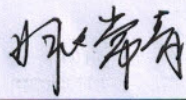
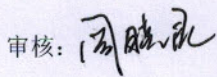
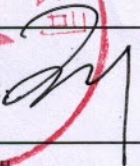


东莞市田治实业有限公司

物料承认书

供应商填写	产品描述	供应商名称: 深圳市迪比通通讯设备有限公司 物料名称: 蓝牙天线 (L耳) 田治料号: 26EL0000109 项目号: 1061 规格描述: 1061-L蓝牙天线, 带背胶, 黑色 环保标准: ☒ ROHS2.0 ☒ REACH ☐ 无卤 ☐ 加州65 ☐ 其他 备注: 打样物料时田治料号、项目号可以留空。																														
	附件:	☒ 规格书 ☒ 工程图纸 ☒ 实物样品 ☒ 环保报告 ☒ CPK 报告 ☒ FAI全尺寸报告 ☒ 可靠性测试报告 ☐ 有毒有害物质成分表 ☒ 制程管制图 ☒ 材质说明 ☒ 包装方式 ☐ 限度样品 备注: 1、SGS报告可提供电子档, 但签承认书前必须提供; 2、实物样品需编号标识并注明规格和参数																														
	供应商签核	制作:  审核:   批准/盖章: 																														
	确认	<table><thead><tr><th colspan="3">研发部确认结果</th></tr></thead><tbody><tr><td>外观</td><td>☐ OK</td><td>☐ NG</td></tr><tr><td>结构</td><td>☐ OK</td><td>☐ NG</td></tr><tr><td>性能</td><td>☐ OK</td><td>☐ NG</td></tr><tr><td colspan="3">签名/日期:</td></tr></tbody></table>	研发部确认结果			外观	☐ OK	☐ NG	结构	☐ OK	☐ NG	性能	☐ OK	☐ NG	签名/日期:			<table><thead><tr><th colspan="3">品质部确认结果</th></tr></thead><tbody><tr><td>外观</td><td>☐ OK</td><td>☐ NG</td></tr><tr><td>结构</td><td>☐ OK</td><td>☐ NG</td></tr><tr><td>性能</td><td>☐ OK</td><td>☐ NG</td></tr><tr><td colspan="3">签名/日期:</td></tr></tbody></table>	品质部确认结果			外观	☐ OK	☐ NG	结构	☐ OK	☐ NG	性能	☐ OK	☐ NG	签名/日期:	
研发部确认结果																																
外观	☐ OK	☐ NG																														
结构	☐ OK	☐ NG																														
性能	☐ OK	☐ NG																														
签名/日期:																																
品质部确认结果																																
外观	☐ OK	☐ NG																														
结构	☐ OK	☐ NG																														
性能	☐ OK	☐ NG																														
签名/日期:																																
田治填写	承认结果:	☐ 承认 ☐ 条件承认 需满足条件: _____ ☐ 临时承认 限量 _____ Pcs 采购 ☐ 拒绝承认 确认: _____ 批准: _____																														
1、本承认书一式三份, 经确认签署后分发供应商1份, 田治: 研发部1份、品质部1份 2、承认书中的RoHS报告, 仅适用于签样时有期内有效, 承认之后超出有效期的, 按测试报告日期后一年有效, 需在到期前15天内更新有效期内的测试报告。																																

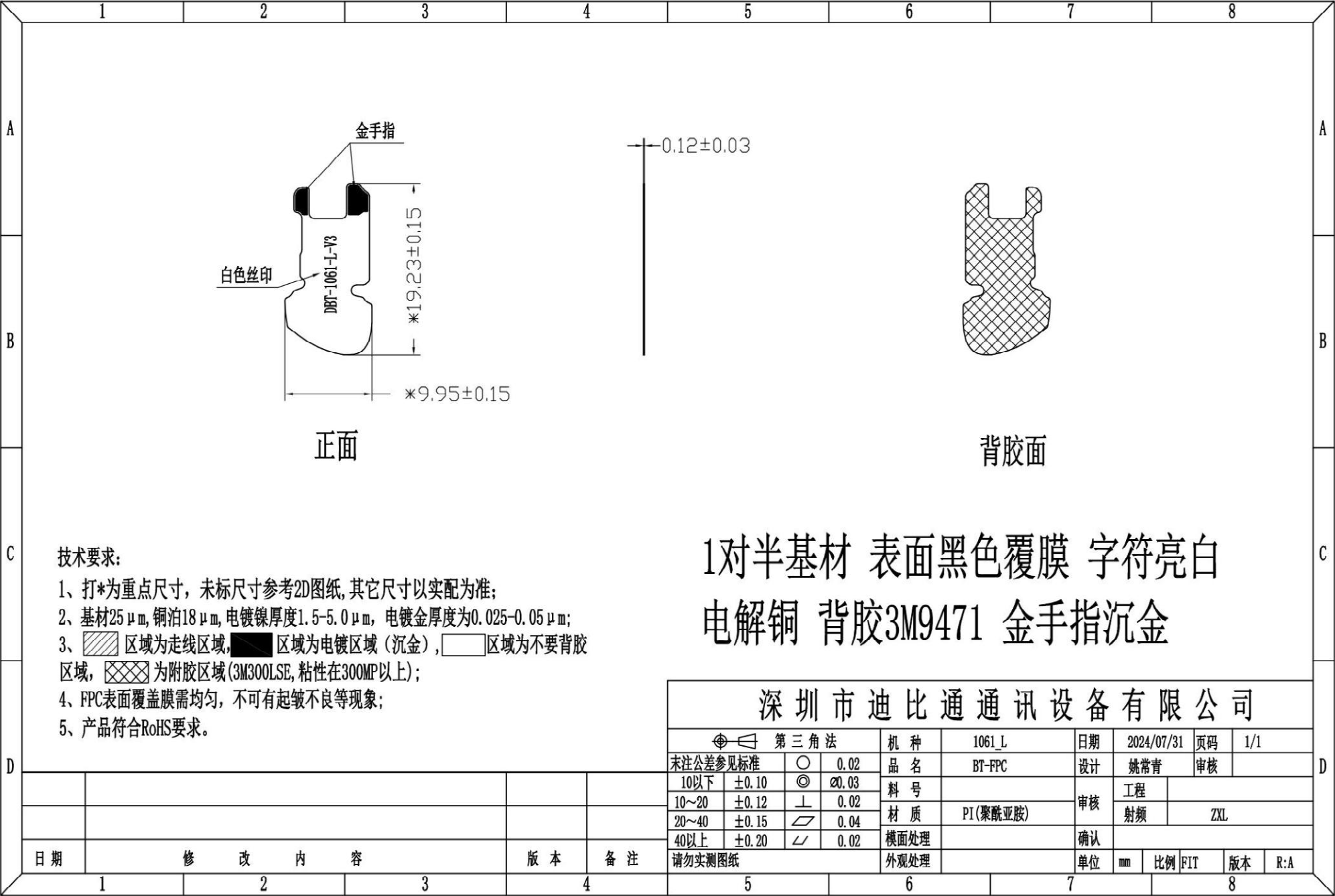
保存期限: 至物料停用后一年

TD-P08-R34C

目 录

- 一， 封面
- 二， 目录
- 三， 工程图纸(CAD图)
- 四， BOM清单
- 五， 全尺寸测量报告
- 六， **CPK**测试报告
- 七， 制作流程图
- 八， QC工程图
- 九， 附着力测试报告
- 十， 盐雾测试报告
- 十一， 电性能测试报告
- 十二， 原材料**ROHS**报告清单
- 十三， REACH声明
- 十四， 包装

三，工程图纸



四，关键物料清单&BOM清单

部件	材料名称	描述
FPC天线	FPC	一对半电解铜基材，厚度0.06mm
	覆盖膜	黑色覆盖膜
	丝印	白色丝印
	背胶	3M9471背胶（国产），厚度0.05mm
	金手指	沉镍金

五，全尺寸测量报告

Vendor(供应商)		材质名称		FPC		Part NO (料号)		26EL0000109		Tool Number(模号)		Cav. Number(穴数)		Unit(单位)		Comments(设计者签字)								
迪比通		材质牌号		/		Part Name (零件名称)		1061-L天线				/		/									☐ INCHES ☒ MILLIMETERS	
日期		2024/8/5								MEASURED DIMENSION(实测尺寸)														
DIM. #	DIMENSION	DRAWING ZONE	+ TOL.	- TOL.	NOTE	SAMPLE 1	SAMPLE 2	SAMPLE 3	SAMPLE 4	SAMPLE 5	UPPER	LOWER	0%-25%	25%-50%	50%-75%	75%-100%	100%+	Re-Measure	Accept	Fix Tool	Accept With Variance	DIMENSION	+ TOL.	- TOL.
1	19.23	1	0.15	0.15		19.21	19.25	19.19	19.22	19.26	20%	27%		X										
2	9.95	2	0.15	0.15		9.96	9.94	9.93	9.92	9.97	13%	20%	X											
3	0.12	3	0.03	0.03		0.12	0.13	0.11	0.12	0.13	33%	33%		X										

制作：杨子霁

审核：杨小平

六，CPK Report

Part Number(料号)	26EL0000109		Vendor(供应商)	迪比通			
Description(零件名称)	1061_L天线		Inspected(确认者)	姚常青			
Tool Number(模号)	/		Inches/MM(英寸/毫米)	mm			
Cavity(穴号)	/		Material Name(材质名称)	FPC			
			Material Code(材质牌号)	/			
Revision(版本)	V3		Date(日期)	2024/8/5			
Dim. Designator(尺寸序号)	1	2					
Nominal(公称尺寸)	19.23	9.95					
+ Tolerance(正公差)	0.15	0.15					
- Tolerance(负公差)	-0.15	-0.15					
Upper Limit(规格上限)	19.38	10.10					
Lower Limit(规格下限)	19.08	9.80					
1	19.25	9.96					
2	19.21	9.92					
3	19.26	9.98					
4	19.23	9.97					
5	19.24	9.93					
6	19.25	9.96					
7	19.19	9.97					
8	19.21	9.92					
9	19.24	9.93					
10	19.23	9.96					
11	19.25	9.92					
12	19.18	9.98					
13	19.26	9.97					
14	19.23	9.93					
15	19.24	9.96					
16	19.25	9.97					
17	19.19	9.91					
18	19.21	9.93					
19	19.18	9.96					
20	19.25	9.92					
21	19.21	9.98					
22	19.26	9.96					
23	19.23	9.92					
24	19.24	9.98					
25	19.25	9.97					
26	19.19	9.93					
27	19.21	9.96					
28	19.24	9.97					
29	19.21	9.91					
30	19.27	9.93					
MAX.	19.27	9.98					
MIN.	19.18	9.91					
AVERAGE	19.23	9.95					
STDEV	0.03	0.02					
CP	1.94	2.08					
Cpk	1.92	2.06					
TOOLING(测量工具)	二次元	二次元					

批准：姚常青

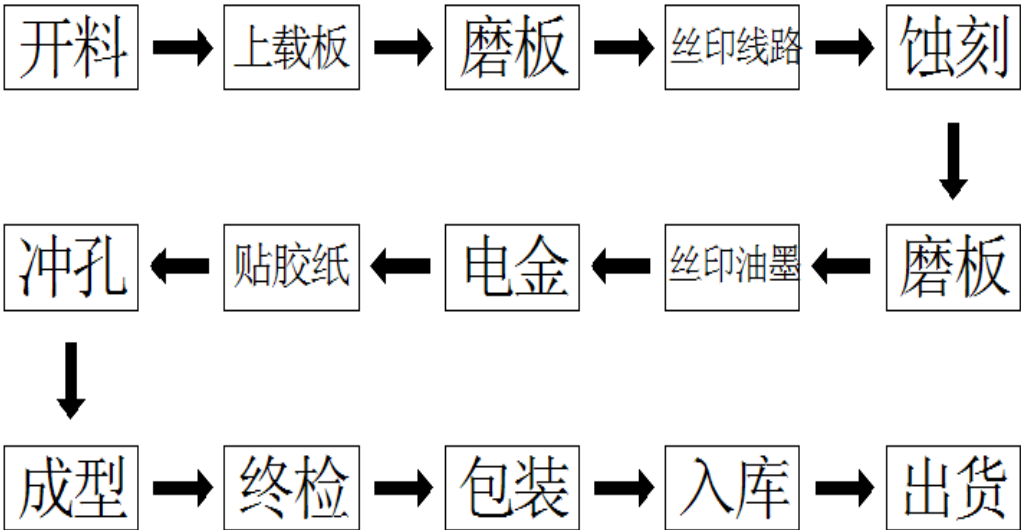
制表：杨小平

日期:2024/8/5

七， Process Flow Chart(制造流程图)

Customer(客户)	田治	Written By(制作)	杨子霁	Orig. Date(制作日期)	2024/8/5
Part Number(料号)	26EL0000109	Revised By(校订)	杨小平	Revised Date(校订日期)	2024/8/5
Description(零件名称)	1061_L天线	Approved By(确认)	黄俊杰	Approved Date(确认日期)	2024/8/5

天线板产品工艺流程



八，QC工程图

Customer(客户)		田治		Written By(制作)		杨子霁		Orig. Date(制作日期)		2024/8/5				
Part Number(料号)		26EL0000109		Revised By(校订)		杨小平		Revised Date(校订日期)		2024/8/5				
Description(零件名称)		1061 L天线		Approved By(确认)		黄俊杰		Approved Date(确认日期)		2024/8/5				
文件名称 File Name		单FPC式天线QC工程图		文件编号File NO		WI-QAC		版本Edition No		A.0 页 码 Page				
适用范围Hold True Rang		单FPC式天线						生效日期 Operation Date		2024/8/5				
										页码/页数		第1页共3页		
序号	流程	工程名称	作业标准/依据	设备 工装 夹具	管制项目	要求说明	首 检	目 检	抽 检	监控频率	检测仪器	执行者	书面记录	备注
1		进料检验	①不合格品管理程序 ②抽样计划 ③各可靠性测试指引 ④进料检验基准书	检查台	①材质	符合检验基准书之要求			√	1次/每批	目视	IQC	IQC进料检验报表 拉力测试报告 剥离力测试报告	
					②尺寸	符合检验基准书之要求			√	1次/每批	千分尺			
					③外观	符合检验基准书外观之要求			√	依抽样计划	目视			
					④拉力/剥离测试	符合性能测试之要求			√	1次/每批	拉力机			
2		入库/发料	仓储管理程序	叉车	①产品标示	确认产品标示与入库单相符		√		全程监控	目视	仓管员	入库单 出仓单	
					②产品防护交付	搬运及贮存时要防止产品受损/受潮而导致品质变异		√						
3		开料	①开料作业指导书 ②流程单	开料机	①首件	符合流程单及检验标准要求		√		1PC/每批	目视/钢尺	作业员	开料记录	
					②外观	符合检验指引书外观要求		√		1次/2H	目视			
					③尺寸	符合流程单之要求		√		1PC/每批	钢尺			
					④数量	符合流程单之要求		√		全数	目视			
4		上载板	①上载板作业指导书 ②流程单	作业台	①首件	符合流程单及作业指导书要求		√		1PC/每批	目视	作业员	个人生产日报表	
					②外观	符合作业指导书及外观要求		√		1次/2H	目视			
5		磨板	①化学清洗操作指引 ②流程单	磨板机	①首件	符合检验指引外观要求		√		1次/每批	目视	作业员	线路磨板机参数点检表 清洗线日常维护保养表	
					②外观	符合检验指引外观要求		√		1次/2H	目视			
6		曝光显影	①曝光显影操作指引 ②流程单 ③首件确认指引 ④磨板机操作指引 ⑤丝印机操作指引 ⑥烤箱操作指引	曝光机 (能量: 6-8格) 显影机 (浓度: 0.8-1.2; 速度: 3-5M) 烤箱 (时间: 20-25min; 温度: 80-90℃)	①首件	符合检验标准要求		√		1PC/每批	目视	IPQA 作业员	首件记录表 生产日报表 巡检记录表	PQC
					②外观	符合检验指引外观之要求		√	√	1次/2H	目视			
					③结构	与图面一致		√	√	首件	目视			
7		DES	①DES作业指导书 ②流程单	DES线 (酸度: 0.7-1; 铜离子: 80-110; 温度: 30-55℃)	①首件	符合检验标准之要求		√		1PC/每批	目视	作业员	首件记录表 蚀刻机参数点检表 蚀刻机日常维护保养表	
					②外观	符合检验指引外观之要求		√		1次/2H	目视			
					③结构	与图面一致		√		1PC/每批	目视			

										页码/页数		第2页共3页			
序号	流程	工程名称	作业标准/依据	设备 工装 夹具	管制项目	要求说明	首 检	自 检	抽 检	管制方法	监控频率	检测仪器	执行者	书面记录	备注
8		磨板	①磨板机操作指引 ②流程单	磨板机	①首件	符合检验指引外观要求		√		1次/每批			作业员	阻焊磨板机参数点检记录表/磨板机日常维护保养表	适用黄油/绿油/返洗生产或主管指定的其它情况
					②外观	符合检验指引外观要求		√		1次/2H		作业员			
9		覆盖膜	①覆盖膜贴合作业指导书 ②压合作业指导书 ③流程单 ④烤箱作业指引	压合机【时间: 60-80S; 温度: 100-120℃ 压力 120KG】	①首件	符合检验标准之要求	√			1PCS/每批	目视	IPQA	生产日报表 首件检查记录表 IPQA巡检记录表 烤板记录表	首	
					②外观	符合检验指引外观之要求		√	√	1次/2H	目视	IPQA 作业员			
					③结构	与图面一致		√	√	首件	目视	IPQA 作业员			
9		阻焊	①阻焊生产流程指导书 ②调油作业指导书 ③流程单 ④百格测试基准书 ⑤烤箱作业指引	丝印机 烤箱【时间: 20-40min; 温度: 140-160℃ (新韩白油: 115-125℃)】	①首件	符合检验标准之要求	√			1PCS/每批	目视	IPQA	生产日报表 首件检查记录表 PQC巡检记录表 烤板记录表 油墨附着力测试记录表	首	
					②外观	符合检验指引外观之要求		√	√	1次/2H	目视	IPQA 作业员			
					③结构	与图面一致		√	√	首件	目视	IPQA 作业员			
					④附着力	与基准书要求一致			√	1PCS/每批	百格刀	IPQA			
10		电镀	外发												年度监察
11		IQC (电镀)	①不合格品管理程序 ②抽样计划 ③流程单 ④金手指检验基准书	检查台	①首件	符合检查基准书之要求			√	1PCS/每批	目视	IQC	IQC进料检验报表 送检单 膜厚报告书 油墨附着力测试记录表		
					②外观	符合检查基准书之要求			√	依AQL	目视	IQC			
					③金手指厚度	符合检查基准书之要求			√	2PCS/每批	膜厚测试仪	IQC			
					④附着力	与基准书要求一致			√	1PCS/每批	百格刀	IQC			
12		3M胶纸开料	①开料操作指引 ②激光切割机操作指引 ③流程单	开料机 激光切割机	①首件	符合流程单的要求	√			1PCS/每批	目视	作业员	开料记录表		
					②外观	符合检查基准书之要求		√		1次/2H	目视	作业员			
					③数量	符合流程单的要求		√		全检	目视	作业员			
13		贴合	①贴合流程指导书 ②流程单	作业台 切断机 压合机【温度: 145-155℃; 压力: 67-73kg; 时间 (FR4: 45-50"、PI: 35-40")】	①首件	符合检验标准及流程单的要求	√			1PC/每批	目视	作业员	生产日报表 首件记录表		
					②外观	符合检验指引外观之要求		√		1次/2H	目视	作业员			
14		钻孔	①钻孔作业指导书 ②流程单 ③靶冲机作业指引	打靶机	①首件	符合检验标准之要求	√			1PC/每批	目视	作业员	生产日报表		
					②外观	符合检验指引外观之要求		√		1次/2H	目视	作业员			

											页码/页数		第3页共3页		
序号	流程	工程名称	作业标准/依据	设备 工装 夹具	管制项目	要求说明	管制方法								
							首 检	自 检	抽 检	监控频率	检测仪器	执行者	书面记录	备注	
15		外形	①外形生产流程指导书 ②流程单 ③冲切机操作指引 ④模切机操作指引 ⑤首件确认指引	冲床（首件：执行；工序：正确）	①首件	符合工程资料及检验标准要求	√			1PC/每批	目视	IPQA	生产日报表 IPQA 作业员 PQC批量抽检记录表 货品移交单 IPQA 作业员 首件报告		
					②外观	符合检验指引外观之要求		√	√	1次/2H	目视	IPQA 作业员			
					③结构	与图面要求一致		√	√		目视	IPQA 作业员			
					④尺寸	与图面要求一致			√		5PC/每批	二次元			IPQA
					16	FQC	①FQC检查流程指导书 ②流程单 ③检查判定标准书 ④FQC贴膜作业指导书 ⑤FQC包装作业指导书	检查台 电子称	①首件		符合样板或工程规格资料	√			
②外观	符合检验指引外观之要求		√						全检	目视	FQC				
③结构	与图面要求一致		√						1PC/每批	目视	FQC				
17	FQA	①检查判定基准书 ②流程单	检查台	①首件					符合样板或工程规格资料	√			1PC/每批	目视	FQA 作业员
				②外观	符合检验基准书要求			√	依AQL抽样计划抽样	目视					
				③结构	符合样板或图纸			√	1PC/每批	目视					
18		包装入库	①包装作业指导书 ②流程单	包装台	①数量	符合流程单要求		√		全程监控	目视	OQC	送货单 出货记录 库存记录表		
					②型号	实物与流程单要求相符		√		全程监控	目视	OQC 作业员			
					③包装方式 内外箱标示	符合包装作业指导书要求		√		全程监控	目视	OQC 作业员			
19		OQC	①出货检查指导书 ②流程单 ③送货单	检查台	①数量	与流程单、送货单要求一致			√	2箱/每批	目视	OQC	OQC检验记录表 出货报告 盐雾测试报告 高低温测试报告 耐磨（RCA）测试报告		
					②型号	流程单、送货单、实物要求一致			√	2箱/每批	目视	OQC			
					③包装方式 内外箱标示	符合流程单及出货检查指导书要求			√	2箱/每批	目视	OQC			
					④可靠性测试	符合性能测试之作业标准			√	依实验室规范	盐雾测试仪 环境测试仪 RCA测试仪	OQC			
20		出货	①送货单		①出货地址、数量、型号等	符合送货单之要求		√		全检	目视	送货员			

九，附着力测试报告					
Customer(客户)	田治	Written By(制作)	杨子霁	Orig. Date(制作日期)	2024/8/5
Part Number(料号)	26EL0000109	Revised By(校订)	杨小平	Revised Date(校订日期)	2024/8/5
Description1(零件名称)	1061_L天线	Approved By(确认)	黄俊杰	Approved Date(确认日期)	2024/8/5
检验工具	1：橡皮擦。2：3M600胶带。				
检验方法	1. 用无尘布将测试区域擦干净。				
	2. 用胶带牢牢粘住被测试的FPC表面，并用橡皮擦用力擦拭胶带，以加大胶带与被测试区域的接触面积及力度。				
	3. 用手抓住胶带一端，在垂直方向（90度）迅速扯下胶纸，同一位置进行3-5次相同试验。				
	5. 观察涂层破损面积状况，进行判定。				
判定方法	1. 涂层损坏（脱落）面积≤5%为合格，如>5%为不合格				
	2. 参照涂层附着力测试的评定标准（GBT9286-1998）				
观察现象描述	1. 该试样是FPC做附着力试样测试。				
	2. 未发现涂层脱落现象。				
	3. 附图。				
					
结论	合格 ☒		不合格 ☐		
测试员：	杨子霁		审核：杨小平		

十一，电性能测试报告

天线测试数据

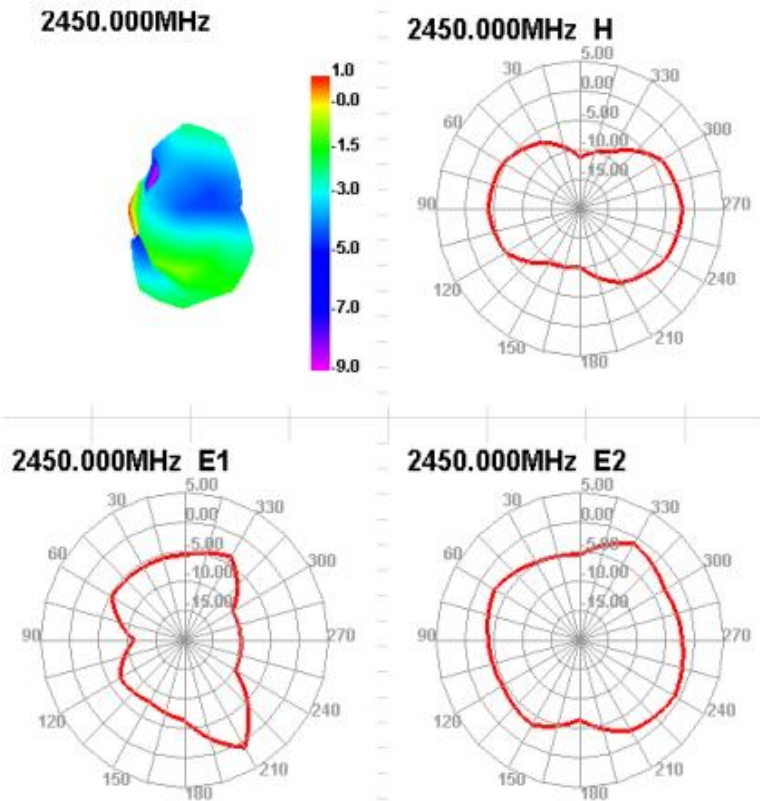
1) 技术指标

A. 电气性能/Electrical Parameter	
工作频率范围/Frequency Range	2.4G-2.485GHz
驻波比/VSWR	2.4G-2.485GHz: ≤ 1.6
天线增益/Gain (MAX)	2.4G-2.485GHz MHz: 0.99 dBi
平均辐射效率/Radiation efficiency	2.4G-2.485GHz : 30.7%
阻抗/Input Impedance	50 ohm

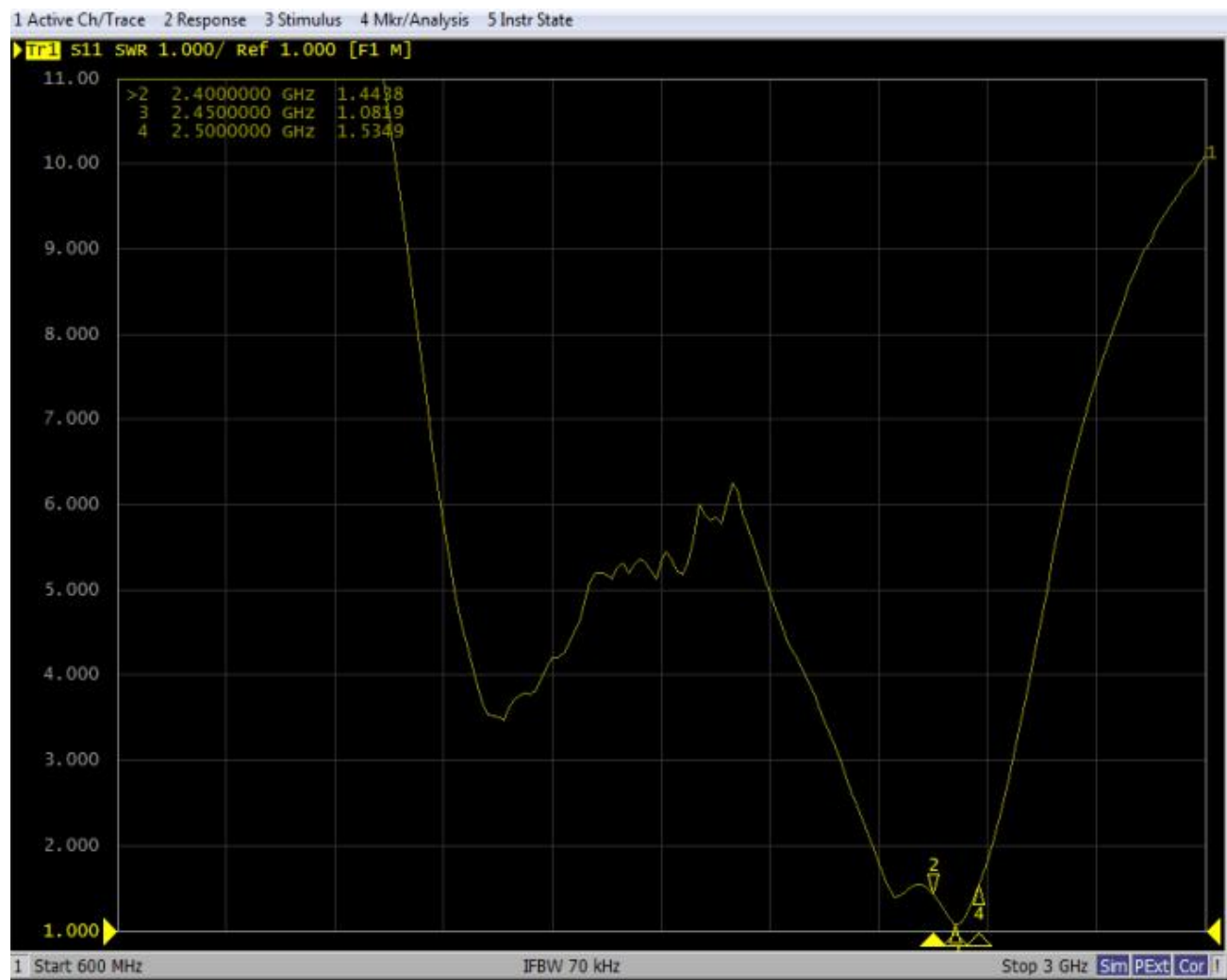
2) 测试数据_无源效率_方向图

L MONOPOLE天线			TRP	TIS
Band	Mode	Channel		
BT	Free Space	CH 0	2.4	-81.06
		CH 39	4.29	-83.79
		CH 78	4.6	-84.17

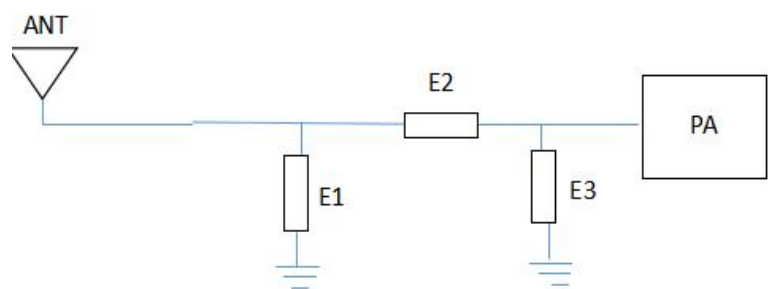
Freq (MHz)	Effi (%)	Gain (dBi)
2400	30.32	0.67
2410	28.98	0.48
2420	30.06	0.34
2430	32.49	0.72
2440	32.56	0.88
2450	33.22	0.97
2460	30.44	0.78
2470	30.44	0.91
2480	32.35	0.99
2490	26.92	0.35
2500	30.2	0.7



3) 天线S11参数测试结果

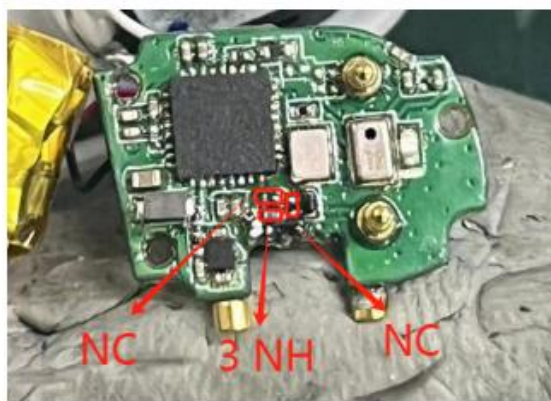


天线匹配电路

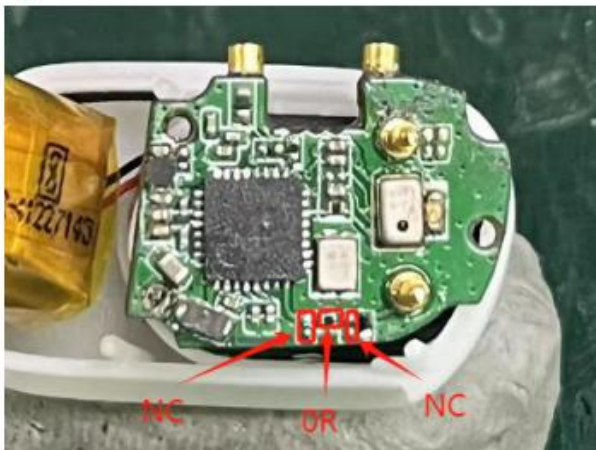


Element	左耳	右耳
E1(0201)	NC	NC
E2(0201)	3 NH	0 R
E3(0201)	NC	NC

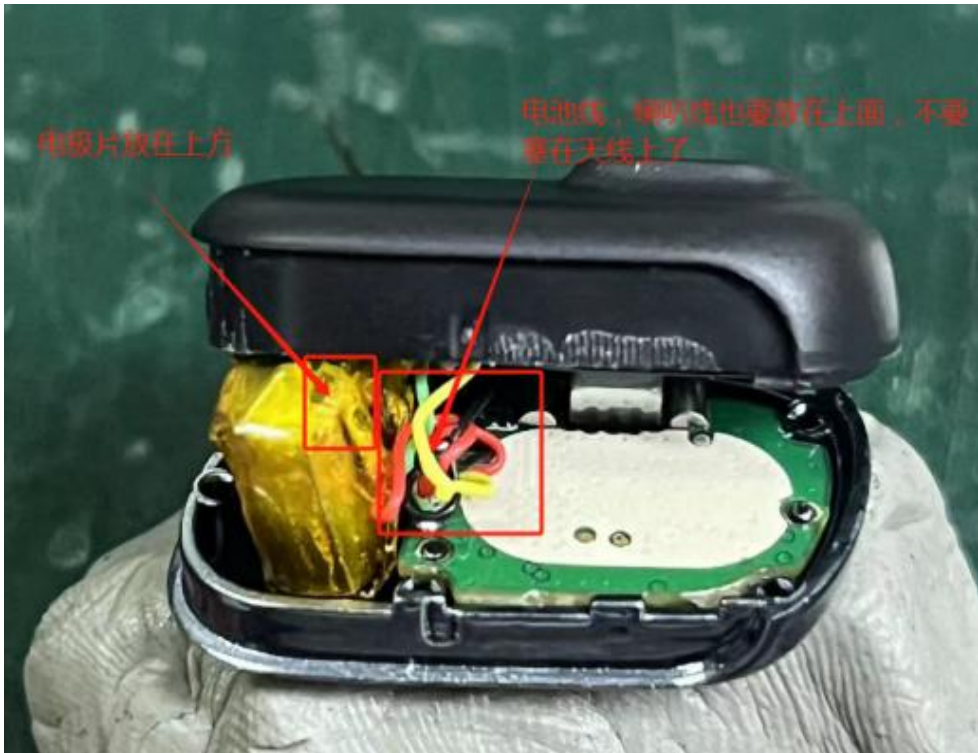
L



R



天线装配图及环境处理



天线实测

蓝牙耳机实测方式：

1：口袋测试：

测试要求：手机放置在裤子前后左右口袋，手机屏幕贴身（测试人员BMI为24-26），测试者抬头左右转/低头左右转/左右转（180°）、甩手臂、下蹲、用手遮挡手机的动作，测试是否会出现断音。

2：直线拉距测试：

测试要求：将测试手机放置在空旷区域中的支架上，手机屏幕朝上，以手机为起点作直线行走，直到耳机出现卡顿为止。针对卡顿区域，测试员做口袋测试，若有卡顿，则往回走直到没有卡顿为止。

实测结果（拉距测试）：

测试手机（S6）	天线1		
距离（米）	8		

实测结果（近身测试）：

1：放口袋以上3种情况不会卡顿。



十二, RoHS限用物质成分调查表

[illegible]

制表：杨小平

制表者部门/职务: 品质部QE

制表日期: 2024/8/5

受控号

010

十三， 供应商关于REACH法规的声明书
Supplier Declaration for Substances of Very High Concern in REACH Regulation

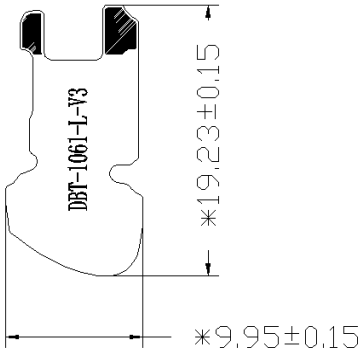
Responsible Issuer: Supplier Information 供应商信息

Company Name 公司名称	深圳市迪比通通讯设备有限公司
Manufacturing Location Address 公司地址	深圳市南山区西丽镇平山一路云谷二期8栋505
Authorized Signature 授权人签名	杨志钢
Name 填表人	杨小平
Title 职称	品质经理
Email 邮箱	dbt_vxp@163.com
Date 日期	20240805
Company Stamp 公司印章	
Object of Declaration 声明书内容	
Part Number 声明零件编号	26EL0000109
Part Description 零件描述	1061-L蓝牙天线，带背胶，黑色
Was this part tested for SVHCs? SVHC是否有进行测试	Yes
SVHC test report number(s) 测试报告编号	SZXEC24002667402
SVHC test report date(s) 测试日期	20240826
☒ Above all parts or products supplied directly or indirectly from Company to Guangdong Transtek Medical Electronics Co.,Ltd do not contain SVHCs substances listed EC.1907/2006 document(See SVHCs latest list Annex1),and fulfill requirements for REACH regulation EC. No 1907/2006 Annex XVII (See REACH annex XVII) . 供应商提供给TRANSTEK的所有产品及材料都不含有REACH法规规定的高关注度物质SVHC（SVHCs 最新清单见附件1），且产品能够满足REACH法规的附录十七的限用物质的要求（详见REACH附录XVII）。	
☐ Above all parts or products except the parts filling in table 1 supplied directly or indirectly from Company toGuangdong Transtek Medical Electronics Co.,Ltd contain SVHCs substances listed EC.1907/2006 document(See SVHCs latest list Annex 1).Please put the part containing SVHCs to fill in table 1 and listing in table 1 P/N product contain SVHCs is less than 1000PPM,and fulfill requirements for REACH regulation EC.No 1907/2006 Annex XVII (See REACH annex XVII) . 供应商提供给TRANSTEK的产品及材料含有REACH法规规定的高关注度物质SVHC（SVHCs 最新清单见附件），且其浓度不超过0.1%(wt%),含有的高度关注物质信息需填入下表一内，且产品能够满足REACH法规的附录十七的限用物质的要求。	
☐ Above all parts or products except the parts filling in table 1 supplied directly or indirectly from Company toGuangdong Transtek Medical Electronics Co.,Ltd contain SVHCs substances listed EC.1907/2006 document(See SVHCs latest list Annex 1).Please put the part containing SVHCs to fill in table 1 and listing in table 1 P/N product contain SVHCs is more than 1000PPM,and fulfill requirements for REACH regulation EC.No 1907/2006 Annex XVII (See REACH annex XVII) . 供应商提供给TRANSTEK的产品及材料含有REACH法规规定的高关注度物质SVHC（SVHCs 最新清单见附件），且其浓度超过0.1%(wt%),含有的高度关注物质信息需填入下表一内，且产品能够满足REACH法规的附录十七的限用物质的要求。	

Table 1

P/N 零件编号	Weight(g) 零件重量	SVHC Name SVHC 名称	content 浓度	Unit 单位	Location of substance 使用位置	CAS Number 化学文摘社登记编号
Company confirm that: all information it provides in this document is gathered using appropriate methods to ensure its accuracy and that such information is true and correct, as of the date company completes this form.In the event that Company has not in independently verified information provided by others ,Company agrees and assures that ,at a minimum,its suppliers have provided certifications regarding their contributions to the part, and those certifications are at least as comprehensive as the certification provided in this paragraph. If the facts prove or may prove contrary to the content of the certificate, we will take the relevant responsibilities for the consequences caused.本公司声明如下： 在本文件中提供的所有信息均采用适当的方法收集，以确保其准确性，至填写该表格时间以前， 以上信息是真实和正确的。如果公司尚未提供独立验证信息，公司保证至少其供应商提供了有关其对该部分的认证， 这些认证至少与本段中提供的认证信息一样全面。 如果有事实证明产品不符合以上声明的内容，我们将对造成的后果承担相关责任。						
☆☆备注：所有版本改版依据欧盟ECHA公布的SVHC的目录更新记录而更改， 产品中只要含有SVHC， 不管浓度多少都必须填写TABLE 1.						

十四，包装（Packing）

1.单个产品包装照片或2D图		产品料号	26EL0000109
		产品名称	1061_L天线
		产品版本	V3
		包装方式	整版包装
2.每小包包装图片	3.整箱封箱后的照片	整版数量	以实际数量为准
		备注:每箱数量以实际为准，左侧图片为参考，按实物为准。	
4.整箱的箱表面贴的标签的面的照片或2D图	5.整箱的箱表面贴的标签的照片或2D图	储存条件:－10°至30°之间，湿度70％RH以下的室内	
			
备注：上图中的图片只用做包装标准参考。		确认者	杨小平
		日期	2024/8/5