.16	CTI	
泡棉	EVA	CANEC24028865418	2025.1.3	SGS	
胶水	UV胶	A2240361818101001	2024.6.21	CTI	

十一、信赖性测试报告 (Reliability Report)

UANT®
好天线 · 优比造

恒温恒湿试验报告

厂商/客户名称:	Anker	试验日期:	2025.5.12 14:00/5.14 14:00	
产品料号:	UB01C260P2D4742A	试验者:	周建明	
试验数量:	2pcs	综合判定:	OK	
试验目的	试验确保测试结果准确,材料符合我司及客户之要求			
试验报告: ☒新产品开发试验 ☐进料检验试验 ☐量产追踪试验 ☐其他特殊需求试验 设备名称: 程式恒温恒湿试验机 试验条件: 高温: 80℃、湿度: ℃ 低温: -40℃ 试验时间: 48 Hrs、 循环 1		温湿度试验图 		
试验判定标准:				
				
序号	试验前		试验后	
	电性	外观	电性	外观
1	PASS	无变形 无变色 无起泡	PASS	无变形 无变色 无起泡
2	PASS	无变形 无变色 无起泡	PASS	无变形 无变色 无起泡
3	PASS	无变形 无变色 无起泡	PASS	无变形 无变色 无起泡
4				
5				
6				
7				
8				
9				
10				

核准: 李淑芬

审核: 杨细锋

制表: 周建明
FM-QA-0068-A0

盐水喷雾试验报告

供货商/客户名称	Anker	试验期间	2025. 5. 12 14: 00/5. 14 14: 00
品名规格	PCB 内置天线	综合判定	OK
零件码/料号	UB01C260P2D4742A	版 本	A

的试验目:

☐ 新产品开发试验
☐ 设计变更试验

☐ 量产追踪试验
☐ 其他特殊需求试验

☐ 进料/制程/成品检验

设备名称: 盐水喷雾机

试验规格: 温度 10-35 ℃

平均收集盐溶液量: 500 ml/hr

盐水溶液浓度: 5±1 %

试验时间: 48 Hrs

试验数量: 2 PCS

盐水喷雾试验图示

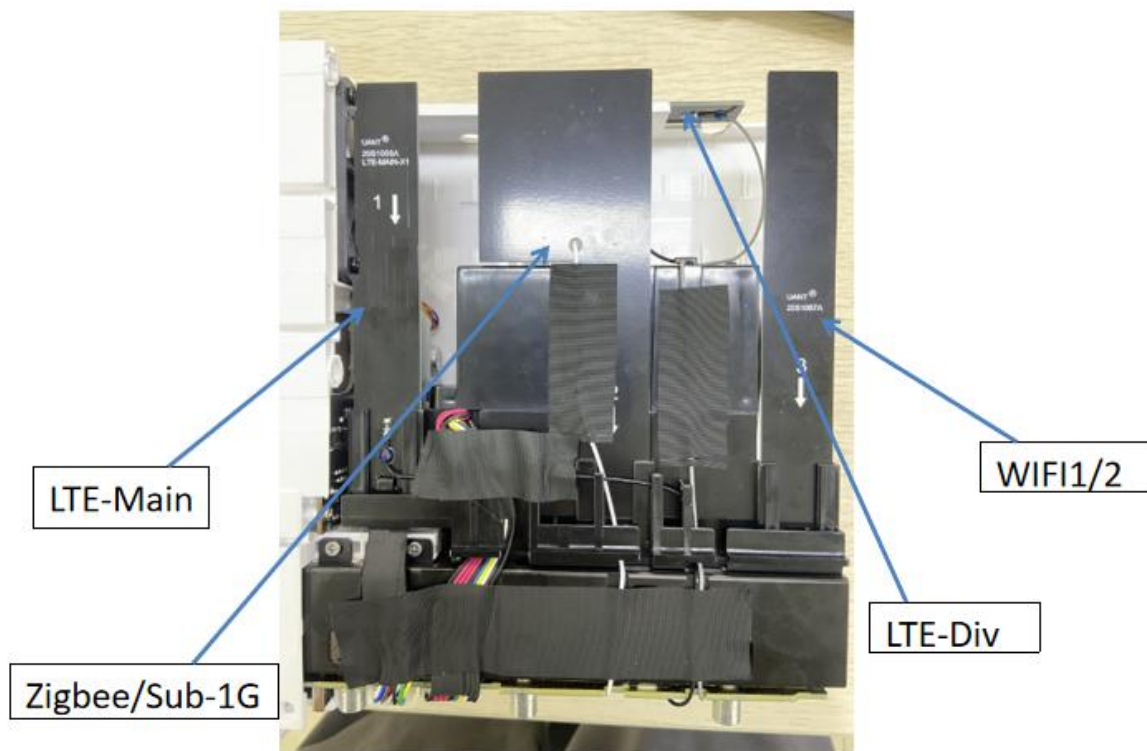
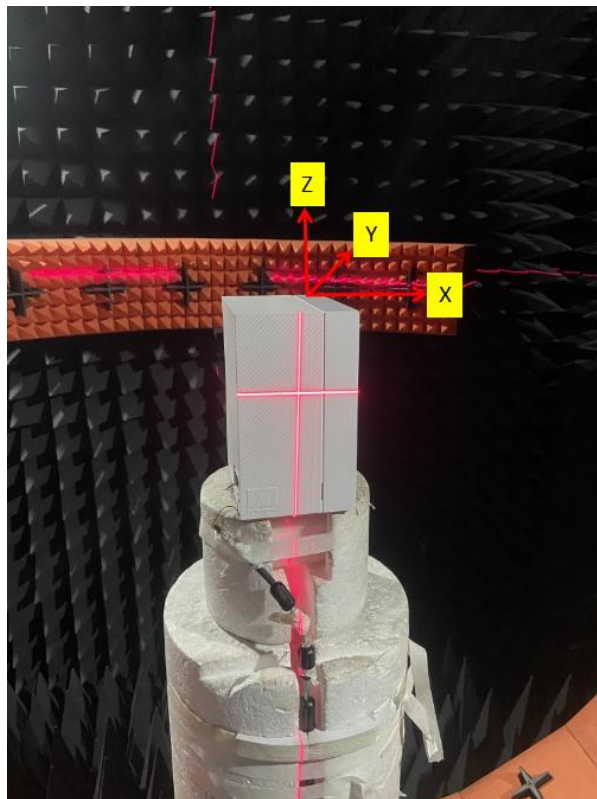
Sample	外 观 检 验	电 性 测 试	判定
1	无生锈、氧化	2400-2500 / 5150-5850MHz PASS	OK
2	无生锈、氧化	2400-2500 / 5150-5850MHz PASS	OK
3	无生锈、氧化	2400-2500 / 5150-5850MHz PASS	OK
4			
5			

备注:

核 准	李淑菲	确 认	杨细锋	制 表	周建明
-----	-----	-----	-----	-----	-----

FM-QA-0010-A0

十二、天线装配图 (Antenna assembly drawing)



十三、包装规范 (Package Drawing)

