

样品承认书

客户:无锡创宇物联		日期:2022-09-14	
物料型号:H1581QA-1003P		物料结构: FPC	
物料编码:P-A01-39A-B-1-1A		物料颜色: 黑	
天线结构: 左蓝牙天线		天线料号: 左蓝牙天线: P-A01-39A-B-1-1A	
变更记录栏			
编制/变更日期	变更理由	变更内容	版本
2022/9/14	新版本发行		V1.0

品质	结构	射频	核准

客户确认栏

品质	结构	电子	核准

客户料号:

1 _____

2 _____

3 _____

客户要求:

目录

一、封面

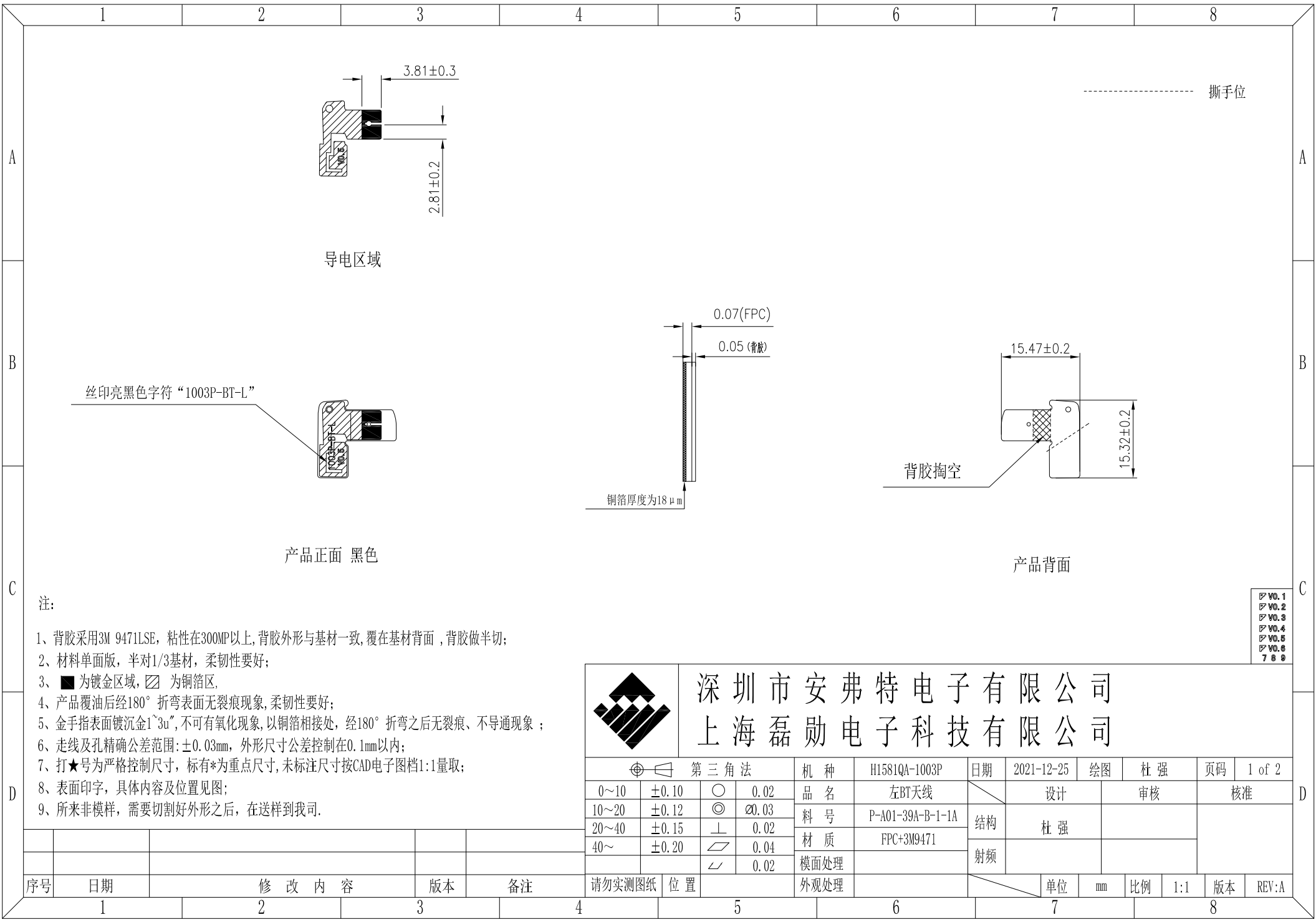
二、目录

三、产品图

四、RF测试数据报告

五、QC工程图

六、包装信息



注:

1、背胶采用3M 9471LSE, 粘性在300MP以上, 背胶外形与基材一致, 覆在基材背面, 背胶做半切;

2、材料单面版, 半对1/3基材, 柔韧性要好;

3、■ 为镀金区域, ▨ 为铜箔区;

4、产品覆油后经180° 折弯表面无裂痕现象, 柔韧性要好;

5、金手指表面镀沉金1~3u", 不可有氧化现象, 以铜箔相接处, 经180° 折弯之后无裂痕、不导通现象 ;

6、走线及孔精确公差范围: ±0.03mm, 外形尺寸公差控制在0.1mm以内;

7、打★号为严格控制尺寸, 标有*为重点尺寸, 未标注尺寸按CAD电子图档1:1量取;

8、表面印字, 具体内容及位置见图;

9、所来非模样, 需要切割好外形之后, 在送样到我司。

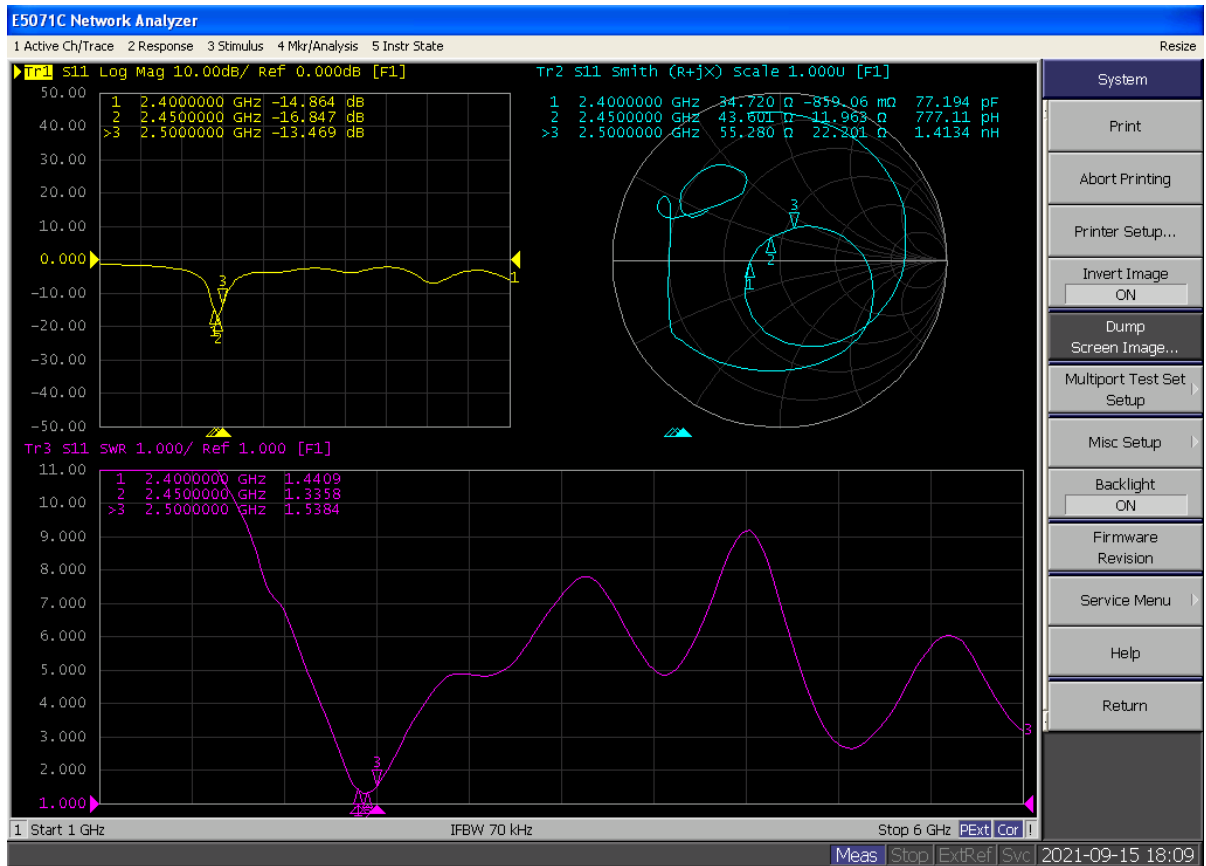


深圳市安弗特电子有限公司
上海磊勋电子科技有限公司

 第三角法				机 种	H1581QA-1003P	日期	2021-12-25	绘图	杜 强		页码	1 of 2	
0~10	±0.10	○	0.02	品 名	左BT天线	结构 射 频	设计		审核		核准		
10~20	±0.12	◎	∅0.03	料 号	P-A01-39A-B-1-1A		杜 强						
20~40	±0.15	⊥	0.02	材 质	FPC+3M9471								
40~	±0.20	▨	0.04	模面处理									
				外观处理				单位	mm	比例	1:1	版本	REV:A
请勿实测图纸		位 置											

无源驻波、回损、史密斯图和效率：

平台蓝牙(左)



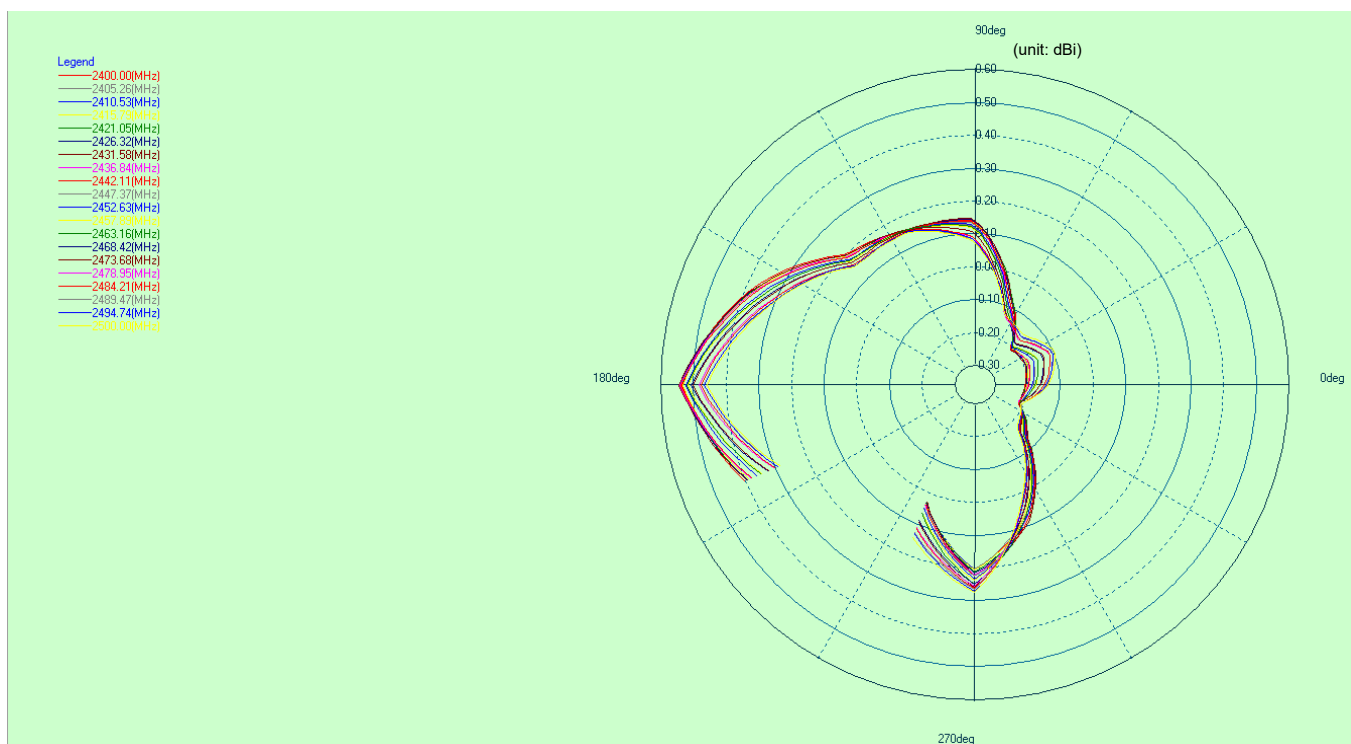
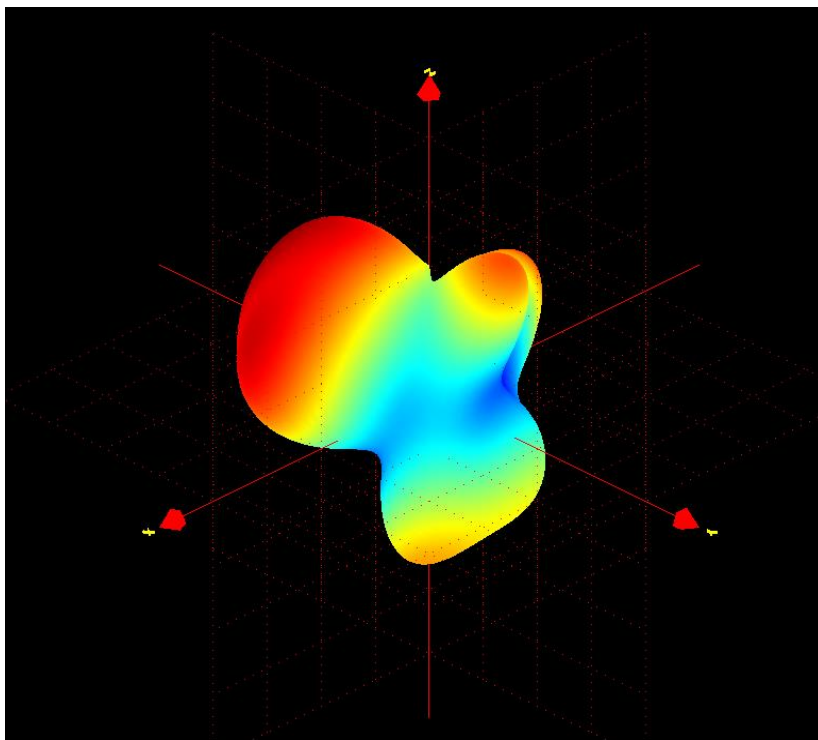
深圳市安弗特电子有限公司

AFT tech Electronic Co., Ltd. (Shenzhen)

效率增益

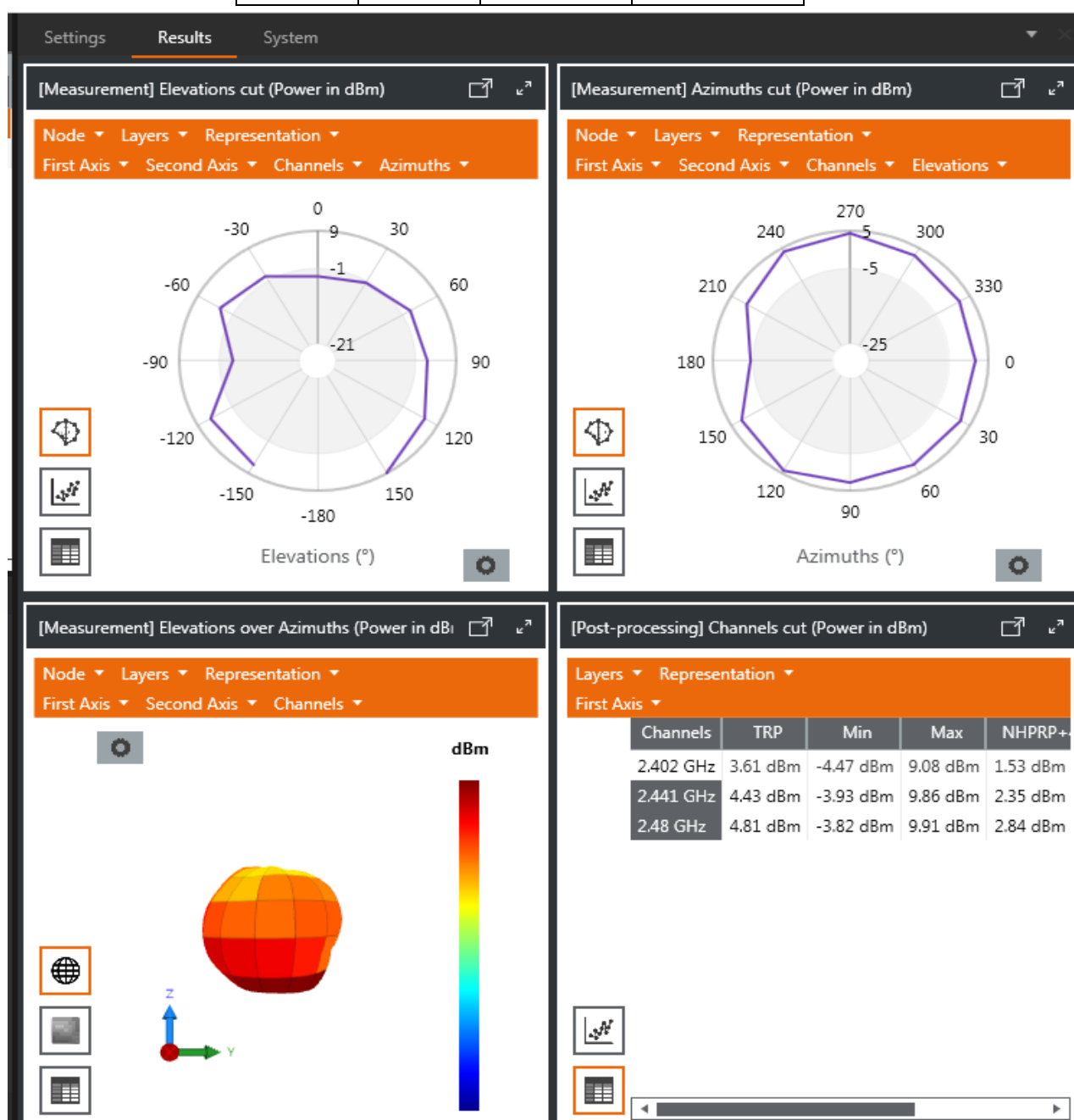
平台蓝牙(左)		
频点(M/HZ)	效率	增益 (dBi)
2400	46%	0.53
2405	46%	0.48
2410	46%	0.46
2415	46%	0.51
2421	47%	0.56
2426	48%	0.58
2431	48%	0.58
2436	48%	0.58
2442	47%	0.59
2447	46%	0.51
2452	47%	0.52
2457	47%	0.50
2463	46%	0.44
2468	46%	0.34
2473	46%	0.22
2478	45%	0.10
2484	44%	-0.06
2489	44%	-0.24
2494	43%	-0.49
2500	42%	-0.72

平台蓝牙(左)



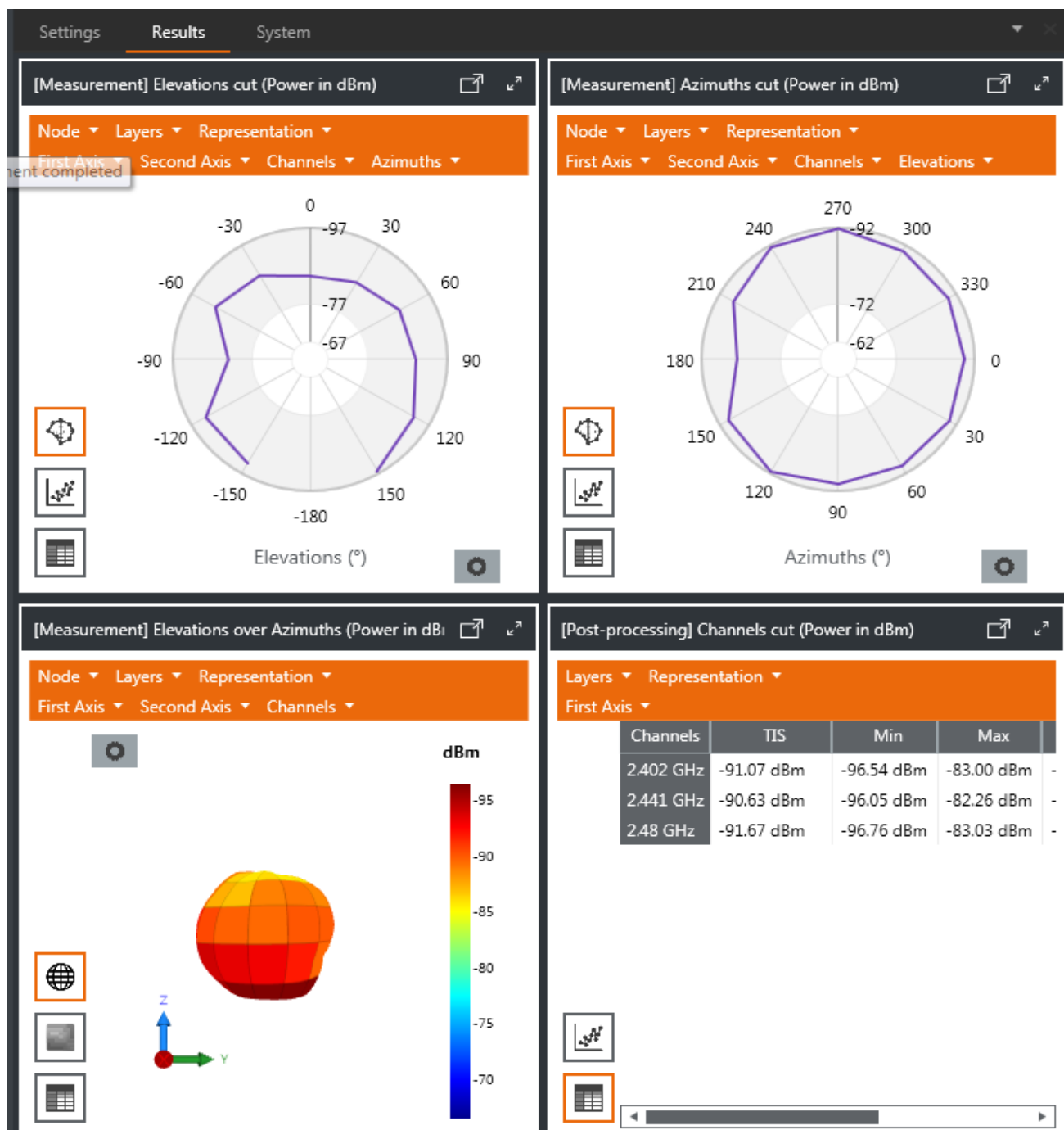
OTA 数据:

Band	Channal	TRP(dBm)	TIS(dBm)
平台 BT	L	3.61	-91.07
	M	4.43	-90.63
	H	4.81	-91.67



深圳市安弗特电子有限公司

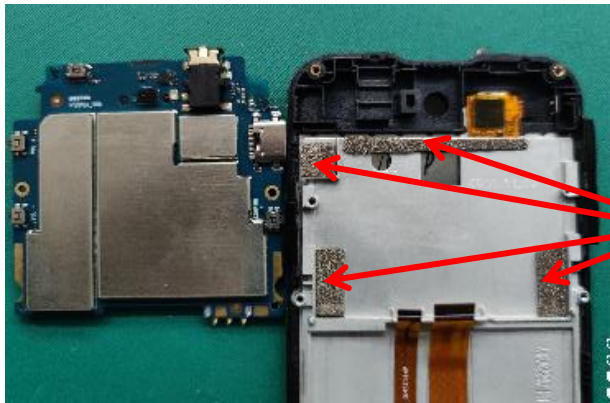
AFT tech Electronic Co., Ltd. (Shenzhen)



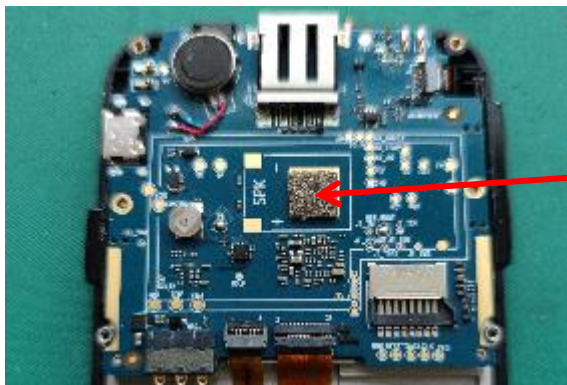
环境处理



屏两侧贴导电泡棉接锌合金中框



锌合金四处贴导电泡棉接地



主板贴导电泡棉使喇叭接地

FPC天线 QC工程图				客户	项目名		版本
				无锡创字物联	H1581QA-1003P		A版
流程图	工序名称	仪器设备	管制项目	参考标准/指导书	检验方法	表单/记录	担当
	进料	电子称	数量、品名、规格标识	进料检验基准书、采购订单	抽检（数量）	验收单	仓管员/IQC
	进料检验	卡尺、万用表、二	外观、尺寸、性能	进料检验基准书	抽 检	IQC进料检验报告	IQC
	入库	卡尺	数量、品名、规格标识	入库检验基准书	抽检（数量）	入库单 IQC进料检验报告	仓管员/IQC
	领料	卡尺	数量、品名、规格标识	领料审核单	全检	领料记录表	开料部主管
	晒网/菲林	晒版机	流程标识	生产指示单	全检	晒网记录表 定期保养表	晒网员
	开料	自动开料机	数量、工艺、规格标识	生产部审核单 开料机作业指导书	全检	开料记录表 定期保养表	开料部主管
	电镀	外发					
	丝印/油墨	油墨搅拌机 丝印机	数量、工艺、规格标识	生产部审核单 丝印作业指导书	抽 检	生产记录表 定期保养表	丝印部主管
	烤箱	精密烤箱	工艺区分标识	烤箱作业指导书	工艺温度确认	定期保养表	丝印部主管
	覆盖膜						
	开离型纸	自动开料机	数量、工艺、规格标识	生产部审核单 开料机作业指导书	全检	开料记录表 定期保养表	开料部主管
	打孔	自动打孔机	数量、品名、规格标识	生产部审核单 打孔机作业指导书	全检	打孔记录表 定期保养表	装配主管
	冲外型	冲床机	数量、工艺、外形规格标识	生产部审核单 冲床机作业指导书 安全规范	全检	生产记录表 定期保养表	冲床主管
	包装	包装机、QC台	数量、品名、规格标识	检验基准书	全检	生产记录表 出货单	品质主管
			数量检查	品质检验	工作站作业	保 存	
符 号 说 明							

深圳市安弗特电子有限公司

地址：深圳市龙华区大浪街道华宁路40号港深创新园B栋3楼302室

深圳电话：0755-27888203

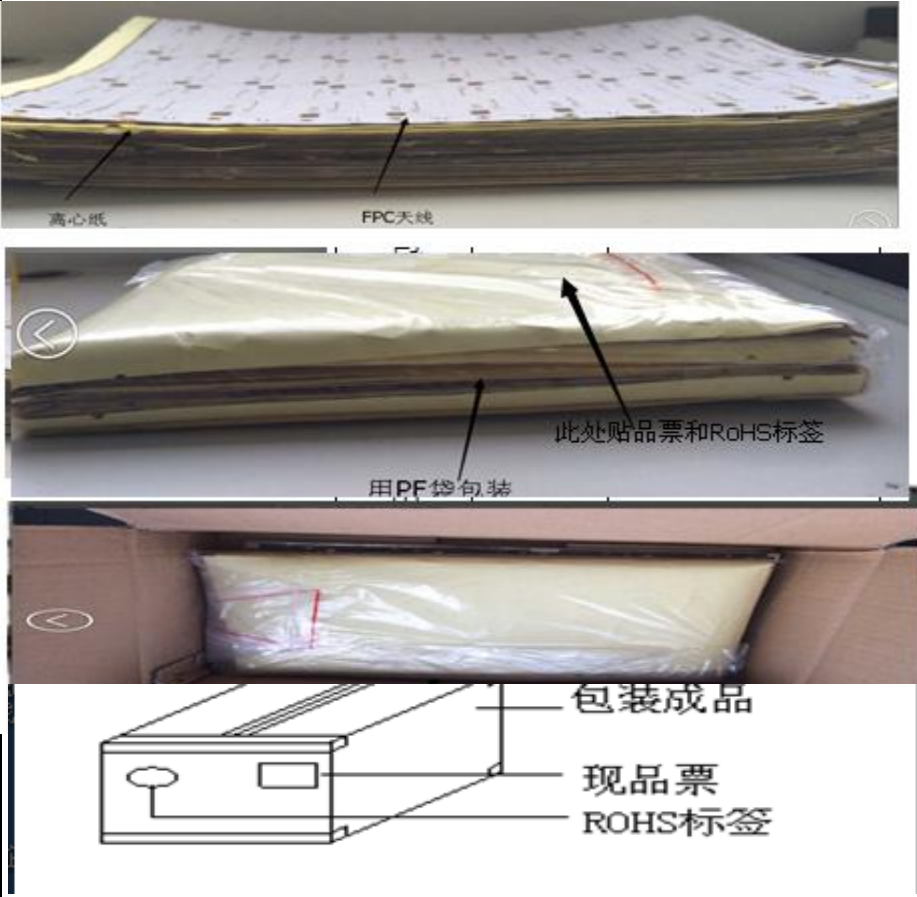
传真：0755-27888450

网址：www.anfutesz.com

编号：AFT—QR-066

深圳市安弗特电子有限公司

深圳市无限智联科技有限公司

客 户	无锡创宇物联	产品型号	FPC	产品名称	H1581QA-1003P		文件编号	AFTCRSDM51901
每箱数量		每箱层数		每层数量			版 本	A/0
包装图示:				包 装 材 料 清 单	No.	材料名称	材料规格	用量
					1	PE袋		
					2	纸箱		
					3			
					4			
					5			
					6			
					7			
包装方法及要求:								
1、产品自检OK每张都用离心纸隔开，整齐放入PE袋，将PE袋空余的部分折叠后用胶纸贴紧 按实际数量填写票品并在指定位置，将RoHS标签贴到制定位置。 2、将用PE袋包装好的FPC天线放入纸箱，空余的位置用气泡袋填充。 3、按实际装箱数量填写现品票并粘贴在指定位置，然后将产品放置,在指定区域待检。								
注意事项:								
1. 客户、品名、料号、数量、生产日期不能写错。 2.不能漏贴RoHS标签. 3. 在包装过程中不可碰伤产品。								
					版次		修订日期	修订内容
			审核:	杜强			制作:	苟贵琼