

样 品 承 认 书

技威料号: 3.014.006.0006

品名: WIFI天线

规格/型号: WIFI天线, 黑色FPC尺寸: 36.21*13.32mm, 焊接同轴线, 线径0.81mm, 线长65mm, 3代端子

项目名称: Chime pro二代叮咚机

供应商 Vendor: 上海尚远通讯科技有限公司

版本 REV: V1.0

日期 DATE: 2024/8/1

APPROVED BY VENDOR

制 作	审 核	批 准	签 章

APPROVED BY CUSTOMER

采 购	研 发	质 量	签 章

天线承认书

客户名称：技威	项目名称：Chime pro 二代叮咚机	
工作频段：WIFI 2.4GHZ B/G/N		
硬件版本：		
尚远物料规格		
规格型号	尚远料号	客户料号
WIFI 天线	SZ24337IB77	3.014.006.0006

变更履历

编制/变更日期	变更内容	变更人	版本
2024.07.30	新版发行	徐伟	A

尚远会签栏

研 发	结构：徐伟	审核：陈敏	品质工程师：陈小平	批准：李彬
	射频：杨杰	审核：黄雄		

客户会签栏

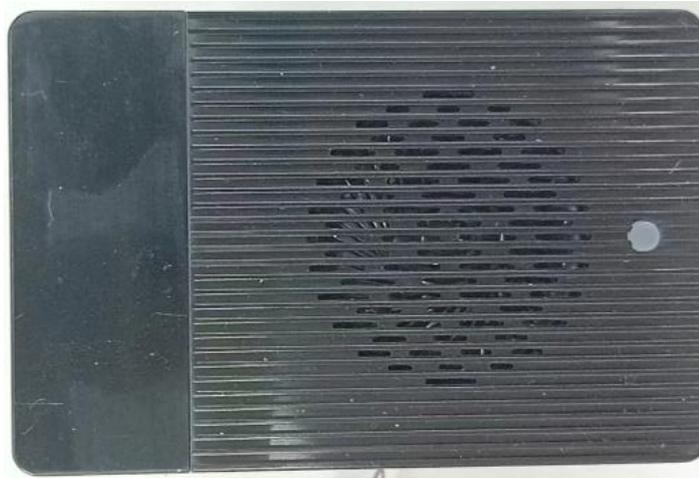
电子工程师	项目经理	结构工程师	品质工程师

目录

- 1 项目图片
- 2 测试治具
- 3 匹配电路
- 4 S11 测试
 - 4.0 S11 测试方法说明
 - 4.1 S11 参数
 - 4.2 参数图片
- 5 暗室测试数据
 - 5.0 测试设备
 - 5.1 有源数据
- 6 手机接地处理及匹配说明
- 7 量产天线指标
- 8 结构图纸
- 9 尺寸检测报告
- 10 CPK 报告
- 11 可靠性测试报告
- 12 QC 工程图
- 13 RoHS 限用物质成分表
- 14 出货检验规范
- 15 包装规格书

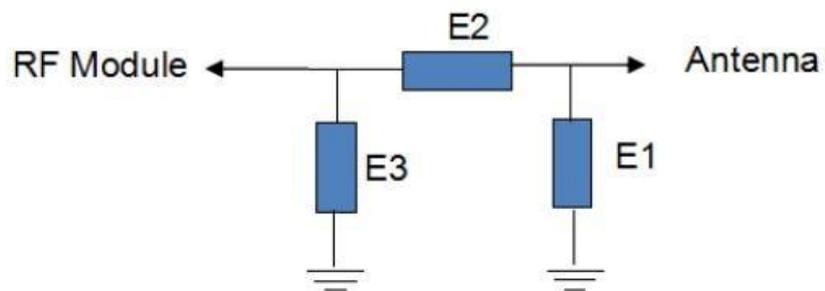
一、 项目信息

1.1 样机图



二、 天线匹配电路

Element	Value
E1	N/A
E2	0 欧姆
E3	N/A



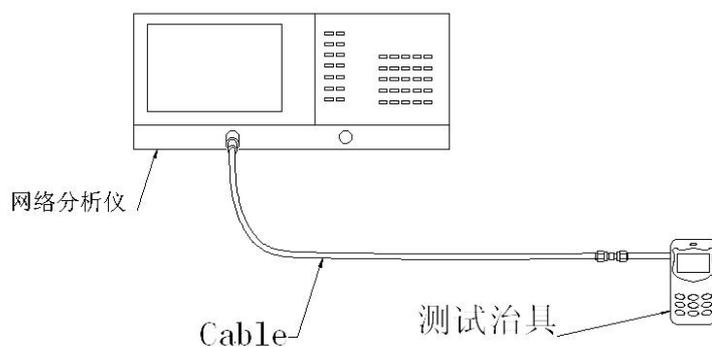
三、 天线 S11 参数

3.1 S11 测试方法说明

测试设备：网络分析仪(Agilent E5071C)

测试方法：用一根 50 欧姆 CABLE 电缆从仪器测试端口导出，使用校准件校准后连接测试制具的 SMA 接头，记录相关频点对应的回波损耗和驻波比。

测试示意图如下：



测试示意图

3.2 S11 测试参数

主天线：

频率 (Freq.) MHz	2400	2450	2500
驻波比 VSWR	1.47	1.35	1.47



四、 天线 OTA 测试数据

4.1 测试环境

测试系统：多探头 OTA 测量系统 (XH-IoT)

测试环境：温度 $22^{\circ}\text{C}\pm 3^{\circ}\text{C}$ ，湿度 $50\%\pm 15\%$

测试设备：测试无源数据时，使用网络分析仪 R&S ZND/ Agilent E5071C

测试有源数据时，使用综测仪 Agilent 8960 /CMW500/SP9500E/SP8315

OTA实验室



综测仪器



SP9500-CTS-5G



CMW500



SP8315 NB-IoT
/eMTC

其他设备



OTA head hand



OTA ear hand

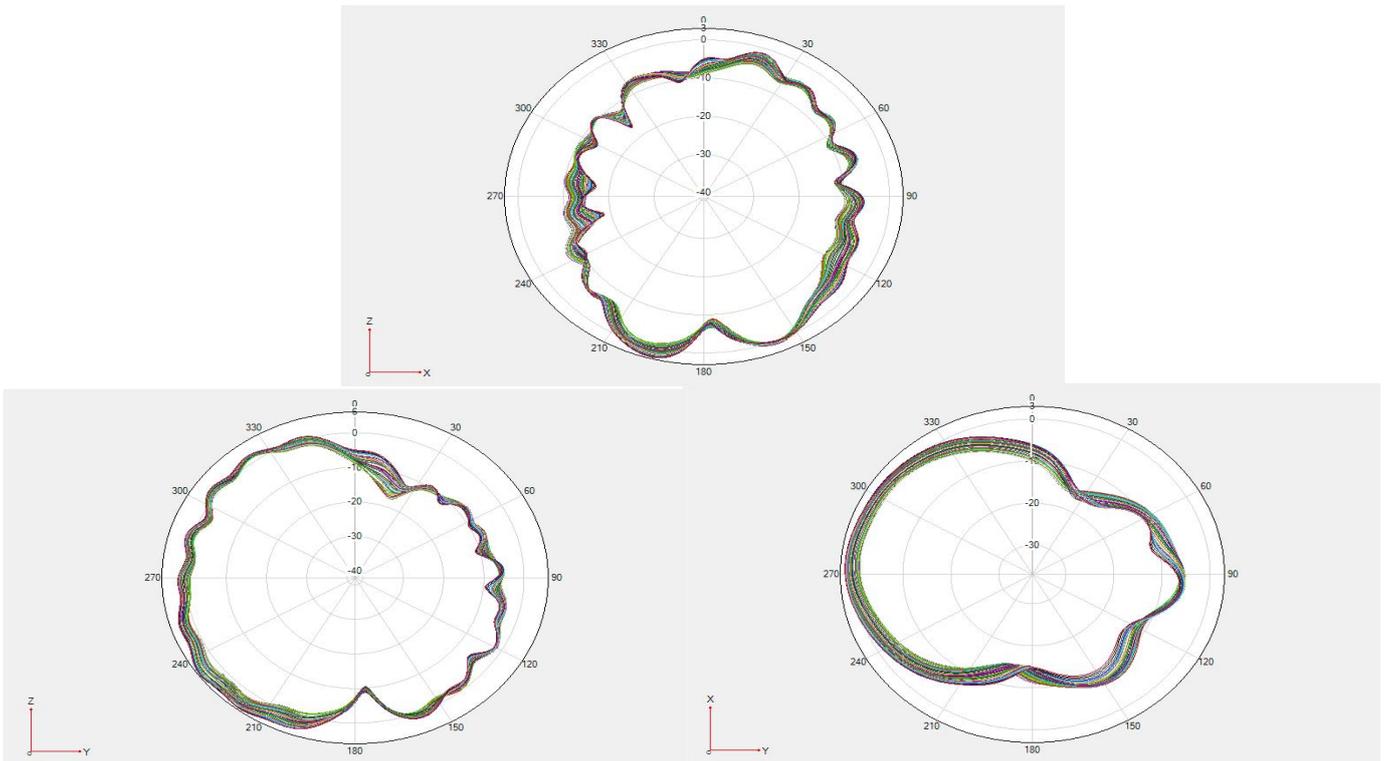


OTA arm hand

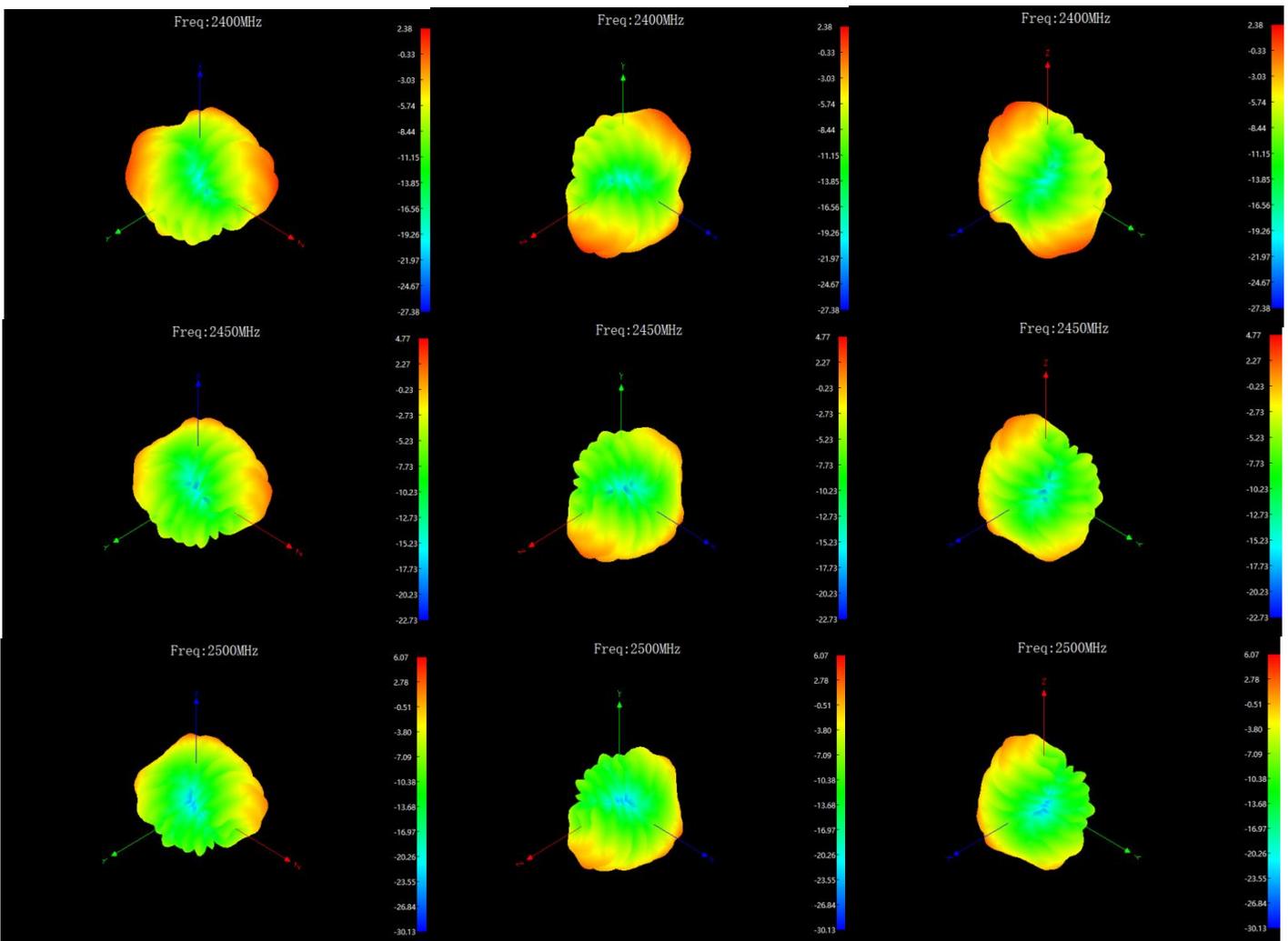
4.2 天线无源测试数据

Frequency/Mhz	MaxGain/dBi	Efficiency / %
2400	1.38	51.36
2404	1.42	52.36
2408	1.48	52.98
2412	1.62	53.71
2416	1.8	53.34
2420	2.13	54.56
2424	2.29	54.21
2428	2.39	56.88
2432	2.43	56.67
2436	2.33	54.1
2440	2.2	53.64
2444	2.27	54.09
2448	2.31	52.89
2452	2.42	50.47
2456	2.53	50.47
2460	2.45	50.47
2464	2.39	51.29
2468	2.08	52.24
2472	2.24	53.46
2476	2.27	54.7
2480	2.33	56.36
2484	2.37	56.62
2488	2.44	57.15
2492	2.50	57.81
2496	2.47	58.61
2500	2.37	59.43

4.3 天线 2D 图



4.4 天线 3D 图



4.3 OTA 有源测试数据

Item	Measuremen	Band	1#		2#		3#	
			Channel	Total	Channel	Total	Channel	Total
1	TRP	WIFI_B (1M)	1	16.52	1	16.64	1	16.67
2	TRP	WIFI_B (1M)	7	16.73	7	17.14	7	16.91
3	TRP	WIFI_B (1M)	13	16.86	13	16.7	13	16.82
4	TIS(EIRP)	WIFI_B (11M)	1	-84.92	1	-85.02	1	-84.53
5	TIS(EIRP)	WIFI_B (11M)	7	-83.78	7	-84.69	7	-84.48
6	TIS(EIRP)	WIFI_B (11M)	13	-84.62	13	-85.01	13	-84.49
7	TRP	WIFI_G (6M)	1	17.34	1	16.78	1	17.35
8	TRP	WIFI_G (6M)	7	17.95	7	17.38	7	17.38
9	TRP	WIFI_G (6M)	13	17.7	13	17.51	13	17.73
10	TIS(EIRP)	WIFI_G (54M)	1	-72.08	1	-72.13	1	-70.09
11	TIS(EIRP)	WIFI_G (54M)	7	-71.62	7	-71.66	7	-71.52
12	TIS(EIRP)	WIFI_G (54M)	13	-71.34	13	-71.56	13	-71.74
13	TRP	WIFI_N ISM (6.5M)	1	16.88	1	16.86	1	16.64
14	TRP	WIFI_N ISM (6.5M)	7	17.45	7	16.93	7	17.13
15	TRP	WIFI_N ISM (6.5M)	13	16.96	13	16.89	13	16.82
16	TIS(EIRP)	WIFI_N ISM (65M)	1	-69.14	1	-69.26	1	-69.71
17	TIS(EIRP)	WIFI_N ISM (65M)	7	-69.64	7	-69.87	7	-70.14
18	TIS(EIRP)	WIFI_N ISM (6.5M)	13	-69.96	13	-69.64	13	-69.82

五、整机环境

5.1 天线装配状态



5.2 整机环境处理



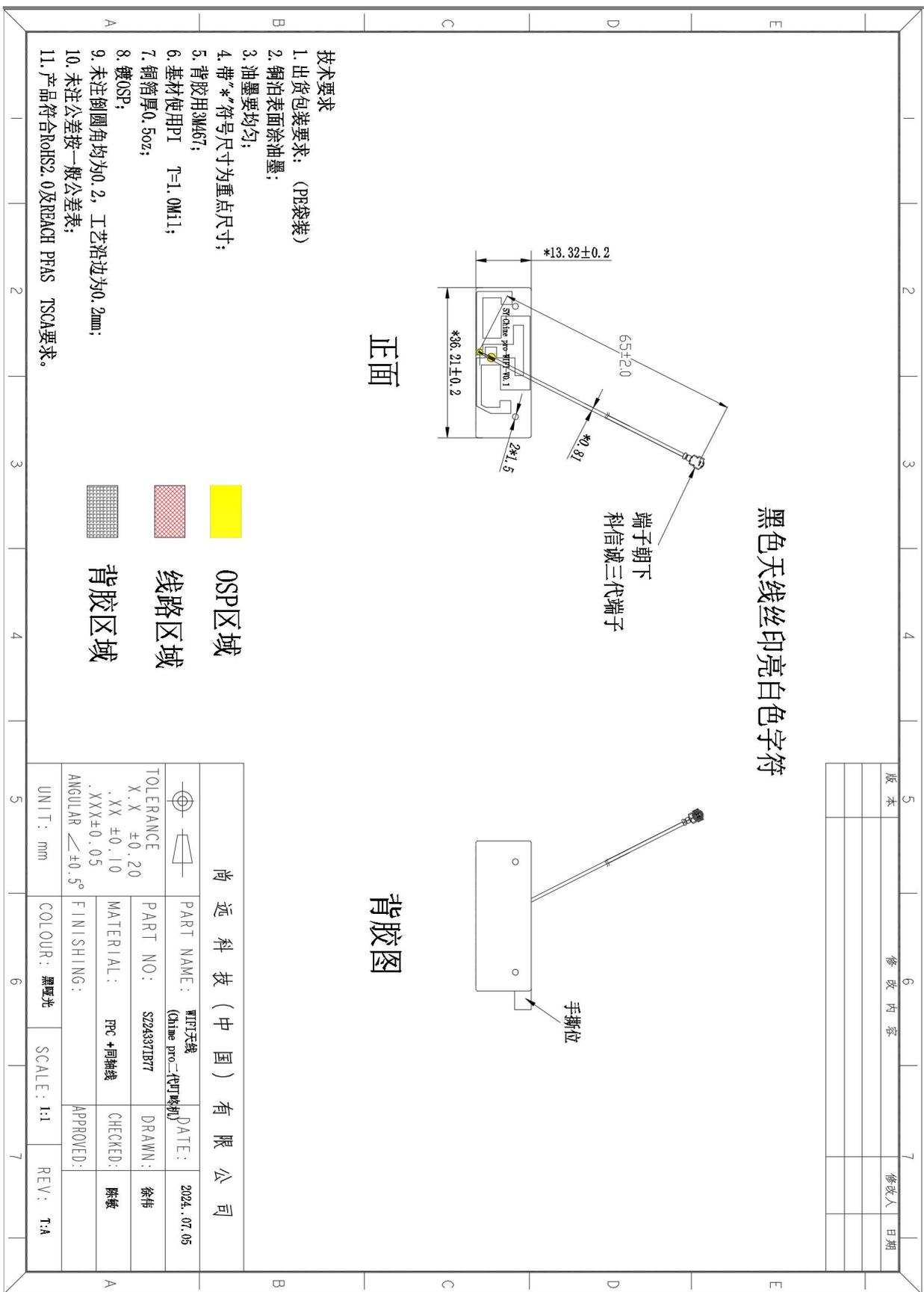
六、 量产天线指标

天线量产时，以驻波比作为量产测试标准。

根据项目本身的差异，给出如下标准：

频率 (MHz)	量产标准
2400-2500	VSWR (量产性能) < VSWR(承认性能)±0.5

七、 图纸



9 尺寸检测报告

FAI尺寸测试报告

产品料号:SZ243371B77

客户: 技威

检验日期: 07-30

一、尺寸检查										
NO.	规格值	上限值	下限值	实测值					判定	备注
				样品1	样品2	样品3	样品4	样品5		
1	36.21	0.2	0.2	36.15	36.26	36.31	36.13	36.12	PASS	
2	13.32	0.20	0.20	13.36	13.39	13.24	13.27	13.38	PASS	
3	65.00	2.00	2.00	65.5	65.8	66.2	64.3	64.5	PASS	
4										
5										
6										
7										
8										
9										
10										
11										
12										
13										
14										
15										
16										
17										
18										
19										
20										

测量:
日期:审核:
日期:批准:
日期:

10 CPK 报告

CPK Report									
客户项目	Chime pro二代叮咚机			客户料号					
供应商	深圳市尚远科技有限公司			物料名称	WIFI 天线				
供应商料号	SZ24337IB77			检验日期	2024/7/30				
重要尺寸實測(Critical Dimensions)									
尺寸位置(Position)	长	宽	线长						
標準值(Std.)	36.21	13.32	65.00						
上公差(Upper Tolerance)	0.20	0.20	2.00						
下公差(Lower Tolerance)	-0.20	-0.20	-2.00						
實測尺寸Measure	1	36.25	13.28	65.25					
	2	36.26	13.36	65.31					
	3	36.18	13.37	65.56					
	4	36.17	13.35	64.73					
	5	36.14	13.27	64.65					
	6	36.27	13.27	64.58					
	7	36.26	13.26	65.66					
	8	36.15	13.28	65.49					
	9	36.17	13.36	65.25					
	10	36.16	13.37	65.31					
	11	36.18	13.35	65.56					
	12	36.15	13.27	64.73					
	13	36.16	13.27	64.65					
	14	36.25	13.26	64.58					
	15	36.28	13.27	65.66					
	16	36.13	13.27	65.49					
	17	36.17	13.26	64.65					
	18	36.18	13.28	64.58					
	19	36.17	13.36	65.66					
	20	36.16	13.37	65.49					
	21	36.18	13.35	65.25					
	22	36.17	13.27	65.31					
	23	36.16	13.27	65.56					
	24	36.25	13.27	64.73					
	25	36.14	13.26	64.65					
	26	36.18	13.27	65.66					
	27	36.17	13.27	65.49					
	28	36.16	13.26	64.65					
	29	36.18	13.36	64.58					
	30	36.17	13.37	65.66					
	31	36.17	13.35	65.49					
	32	36.17	13.35	65.61					
最高值(Highest)	36.2800	13.3700	65.6600	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	
最低值(Lowest)	36.1300	13.2600	64.5800	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	
平均值(Average)	36.1856	13.3056	65.1713	#DIV/0!	#DIV/0!	#DIV/0!	#DIV/0!	#DIV/0!	
標準差(Std. Deviation)	0.0421	0.0456	0.4313	#DIV/0!	#DIV/0!	#DIV/0!	#DIV/0!	#DIV/0!	
Cp	1.58	1.46	1.55	#DIV/0!	#DIV/0!	#DIV/0!	#DIV/0!	#DIV/0!	
CPK	1.39	1.36	1.41	#DIV/0!	#DIV/0!	#DIV/0!	#DIV/0!	#DIV/0!	
判定(Judge)	OK	OK	OK	#DIV/0!	#DIV/0!	#DIV/0!	#DIV/0!	#DIV/0!	

Note:Cpk>1:Good >2:Excellent >3:World Class

制表:

审核:



深圳市尚远科技有限公司

天线环境测试报告

客户名称：技威

项目名称：Chime pro二代叮咚机

尚远料号：SZ243371B77

样品数量：每项5PCS

测试时间	测试项目	测试条件和需求	测试设备	测试结果									
				外观	RF	外观	RF	外观	RF	外观	RF		
2024.07.24 — 2024.07.25	低温存储	在温箱中（-40℃±5）保存24个小时，在常温下放2小时恢复干燥后测试，电性能（ISWR）和结构外形良好	标准温湿度箱	1	-40℃	2	-40℃	3	-40℃	4	-40℃	5	-40℃
				外观	OK	外观	OK	外观	OK	外观	OK	外观	OK
2024.07.25 — 2024.07.26	高温存储	在温箱中（85℃±5）保存24个小时，在常温下放2小时恢复干燥后测试，电性能（ISWR）和结构外形良好	标准温湿度箱	1	+85℃	2	+85℃	3	+85℃	4	+85℃	5	+85℃
				外观	OK	外观	OK	外观	OK	外观	OK	外观	OK
2024.07.26 — 2024.07.27	恒温恒湿试验	温度为60℃±5，湿度为90%-95%RH，24H后，要求结构无破损，电性能无变化。	标准温湿度箱	1	60℃/95%	2	60℃/95%	3	60℃/95%	4	60℃/95%	5	60℃/95%
				外观	OK	外观	OK	外观	OK	外观	OK	外观	OK
2024.07.27 — 2024.07.28	冷热冲击测试	高温70℃、低温-30℃各1H，32个循环，要求结构无破损，电性能无变化。	标准温湿度箱	1	-30℃~+70℃	2	-30℃~+70℃	3	-30℃~+70℃	4	-30℃~+70℃	5	-30℃~+70℃
				外观	OK	外观	OK	外观	OK	外观	OK	外观	OK
2024.07.27 — 2024.07.28	耐盐雾实验	盐雾浓度为5%的NaCl溶液，在35℃条件下，对天线连续喷雾24小时，然后移出清洗之后晾干。天线表面应无锈蚀、变色、及镀层剥落。	盐雾机	1	35℃/5%	2	35℃/5%	3	35℃/5%	4	35℃/5%	5	35℃/5%
				外观	OK	外观	OK	外观	OK	外观	OK	外观	OK

审核：林长青

确认：陈小平

测试：韦月丽

11 可靠性测试报告

RoHS 限用物质成分表 List of RoHS restricted substances

SALEABLE PART

零件料号/Part number	零件名称/型号/Part name / model	供应商料号/Supplier item number	制造商名称/Name of manufacturer
	China pro二代叮咚机	SZ243371877	深圳市尚远科技有限公司

SUB-PART

序号 Serial number	名称/name 成分 /Monomer /component	料号 /Item No	单件产品 使用量 /Usage of single product(g)	供应商/supplier	检测 报告 /Test report	限用物质含量PPM/Content of restricted substances ppm						控制方法 /Control method	SGS Report			备注 /re mar ks
						有/无 Yes/ no	铅/Pb	镉/Cd	汞/Hg	六价 铬 /Cr6+	PBB		PBDE	编号/number	生效日期 /effective date	
1	FPC 基材/base material			蔡伦格带 /Cherengetti	有/yes	N/D	N/D	N/D	N/D	N/D	N/D	审核SGS报告 /Review SGS report	SHAEC24000428806	2024/1/12	www.sgsgroup.com.cn	/
2	FPC 油墨 /printing ink			优立/You li	有/yes	N/D	N/D	N/D	N/D	N/D	N/D	审核SGS报告 /Review SGS report	ETR24600712	2024/6/14	www.sgsgroup.com.cn	/
3	FPC 背胶/Gum back /OSP			3M	有/yes	N/D	N/D	N/D	N/D	N/D	N/D	审核SGS报告 /Review SGS report	CANEC24005704401	2024/4/3	www.sgsgroup.com.cn	/
4	FPC 抗氧化 /OSP			横杰	有/yes	N/D	N/D	N/D	N/D	N/D	N/D	审核SGS报告 /Review SGS report	CANEC24000510004	2024/1/15	www.sgsgroup.com.cn	/
5	端子 外壳C5210			紫金铜业	有/yes	N/D	N/D	N/D	N/D	N/D	N/D	审核SGS报告 /Review SGS report	CANEC24000977302	2024/1/22	www.sgsgroup.com.cn	/
6	端子 中心弹片 C5191			紫金铜业	有/yes	N/D	N/D	N/D	N/D	N/D	N/D	审核SGS报告 /Review SGS report	CANEC24000977303	2024/1/22	www.sgsgroup.com.cn	/
7	端子 塑胶PBT			新港合成	有/yes	N/D	N/D	N/D	N/D	N/D	N/D	审核SGS报告 /Review SGS report	SHAHL23013848703	2023/9/7	www.sgsgroup.com.cn	/
8	端子 镀AU			翔腾电子	有/yes	N/D	N/D	N/D	N/D	N/D	N/D	审核SGS报告 /Review SGS report	A2240409846101001E	2024.07.11	www.sgsgroup.com.cn	/
9	端子 镀NI			翔腾电子	有/yes	N/D	N/D	N/D	N/D	N/D	N/D	审核SGS报告 /Review SGS report	A2240409846101002E	2024.07.11	www.sgsgroup.com.cn	/
10	线材 震雄			蝶锡铜线	有/yes	N/D	N/D	N/D	N/D	N/D	N/D	审核SGS报告 /Review SGS report	A2230496550101001C	2023/9/22	www.sgsgroup.com.cn	/
10	线材 巨圣			纯绿FEP	有/yes	N/D	N/D	N/D	N/D	N/D	N/D	审核SGS报告 /Review SGS report	NGBPC24000131242	2024/1/9	www.sgsgroup.com.cn	/
10	线材 见龙			护套	有/yes	N/D	N/D	N/D	N/D	N/D	N/D	审核SGS报告 /Review SGS report	A2240269286101001C	2024/5/14	www.sgsgroup.com.cn	/

制表/Tabulation: 陈小平

制表者部门/Tabulator Department: 品质部/品质工程师 Quality Department

日期/date: 2024/07/30

13 QC 工程图

尚远科技（中国）有限公司

QC Flow Chart

Model		Antenna	Type	FPC	Prepared By	QA Dept.	Version	A		
Customer		All	Doc No.	SYC-QW-8.2.4-	Modified Date		Rev. record	New Release		
项次	制程名称	设备/治工具/仪器	制程参数	检验项目	制程/产品规格	重要制程特性	检验方法/工具	IPQA抽样数量/频率	品质纪录	失效后措施
1.1	CCL来料检验	实验室检测仪器		剥离强度 翘翘测试 尺寸稳定性 宽度 厚度 外型	依CCL材料承认书 依进料检验规范		IPC-TM-650 IPC-TM-650 IPC-TM-650 直尺 千分尺 目视	3 Pcs/Lot 1次/Lot 1次/月 1卷/5卷 1卷/5卷 1卷/5卷 目视	厂商出货检验报告 进料检验记录	拒收
1.2	背胶来料检验	实验室检测仪器		拉力测试 宽度 厚度 外型 试冲/试新	依背胶承认书 依进料检验规范 无缺陷/无散等		90°peeling 直尺 千分尺 目视	依GB2828 一般II级抽样, AQL=0.65 5Pcs/Lot	厂商出货检验报告 进料检验记录	拒收
2	干膜	压膜机	滚轮温度 压力 速度	皱折 气泡 偏位	依条件设定表 依条件设定表 依条件设定表 依条件设定表 依条件设定表 依条件设定表		目视 目视 目视	2PNL/Lot 2PNL/Lot 2PNL/Lot	生产条件记录表 制程制程检验记录表 IPQC巡回检验CHECKLIST 自主检查表	调整机台
3	曝光	曝光机	晶片编码 曝光能量 真空度 吸真空延迟时间		依流程单 依条件设定表 依条件设定表 依条件设定表 依条件设定表 依条件设定表 依条件设定表		目视	2PNL/Lot 2PNL/Lot	生产条件记录表 制程制程检验记录表 IPQC巡回检验CHECKLIST 自主检查表	调整机台
4	显影	DES线	显影液浓度 显影液温度 显影槽压力 摇摆速度 水流槽压力 热水流温度 线速	外观 显影蚀刻后线路外观	依制程管理办法 依条件设定表 依条件设定表 依条件设定表 依条件设定表 依条件设定表 依条件设定表 依条件设定表 依条件设定表		目视 10倍目镜 10倍目镜	2PNL/Lot 2PNL/Lot	生产条件记录表 制程制程检验记录表 IPQC巡回检验CHECKLIST 自主检查表	调整机台
	蚀刻&去膜		槽液浓度 喷压 温度 线速	线路图形 线路外观	依制程管理办法 依条件设定表 依条件设定表 依条件设定表 依条件设定表		目视 10倍放大 10倍目镜	1X/Lot 2PNL/Lot	生产条件记录表 制程制程检验记录表 IPQC巡回检验CHECKLIST 自主检查表	调整机台

5	冲孔	冲孔机	X轴正位 Y轴正位 工作气压	检验项目 孔位 漏冲 外观	制程/产品规格 依条件设定表 依条件设定表 依条件设定表 依检验规范 依检验规范 依检验规范	重要制程特性	检验方法/工具 目视 目视 目视	IPQA抽样数量/ 频率 2P/NL/Lot 2P/NL/Lot 2P/NL/Lot	品质纪录 生产条件记录表 初件制程检验记录表 IPQC巡回检CHECK LIST 自主检查表	失效后措施 调整机台
6	前处理	前处理线	槽液浓度 槽液温度 流速	槽前外观	依槽液管理方法 依条件设定表 依条件设定表 依检验规范		测定分析 目视/10倍放大	依槽液管理方法 2P/NL/Lot	生产条件记录表 初件制程检验记录表 IPQC巡回检CHECK LIST 自主检查表	调整机台
7	印刷	印刷机	网版编号 油墨型号 油墨粘度 刮印速度 刮印角度	印刷内容 附着性/耐磨测试 外观	依流程图 依条件设定表 依条件设定表 依条件设定表 图纸/膜片 依检验规范 依检验规范		目视比对 3M6000胶带测试 目视	1次/Lot 2P/NL/Lot 2P/NL/Lot	生产条件记录表 初件制程检验记录表 IPQC巡回检CHECK LIST 自主检查表	调整机台
8	镀金	镀金线	镀层厚度 镀层附着测试 外观	镀层厚度 镀层附着测试 外观	依流程图 依检验规范 依检验规范	重要制程特性	X-RAY 膜厚仪 3M6000胶带测试 目视/显微镜	依抽样计划 2P/NL/Lot	初件制程检验记录表 IPQC巡回检CHECK LIST 生产条件记录表	调整机台
9	粘膏胶/压合	酒精/深轮 压机	PI面100%酒精清洁 背胶型号 粘台位置 温度 压力 时间	外观 背胶拉力测试 外观	依SOP 依流程图 依标准样本 依检验规范		目视	5Pcs/Lot 2P/NL/Lot	初件制程检验记录表 IPQC巡回检CHECK LIST 生产条件记录表	调整机台
10	冲型	冲床 钢模	工作气压 冲程 分条数量	重要尺寸检验 冲偏 外观 外观	依SOP 依产品图 依检验规范 依检验规范 依检验规范		拉力机 目视	2P/NL/Lot	初件制程检验记录表 IPQC巡回检CHECK LIST 自主检查表	调整机台 修模
11	FQC终检			外观	依产品图 依产品图 依检验规范 依检验规范		二次元 目视 目视	FQC全检 依检验规范 依检验规范 依检验规范	检验良率报表 入库验收单	拒收/重检
	OQA			尺寸 可靠性 试组装 外观	依产品图 依检验规范 依检验规范		目视 目视	依检验规范 S-3,AQL=0.65 依抽样计划	出货检验报告 可靠性报告	
12	包装入库	PET		包装数量 粘性 外箱标签	依包装规范 依包装规范		目视 实物测试 目视	1次/箱 2P/NL/Lot 1次/箱	出货检验报告	重工 拒收

14 出货检验规范

上海守远通讯科技有限公司										FPC天线质量控制工程表(通用)									
序号	流程图	工序名称	重要度	制程说明	生产设备	检验特性	检验项目	操作人	品质管制方法			检验标准(重点)	异常处理	相关文件	备注				
									工具	数量	巡检人					巡检次数			
1	○	来料检查	□	按《IQC检验指导书》对来料进行检查	目视/卡尺	抽检	尺寸、外观、功能	IQC	目视/卡尺/投影仪/环境测试仪/温度测试仪/恒温测试仪	按AQL抽样 MAI:0.4 MIN:1.0	IQC	每批/次	目视来料的变更有无断裂、多胶、FPC有无色差、划伤、刮伤、压印、漏铜等。尺寸按图纸要求检验,相关的性能测试按《IQC检验指导书》所规定进行	退货、挑选或加工使用	《IQC检验指导书》、《支架类来料检验规范》、《FPC类来料检验规范》	加工选用类返工产品必须出返工方案,重新挑选再检验,直至合格为止			
2	○	清洗弹片	◇	用酒精将布打湿,把整个产品擦干净	手工,酒精,布	全检	外观	产线员工	目视	IQC随机抽样 20PCS-30PCS	IPQC	每班次	检查产品不能有其他杂物及灰尘	返工	《产品作业指导书》	注意检查支架有无缺胶,多胶,批号等不良现象			
3	○	首件检验	□	按《IPQC检验指导书》对首件产品进行检查	目视/卡尺	抽检	尺寸、外观、功能、装配	生产组长	目视/卡尺/投影仪/环境测试仪/温度测试仪/恒温测试仪	外观:50PCS 尺寸:3PCS	IPQC	每批/次	按《成品检验规范》进行检查,相关的性能测试按《IPQC检验指导书》进行,首件所测可靠测试或为同样分析所用(SPCS就可靠性测试)	重新生产送检	《IPQC检验指导书》、《成品检验规范》	首件确认合格后产线再与IPQC各留IPCS样品,方可正式生产			
4	○	贴FPC	◇	将检验合格的成品按作业指导书贴上FPC	目视	抽检(不定期巡检)	外观	产线员工	目视	IPQC随机抽样 20PCS-30PCS	IPQC	每班次	目视贴好的FPC有无断裂、翘起、贴歪、漏铜、气泡等现象	返工或挑选	《产品作业指导书》	注意佩带手套,用专用工具辅助			
5	○	外观检查	◇	将贴好FPC的成品进行外观检查	目视	全检	外观	产线员工	目视	IPQC随机抽样 20PCS-30PCS	IPQC	每班次	目视贴好的FPC有无断裂、翘起、贴歪、漏铜、气泡等现象,支架有无缺胶,多胶、批号等不良现象	返工或挑选	《支架类成品检验规范》、《FPC类成品检验规范》	注意佩带手套,用专用工具辅助贴			
6	○	RF测试	□	将外观尺寸合格后的成品按作业指导书进行RF性能测试	网络分析仪	全检	电性能	产线员工	网络分析仪	根据客户要求 进行检验	IPQC	每班次	电性能是否达到规范要求	报异常调试验证	《RF测试作业指导书》	测试时注意调整正确程序			
7	○	包装	◇	按《包装作业指导书》对检验合格的成品进行检查	手工	全检	数量、包装/材料/配件	包装员	包装材料/胶带/封胶机	IPQC随机抽样	IPQC	每班次	包装材料有无用错,无短装、漏配件、标识无误	重新包装或数量	《产品包装作业指导书》	包装时注意包装材料有无用错			
8	○	入库	◇	按规定摆放、标识明确	手工	全检	包装、数量	物料员	手套	IPQC随机抽样	IPQC	每班次	包装及数量标识明确	重新包装或数量	《仓库管理程序》	标识清楚产品名称及数量			
9	○	出货检查	□	按《OQC检验指导书》对成品进行检查	目视/卡尺	抽检	外观/尺寸/功能等	OQC	目视/卡尺/投影仪/环境测试仪/温度测试仪/恒温测试仪	按AQL抽样 MAI:0.25 MIN:1.0	OQC	每批/次	目视贴好的FPC有无断裂、翘起、贴歪、漏铜的现象,支架有无缺胶,多胶的性能测试按《OQC检验指导书》所规定进行	返工或挑选	《OQC检验指导书》、《支架类成品检验规范》、《FPC类成品检验规范》	抽检时注意有无短装,选用或返工产品必须出返工方案,重新挑选再检验,直至合格为止			
10	○	出货	◇	包装数量	目视	全检	标识/包装	仓管员	目视	按AQL抽样 MAI:0.25 MIN:1.0	OQC	每批/次	标识/包装/数量/产品规格/产品名称等是否与客户通知单相对应	开箱检查或重新包装	《出货管理程序》	注意出货产品客户是否有特殊要求,如:需加出货检验报告			

流程标记:

材料工程

准备工程

检验工程

作业工程

工位重要度:

重要

一般

规定:

蒋卫卫

审核:

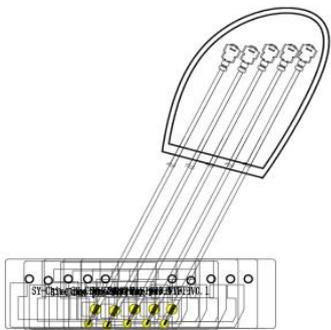
审批:

日期:

2011-06-01

版本:	A1
文件编号:	sp-pinch-002
页码:	1/1
生效日期:	2011/06/1

16 包装规格书

零件包装说明报告			
客户名称	技威	制造商	尚远
项目名称	Chime pro二代叮咚机	产品名称	WIFI FPC天线
捆包数量	100 PCS * 1 <input checked="" type="checkbox"/> PE袋 <input type="checkbox"/> 捲(捆) <input type="checkbox"/> 盒 <input type="checkbox"/> 层 <input type="checkbox"/> 其它_____		
防潮&缓行	<input checked="" type="checkbox"/> 干燥剂 <input type="checkbox"/> 真空包 <input type="checkbox"/> 气泡袋 <input type="checkbox"/> 泡棉 <input type="checkbox"/> 纸材 <input checked="" type="checkbox"/> 其它_____		
内包装方式及标签	 <p>20pcs/捆 5捆/PE袋</p>		<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p>客户名称: 技威 产品名称: WIFI FPC天线 订单号码: ✓ 尚远科技编码: SZ243371B77 客户物料编码: 数量: ✓ 供应商: 上海尚远通讯科技有限公司 检验员: (盖章) ✓ 发货日期: ____年__月__日 ✓ 注意事项: 防潮、防震、防压, 小心轻放……</p> </div> <p>内箱标签</p>
	外包装方式示意图及标签	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p>客户名称: 技威 产品名称: WIFI FPC天线 订单号码: ✓ 尚远科技编码: SZ243371B77 客户物料编码: 数量: ✓ 供应商: 上海尚远通讯科技有限公司 检验员: (盖章) ✓ 发货日期: ____年__月__日 ✓ 注意事项: 防潮、防震、防压, 小心轻放……</p> </div> <p>外箱标签</p>	 <p>检验打包包装粘贴产品信息封箱出货</p>
		制作	
		徐伟	
*包装图为示意图, 不代表图片为实际产品。			