

深圳市天珑移动技术有限公司

承 认 书

(天线 类)

SPECIFICATION FOR APPROVAL

物料描述

DESCRIBE: N235A, NFC天线/黑色/威尔创

物料型号

PRODUCTS: 674-334-01A01

物料编码

PART NO: N309-CNZ000-000

品牌(制造商)

BRAND:

适用机种

APPLICATION: N235A

日期

DATE: 2025/11/18

供应商

PROVIDER: 深圳威尔创通讯科技有限公司

APPROVED BY VENDOR

确认	校对	审核	批准
胡晓辉	康辉	刘添华	向挺

目 录 Contents

一、	封面 Cover	1
二、	目录 Contents	2
三、	变更履历 Revision history	3
四、	物料可量产性报告 Material availability report	4
五、	产品规格书（电子/机电） Product specification	5
六、	2D&ID图纸 (TINNO原图) 及原理图 2D&ID drawing and schematic diagram	6
七、	关键物料清单&BOM清单 Key BOM & BOM	7
八、	全尺寸测量报告 Full scale measurement report	8
九、	Cpk报告 Cpk Report	9
十、	QC工程图 QC engineering drawing	10-11
十一、	可靠性测试报告 Reliability test report	12-15
十二、	材质证明 Material certificate	16
十三、	产品材料宣告表 Product material declaration	17
十四、	包装 Packing	18

[illegible]

物料可量产性报告 Material availability report

序号 NO.	天珑料号 Part number	产品名称 Product name	FAI (合格率)	CPK (值)	直通率 Through rate								可靠性测试结果 Reliability test results	是否有可量产性 Is there mass production
					DVT1		DVT2		DVT3		PVT			
					目标 Target	实际 Actual	目标 Target	实际 Actual	目标 Target	实际 Actual	目标 Target	实际 Actual		
1	N309-CNZ000-000	N235A, NFC天线/黑色/威尔创	99.70%	☒ 满足	97.00%	99.30%	98.00%	99.50%	99.00%	99.60%	99.00%	99.70%	☒ OK	☒ 是
				☐ 不满足									☐ NG	☐ 否

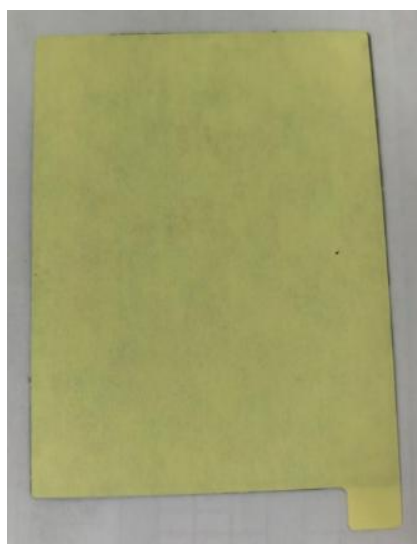
备注 Note:

产品规格书

1. Antenna Structure



正面

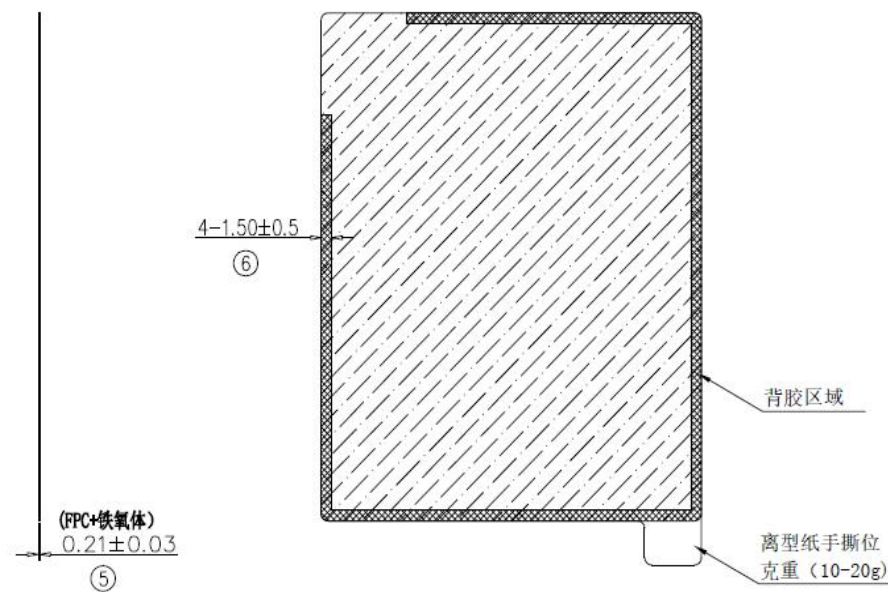
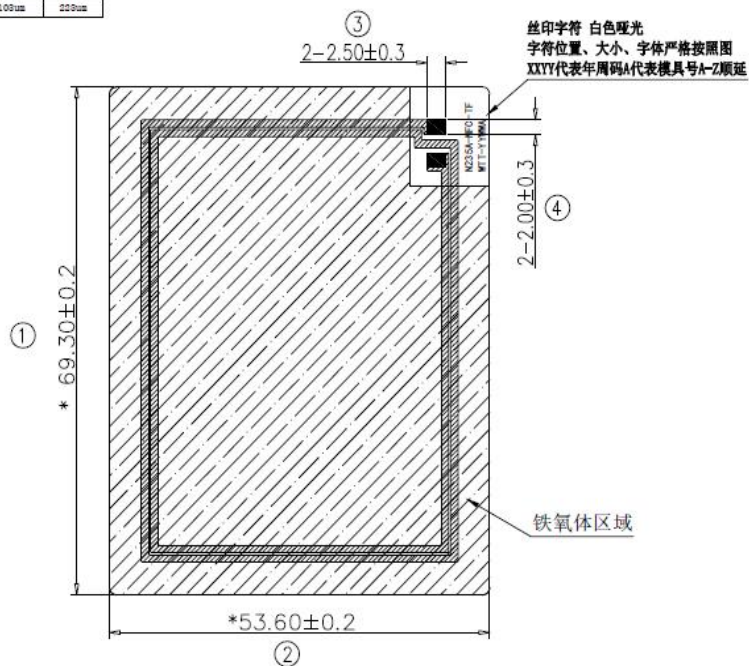


反面

2D&ID图纸 (TINNO原图)

1			
铁氧体		PAD区	线路区
	单面胶		10um
	本体		100um
	双面胶		10um
	阻焊油墨	10-15um	10-15um
PPC(一对半基材)	电解铜	18um	18um
	AD胶	20um	20um
	PI基材	25um	25um
	双面胶(晶华)	30um	30um
总厚		108um	228um

5	6	7	8
REVISION	REVISION NOIE	AUIHOR	DATE
T:A	首版	huxiaohui	25.04.08
T:E	1.外形调整。2.内部走线调整	huxiaohui	25.05.30
T:F	1.外形调整。2.内部走线调整	huxiaohui	25.07.11
R:A	同T:F版本	huxiaohui	25.11.18



注:

- 1、打★为CPK管控尺寸,打*为重点尺寸,"Trim"为后继需调整尺寸;
- 2、打*为必测尺寸,未标尺寸参考3D图纸;其它尺寸以实配为准;
- 3、走线面除焊盘外其它区域需铺阻焊层,金手指使用电金工艺:
镍厚:2-7 μm , 金厚 $\geq 0.03 \mu\text{m}$;
- 4、FPC表面阻焊层需均匀,不可有起皱镀金不良等现象;
- 5、使用曝光工艺,铜箔使用有胶基材,背胶指定原厂代理商;
- 6、满足盐雾测试(48H) 高低温测试/恒温恒湿测试/醇性测试等相关可靠性测试,
满足ROHS+REACH+HF环保要求。
- 7、整版做粘膜包装。

THIS DOCUMENT IS PROPERTY OF WELLETRONICS COMMUNICATION TECHNOLOGY LIMITED
AND SHOULD NOT BE IN WHOLE OR IN PART WITHOUT PRIOR WRITTEN

 深圳市威尔创通讯科技有限公司 Welletronics Communication Technology Limited											
GENERAL TOLERANCE TABLE				MODEL	N235A	DATE	2025.11.18		PAGE	1/1	
NEAR		ANGULAR				DESIGN	HUXIAOHUI		APPROVAL		
VISION	TOLERENCE	DIVISION	TOLERCNC	PART CODE	NFC天线组件		CHECK	ENGINEERING			
0-10	±0.05	0°-5°	±0.5°	DRAWING NO	674-334-01A01			RF CHKD			
10-50	±0.10	5°-20°	±1°	MATERIAL	PI+CU			SIZE	A4	DO NOT SCALE	
50-80	±0.15	20°-90°	±1.5°	COLOUR	黑色哑光		UNITS mm	SCALE	1:1	REV	R:A
>80	±0.2										

关键物料清单&BOM清单 Key BOM & BOM

Customer(客户)	天珑	Written By(制作)	潘秀美	Orig. Date(制作日期)	2025/11/19
Part Number(料号)	N309-CNZ000-000	Revised By(校订)	李洪明	Revised Date(校订日期)	2025/11/19
Description(零件名称)	N235A-NFC天线	Approved By(确认)	刘添华	Approved Date(确认日期)	2025/11/19
子部件名称 Subpart Name		原材料名称 Material Name		原材料供应商 Material supplier	
基材		半对半电解铜		蔡伦格帝	
背胶		MTM303		晶华	
黑色油墨		PSM-800 哑 FSDM-A		优力	
字符油墨		ZSR-150 ZM-400WF		川裕	
电镀		镀镍镀金		卓越	
PET双面胶带		CL1TD01A		方邦	
铁氧体		RN25		麦格磁电	
PET单面胶带		BK1TS05A		方邦	

全尺寸测量报告 Full scale measurement report

[illegible]

CPK Report					
Part Number(料号)	N309-CNZ000-000		Vendor(供应商)	深圳市威尔创通讯科技有限公司	
Description(零件名称)	N235A-NFC天线		Inspected(确认者)	刘添华	
Tool Number(模号)			Inches/MM(英寸/毫米)	mm	
Cavity(穴号)			terial Name(材质名称)	FPC	
			terial Code(材质牌号)		
Revision(版本)	R:A		Date(日期)	19-Nov-25	
Designator(尺寸序号)	1	2			
Nominal(公称尺寸)	69.30	53.60			
+ Tolerance(正公差)	0.20	0.20			
- Tolerance(负公差)	(0.20)	(0.20)			
Upper Limit(规格上限)	69.50	53.80			
Lower Limit(规格下限)	69.10	53.40			
1	69.28	53.61			
2	69.30	53.63			
3	69.33	53.62			
4	69.30	53.55			
5	69.35	53.54			
6	69.24	53.61			
7	69.30	53.66			
8	69.33	53.62			
9	69.31	53.55			
10	69.34	53.54			
11	69.28	53.61			
12	69.30	53.63			
13	69.32	53.62			
14	69.31	53.59			
15	69.19	53.54			
16	69.28	53.61			
17	69.24	53.67			
18	69.31	53.62			
19	69.31	53.59			
20	69.35	53.54			
21	69.28	53.61			
22	69.30	53.67			
23	69.34	53.62			
24	69.31	53.59			
25	69.34	53.54			
26	69.15	53.61			
27	69.30	53.67			
28	69.34	53.51			
29	69.31	53.59			
30	69.35	53.54			
31	69.25	53.61			
32	69.22	53.48			
MAX.	69.35	53.67			
MIN.	69.15	53.48			
AVERAGE	69.30	53.59			
STDEV	0.05	0.05			
CP	1.42	1.39			
Cpk	1.39	1.35			
TOOLING(测量工具)					

QC工程图

顺序	流程 工序图	加工设备名称	管理项目	控制标准	检查工具或方法	样本		控制方法	异常处理方法
						容量	频率		
1	基材 覆盖膜 承载膜背胶 检验	抽检	板厚	规格值 +/-10%	千分尺	AQL=0. 65	每批	IQC来料检验报告 （可靠性送测计划）	不合格退供应商
			溢胶量	符合《进料检验规范》	压合、二次元	1个			
			耐焊/达英值	符合《进料检验规范》	手工弯折/焊锡炉	1个	每半个月1次		
			外观	无损伤，针孔，擦花不露基材	目视	AQL=0. 65			
			外观	符合《进料检验规范》	目视	AQL=0. 65			
			厚度	规格值 +/-10%	千分尺	1个	每批		
2	入库	储存	温度	20-27℃	温湿度计	1次	每天	温湿度记录表	通知维修处理
			湿度	45-65%	温湿度计	2次	每天		
			存贮期	半年	入库记录表	1次	每月	入库记录表	申报上级商议
3	开料	开料机	外围尺寸检查	符合Lot卡，公差+2/-1mm	卷尺	每卷	每批	开料登记本，开料单	申报上级商议
4	油墨	开油	搅拌时间	10-15min	计时器	1次	每罐	开油记录表	立即调整
			静止时间	15min以上	目视检查	2次	每罐		
			有效时间	48H	目视检查	3次	每罐		
		丝印机	温度	25±3℃	温湿度仪	2次	每班	温湿度控制表	通知维修处理
			湿度	50-65%					
			刮刀压力	3. 5-6. 5kg/cm² 以刮净为参照	压力表	1次	每班	丝印日常保养表	立即调整
			网 板	平整清洁 无残留油墨痕印	张力测试仪器	每批	量大项目使用新网	丝印首件确认表	立即调整 重晒网
5	曝光工艺	干膜	外观均无凹点	一米/min	压干膜机	1架	每卷	压膜记录	IPQC 通知上级
		曝光	曝光能量	线路：6-8格	曝光尺	1次	每4H	首件记录	IPQC上报处理
6	酸性蚀刻	酸性蚀刻机	蚀刻缸药水浓度	cu2+:90-120g/l	测试分析	1次	每天	EDS药水分析记录	IPQC责令生产立即调整
				酸含量：1-2N					
			药水温度	45-55±2℃	温度计	2次	每班	生产点检表	立即调整
			蚀刻缸药水压力	上1. 5±0. 3kg/cm2	压力表	1次	每班		
下2. 2±0. 3kg/cm2									
7	覆盖膜工艺	贴覆盖膜	FQC全检后-覆盖膜冲切-全检工序-对覆盖膜开窗透光全检OK后，过机除尘，方可流入下工序贴试 （按产品流程卡）						IPQC 发现问题上报处理
8	油墨 工艺	丝印机	第一面 印阻焊	单面阻焊 120℃ 15min	温度表	1次	每炉	焗板记录	通知维修处理
			第二面 印字符	单面字符 150℃ 45min	计时器				
			丝印不良重工	正反表面清洁, 必须过机酸洗		酒精/开油水		遮盖角记号	
		丝印机	双面 阻焊 字符	第一次阻焊 120℃ 15min 第二次阻焊 150℃ 45min	计时器	1次	每炉	焗板记录	生产通知维修处理
★	品质检查	检验设备	颜色	依据LOT卡要求	目视	1PNL	每型号	文字首件记录表	立即调整
			线宽线距	依据 图纸 全检	AOI扫描	1次	每LOT卡	线路2D图纸/AOI平扫	立即暂停隔离排查
9	电镀 镍金		外发电镀	1. 管控膜厚需求 必须符合客户要求（膜厚测试记录表，膜厚报告）		2. 油墨产品外发前要每批测试百格，确认签字，IPQC复核。			
10	FQC		开短路 固定位	无开短路 线路狗牙、偏移、版本	目视/重点AOI全检	全检	每件	FQC记录报表	IPQC监督稽查
11	品质检查	（电镀回料）	镍金厚度	《IQC镀金检验规范》	镍金厚度测试仪	1PNL	每型号	镀金首板记录表	立即调整
			弯折/附着力		百格刀/手工	2PNL	每型号	弯折/附着力测试记录	立即隔离
			盐雾		盐雾测试机	每日	3-5PCS	盐雾测试记录	立即隔离
			达因值		满足32A 达英笔	2PNL	每型号	达英值测试记录	立即上报返工
			外观	无渗金/发白/甩金、露镍	目视/十倍镜	AQL=0. 65（重点项目全检）		镀金检查记录表	立即调整

12	贴背胶	背胶	背胶	背胶不许贴偏超出基板板外	按Lot卡要求使用材料背胶	手工对位必要时 采用治具套位		背胶贴合首件登记表	IPQC 稽查到立即上报
			离型膜	对准离型膜两侧管位孔心位置				背胶贴合首件登记表	
13	冲孔	打孔机	冲偏	冲孔偏差±0.05mm以内	目视/二次元	抽检		冲孔生产检查记录表	立即返工
14	外形	冲蚀刻	外围尺寸	符合LOT卡要求	游标卡尺/二次元	1PCS	每型号	首件记录表	立即调整
			孔径/槽孔	符合LOT卡要求	针规/二次元				
★	品质检查	尺寸管控	外围尺寸/孔径	符合LOT卡要求	针规/二次元	巡检按AQL=0.65 首次试量产尺寸管控		新项目全尺寸测试记录	重工/修理/报废
			外观	无爆边.擦花.啤不透.毛刺	目视				
15	FQC	全检	外观检查	擦花、绿油不良、字符不良、电金不良、金手指偏位	FQC员工目视全检	100%		FQC检查记录	重工/修理/报废
			补板	整板空格位置使用好板补满	手工	100%		每整板需确认情况无漏补 每补PCS不能褶皱，歪曲	返工重补
★	FQA	抽检	外观抽查	擦花、绿油不良、字符不良电金不良、金手指偏位	目视	AQL:0.65		FQA抽查记录	退回FQC
			达因值	满足32A	达英笔	2PCS	每批	达英值测试记录	退回FQC
			外形结构 金手指尺寸	符合图纸要求	目视/二次元	1PCS	每批	FQA抽查记录	退回FQC
			盐雾测试	无掉漆 PAD无氧化	盐雾48H	2PCS	每批	盐雾测试记录	隔离
16	包装	包装	温湿度控制	温度：25℃±3 湿度：40%~70%	温湿度测试仪	1次	每班	温湿度点检记录	通知维修处理
			数量	参照客户要求	★ OQC目视检查对标	全检	每批	包装抽检记录	重工
			装箱						
			外观						
17	成品仓		温湿度控制	温度：25℃±3 湿度：40%~70%					
18	出货		数量	根据送货单	★ OQC目视检查对标	全检	每箱	送货单	停止出货
			型号/订单号						

制 定： 潘秀美

审核：刘添华

备注：如客户产品有特殊要求则按客户要求优化调整执行！

版本：A/1

盐雾试验测试

Customer(客户)	天珑	Written By(制作)	潘秀美		Orig. Date(制作日期)	19-Nov-25		
Part Number(料号)	N309-CNZ000-000	Revised By(校订)	李洪明		Revised Date(校订日期)	19-Nov-25		
Description1(零件名称)	N235A-NFC天线	Approved By(确认)	刘添华		Approved Date(确认日期)	19-Nov-25		
试验日期	2025 年 11 月 17 日 09 时 00 分 开始							
	2025 年 11 月 19 日 09 时 00 分 结束							
	共计 48 小时连续喷雾							
实验操作	1、试验运行状况					OK		
	2、试验箱温度					35℃		
	3、饱和空气桶温度					47℃		
	4、盐雾试验比重					5%		
	5、样品放置角度					30°		
	6、压缩空气压力					1kg/cm2		
	时间		试验时间	实验室温度(℃)	饱和空气桶温度(℃)	压缩空气压力(kg/cm2)	机器运行状况	备注
	11月17日17时00分		8	35	47	1kg/cm ²	OK	
	11月18日1时00分		16	35	47	1kg/cm ²	OK	
	11月18日9时00分		24	35	47	1kg/cm ²	OK	
	11月18日17时00分		32	35	47	1kg/cm ²	OK	
11月19日1时00分		40	35	47	1kg/cm ²	OK		
11月19日9时00分		48	35	47	1kg/cm ²	OK		
序号	试验后状况					判定	备注	
1	镀层表面无氧化、无脱落、无氧化现像					OK		
2								
3								
4								
5								
备注:								

高 低 温 试 验 测 试

Customer(客户)	天珑	Written By(制作)		潘秀美	Orig. Date(制作日期)		2025/11/19
Part Number(料号)	N309-CNZ000-000	Revised By(校订)		李洪明	Revised Date(校订日期)		2025/11/19
Description(零件名称)	N235A-NFC天线	Approved By(确认)		刘添华	Approved Date(确认日期)		2025/11/19
试验时间	2025 年 11 月 13 日 08:30 时 开始						高温测试 (60℃)
	至 2025 年 11 月 15 日 08:30 时 结束						
	2025 年 11 月 15 日 08:35 时 开始						常温测试 (20℃)
	至 2025 年 11 月 15 日 10:35 时 结束						
	2025 年 11 月 15 日 10:40 时 开始						低温测试 (-20℃)
	至 2025 年 11 月 17 日 10:40 时 结束						
	2025 年 11 月 17 日 10:45 时 开始						常温测试 (20℃)
	至 2025 年 11 月 17 日 12:45 时 结束						
	2025 年 11 月 17 日 12:50 时 开始						高温高湿测试 (60℃)
	至 2025 年 11 月 19 日 12:50 时 结束						
	2025 年 11 月 19 日 12:55 时 开始						常温测试 (20℃)
	至 2025 年 11 月 19 日 14:55 时 结束						
	共计 150 小时恒温恒湿测试						
实 验 操 作	时间		验时间(h/	试验箱温度(℃)	试验箱 空气温度	机器 运行状况	备注
	2025/11/14	8时30分	24	59.91℃		OK	高温段
	2025/11/15	8时30分	48	60.01℃		OK	
	2025/11/15	10时35分	2	20.07℃		OK	常温段
	2025/11/16	10时40分	24	-19.91		OK	低温段
	2025/11/17	10时40分	48	-20.02		OK	
	2025/11/17	12时45分	2	19.97		OK	常温段
	2025/11/18	12时50分	24	59.92		OK	高温高湿段
	2025/11/19	12时50分	48	60.04	95	OK	
	2025/11/19	14时55分	2	20.01	95.1	OK	常温段
序号	试验后状况					判定	备注
1	表面无脱落、无裂纹、无起翘等现象					OK	5PCS
2							
3							
4							
5							

审核：刘添华

测试：潘秀美

百 格 测 试					
Customer(客户)	天珑	Written By(制作)	潘秀美	Orig. Date(制作日期)	19-Nov-25
Part Number(料号)	N309-CNZ000-000	Revised By(校订)	李洪明	Revised Date(校订日期)	19-Nov-25
Description1(零件名称)	N235A-NFC天线	Approved By(确认)	刘添华	Approved Date(确认日期)	19-Nov-25
检测工具	百格刀、毛刷、橡皮擦、3M610胶纸				
检测方法	1、用百格刀在测试样品表面划10*10(100个) 1MM*1MM小网格，每一条划应深及镀层底层。				
	2、用毛刷将测试区域的碎片刷干净。				
	3、用3M600的胶纸牢牢粘住被测试小网格，并用橡皮擦用力擦拭胶带，以加大胶带与测试区域的接触面积及力度。				
	4、用手抓住胶带一端，在垂直方向迅速扯下胶纸，同一位置进行三次相同测试。				
	5、观察镀层破损面积状况，进行判定。				
判定方法	镀层或涂层损坏（脱落）面积≤5%为合格，如>5%为不合格。				
样品现像描述：		镀层无胶落		判定	OK
附图：					

深圳市威尔创通讯科技有限公司

样品名称

N235A-NFC天线

测量时间

40s

测量次数

5

管压

34Kv

管流

700uA

工作曲线

Au-Ni

供应商

威尔创

测量日期

2025/11/19

操作员

潘秀美

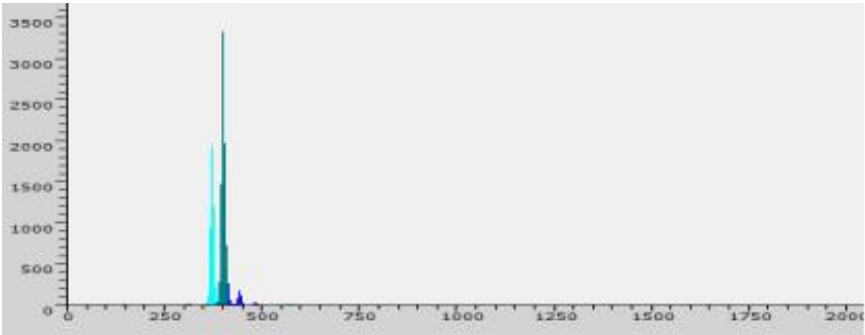


测量结果

样 品 名	序次	工作曲线	镀层Au (um)	镀层Ni (um)
NFC天线组件	1	Au-Ni	0.0425	4.5320
NFC天线组件	2	Au-Ni	0.0301	4.3513
NFC天线组件	3	Au-Ni	0.0512	4.4350
NFC天线组件	4	Au-Ni	0.0433	4.2651
NFC天线组件	5	Au-Ni	0.0335	4.1124

统计值

统计项	镀层Au (um)	镀层Ni (um)
最小值	0.0301	4.1124
最大值	0.0512	4.5320
平均值	0.0401	4.3392
标准偏差	NaN	NaN
相对标准偏差	NaN	NaN



材质证明(Material quality proves)												
Customer(客户)		天珑		Written By(制作)		潘秀美		Orig. Date(制作日期)		2025/11/19		
Part Number(料号)		N309-CNZ000-000		Revised By(校订)		李洪明		Revised Date(校订日期)		2025/11/19		
DescriptionI(零件名称)		N235A-NFC天线		Approved By(确认)		刘添华		Approved Date(确认日期)		2025/11/19		
子部件名称 Subpart Name	原材料供应商 Material supplier	原材料名称 Material Name	单位重量(mg) Unit Weight	物质名称 Substances Name		组成物质CAS NO. Substances CAS NO.		物质重量(mg) Substances Weight	物质含量% Content (%)	ROHS& 卤素HF	MSDS	
基材	蔡伦格蒂	电解铜	81	无卤环氧树脂接着剂		Trade Secrets		26.811	33.1		 最新MSDS 2023-03-06 16.24	
				聚亚酰胺膜		25038-81-7		23.085	28.5			
				铜箔		7440-50-8		31.104	38.4			
背胶	晶华	MTM303	40	PET		25038-59-9		35.6	89		 MSDS-MTM605 0 303 308.pdf	
				AcrylateCopolymerAdhesive		Trade Secrets		4.4	11			
黑色油墨	优力	PSM-800 哑 FSDM-A	8	Epoxy acrylate oligmer		28064-14-4		4	50	 RoHS&Halogen HF 20231101.pdf	 阻焊-优立PSM-8 00FSDM-A-SMH	
				Fused silica		7631-86-9		1.04	13			
				Aromatic solvent		64742-94-5		0.32	4			
				Methyl dipropylene glycol		34590-94-8		0.32	4			
				Carbon black		1333-86-4		0.28	3.5			
				BaSO4		13462-86-7		1.92	24			
				Photoinitiator and the others		5495-84-1		0.12	1.5			
电镀	卓越	镀镍金	0.2	镍		7440-02-0		0.1979	98.95	 A220020745A10 1000C RoHS.pdf	 中文版FPC镀镍金 层MSDS 2025.p	
				金		7440-57-5		0.002	1			 A220020745A10 1000C HF.pdf
				光亮剂		Trade Secrets		0.0001	0.005			
字符油墨	川裕	ZSR-150 ZM-400WF	0.8	環氧樹脂		25085-99-8		0.4	50	 ETR25901254M 011(150W)阻漆片	 400WF-MSDS-N EW-1 (5).pdf	
				硫酸銅		7727-43-7		0.12	15			 ETR25901252M 011(100000)阻漆片
				鈦白粉		13463-67-7		0.24	30			
				醋酸丁基卡必醇		112-15-2		0.04	5			
PET双面胶带	方邦	CL1TD01A	600	聚酯薄膜		25038-59-9		480	80%	 方邦阻焊片	 方邦阻焊片	
				丙烯酸酯		109-16-0		120	20%			
铁氧体	麦格磁电	RN25	8600	氧化铁		1309-37-1		5418	63%	 方邦阻焊片	 方邦阻焊片	
				氧化銅		1317-38-0		602	7%			
				氧化鋅		1314-13-2		1720	20%			
				氧化镍		1313-99-1		860	10%			
PET单面胶带	方邦	BK1TS05A	600	PET		25038-59-9		270	45%	 方邦阻焊片	 方邦阻焊片	
				亚克力胶系		25085-41-0		270	45%			
				黑色油墨		1333-86-4		60	10%			

产品材料宣告表 Product material declaration form

宣告表编号：

Declaration Form No.：

宣告日期 Declaration date	2025/11/19		
公司名称 corporate name	深圳市威尔创通讯科技有限公司		
联系人 contacts	刘添华		
电话 Telephone	0755-29076623		
产品名称 Product name	N235A-NFC天线		
产品型号 Product model	N235A-NFC天线	总重量： Total weight：	9930mg
天珑料号 Tinno material No.	N309-CNZ000-000		

签字盖章 Signature and seal：

特别说明 Special note：

刘添华

产品整合报告编号

Product integration Report No.：

NO.	材料/原料名称 Material / raw material name	零件/原料重量 Weight of parts / raw materials	供应商 supplier	有害物质第三方检测 (ppm)												检测机构 Testing organization	报告编号 Report No.	原料有害物质测定日期 Determination date of hazardous substances in raw materials
				镉Cd	铅Pb	汞Hg	六价铬Cr6+	多溴联苯PBB	多溴二苯醚PBDE	邻苯二甲酸(2-乙基己基酯)DEHP	邻苯二甲酸丁酯DBP	邻苯二甲酸苄酯BBP	邻苯二甲酸二异丁酯DIBP	溴(Br)	氯(Cl)			
1	电解铜	81	蔡伦格蒂	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	138	SGS	ROHS/SHAEC24028809006 SHVC/SHAEC24028809008	2024/12/20
2	背胶MTM303	40	晶华	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	283	CTI	ROHS/A225077166710100102C SVHC/A225077166710200102C	2025/10/21
3	黑色阻焊	8	优力	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	431	SGS	ROHS/ETR25501383 HF/ETR25501384 SVHC/ETR25703497	2025/5/20
4	字符油墨	0.8	川裕	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	625	SGS	ROHS/ETR25901252M01 HF/ETR25901254M01 REACH/ETR24C05249M01	2025/9/11
5	电镀	0.2	卓越	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	ND	CTI	ROHS/A2250267454101001C HF/A2250267454101002C REACH/A2250267454102001C	2025/4/28
6	PET双面胶带 CL1TD01A	600	方邦	<2	<2	<2	<8	<25	<25	<50	<50	<50	<50	<10	<10	CTI	ROHS/A2250234305101003E HF/A2250234305101004E	2025/4/16
7	铁氧体 RN25	8600	麦格磁电	<2	<2	<2	<8	-	-	<50	<50	<50	<50	<50	<50	SGS	ROHS/CANEC25008378601 HF/CANEC25008378607	2025/4/24
8	PET单面胶带 BK1TS05A	600	方邦	<2	<2	<2	<8	<25	<25	<50	<50	<50	<50	<10	<10	CTI	ROHS/A2250234305101003E HF/A2250234305101004E	2025/4/16

Packing

一般要求 General requirements:

1. 说明客户名，项目名称，型号

Specify customer name, project name and model

2. 图片说明内外箱，出货时包装方式，层数，单层数量等

Picture description of inner and outer boxes, packaging method, number of layers, number of single layers, etc

3. 备注栏内填写包装所用材料名称, 数量等

Fill in the name and quantity of materials used for packaging in the remarks column

4. 质量部主管签字, 日期

Signature and date of director of quality department



图1: 单层吸塑托盘或其它形式
Figure 1: Single layer blister tray or other forms

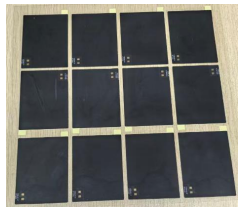


图2: 内箱基本包装方式
Figure 2: Basic packing method of inner box



图3: 包装箱
Figure 3: packing box



图4: 外箱标签
Figure 4:Outer box label



图5: 包装箱的堆放形式
Figure 5: Stacking form of packing boxes

产品料号: Part Number:	N309-CNZ000-000	
产品名称: Product Name:	N235A-NFC天线	
产品版本: Product version:	R:A	
包装方式: Packing method:		
内箱 Inner box	层数: Number of layers:	PE膜+PE袋+外箱
外箱 Outer box	内箱数量: Number of inner boxes:	1000pcs
备注 Remarks:		
整版包装出货，1000PCS产品装一袋/每箱装入1000*倍数/整箱装满。		
签名 Signature: 胡晓辉 2025/11/19		