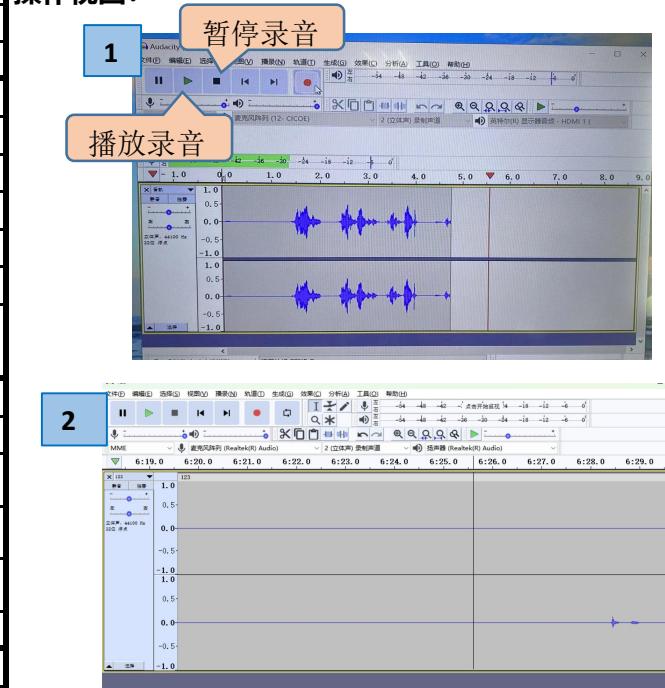


产品型号		产品名称	工序名称	标准工时	站别	总站数	人力配置	文件编号	版本												
MI-H10L00U2-HSD-A1		限距+夹角10阵列麦克风	整机测试	40s	1		1	XCQM-QE02-0001	V1.0												
使用物料					作业内容:																
物料编码	物料名称	物料规格	用量																		
ZJ.1176	PCBA成品	MI-H10L00U2-HSD-A1	1																		
使用工具					操作视图:																
序号	工具名称	规格	用量		<p>1</p> <p>60度夹角1米内拾音，范围外消音。</p>																
1	测试支架		1		<p>2</p>																
2	电脑	windows/Android	1		<p>3</p>																
3	USB线材	Type-C数据线-2米	1		<p>4</p> <table border="1"> <tr> <td>音乐音量</td><td>40%</td></tr> <tr> <td>播放音量</td><td>80%</td></tr> <tr> <td>录制时间</td><td>≥30s</td></tr> <tr> <td>语音测试环境</td><td> 音源 1. 人声A区 (喂喂123123) 2. 人声B1、B2区 (喂喂789789) </td></tr> <tr> <td>测试距离</td><td>≤1米</td></tr> <tr> <td>测试标准</td><td>录制的声音清晰、无杂音/抑制区则为无录音</td></tr> </table>					音乐音量	40%	播放音量	80%	录制时间	≥30s	语音测试环境	音源 1. 人声A区 (喂喂123123) 2. 人声B1、B2区 (喂喂789789)	测试距离	≤1米	测试标准	录制的声音清晰、无杂音/抑制区则为无录音
音乐音量	40%																				
播放音量	80%																				
录制时间	≥30s																				
语音测试环境	音源 1. 人声A区 (喂喂123123) 2. 人声B1、B2区 (喂喂789789)																				
测试距离	≤1米																				
测试标准	录制的声音清晰、无杂音/抑制区则为无录音																				
4	AEC信号线	L=3000MM(UL2725 28#4C)-4Pin*NH1.0带扣	1																		
5	静电手环	无线/有线	1																		
注意事项和作业标准																					
1. 工作台面及工作区域保持干净和整洁，佩戴静电手环； 2. 产品轻拿轻放、严禁磕、碰、丢； 3. 作业完成后自检、上下工序互检，连续出现2PCS不良要向拉长反映； 4. 测试出的不良品，要分开放置，并用红色标签标示好； 5. 开线前IPQC确认好测试音量、测试距离与SOP参数一致后才能生产； 6. 每次更换机型，必须由IPQC确认好各项测试参数与SOP参数一致后才能生产；																					
版本	变更内容	日期	备注																		
V1.0	首次发行	2025/2/20																			
制作		审核	批准																		
李谨																					

产品型号		产品名称	工序名称	标准工时	站别	总站数	人力配置	文件编号	版本
MI-H10L00U2-HSD-A1	限距+夹角10阵列麦克风	整机测试	30s	1		1	XQCM-QE02-0001	V1.0	
使用物料									
物料编码	物料名称	物料规格	用量						
ZJ.1176	PCBA成品	MI-H10L00U2-HSD-A1	1						
使用工具									
序号	工具名称	规格	用量						
1	测试支架		1						
2	电脑	windows/Android	1						
3	USB线材	Type-C数据线-2米	1						
4	AEC信号线	L=3000MM(UL2725 28#4C)-4Pin*NH1.0带扣	1						
5	静电手环	无线/有线	1						
注意事项和作业标准									
1. 工作台面及工作区域保持干净和整洁，佩戴静电手环；									
2. 产品轻拿轻放、严禁磕、碰、丢；									
3. 作业完成后自检、上下工序互检，连续出现2PCS不良要向拉长反映；									
4. 测试出的不良品，要分开放置，并用红色标签标示好；									
5. 开线前IPQC确认好测试音量、测试距离与SOP参数一致后才能生产；									
6. 每次更换机型，必须由IPQC确认好各项测试参数与SOP参数一致后才能生产；									
版本	变更内容	日期	备注						
V1.0	首次发行	2025/2/20							
制作		审核	批准						
杨佳霖	姚浩楠								

作业内容:

5. 所有方向录音完成后停止录音并播放音乐（图1），拾音区录音耳听播放录制的声音清晰、无杂音（喂喂123123）通道正常，则为合格，若录制的声音中含有（喂喂789789）和不清晰或无声音，则为不合格，
6. 抑制区段录音无声音，无杂音，则为合格，若录制的声音中含有杂音和录制到声音，则为不合格，如图2；
7. 工序完成后确认摆放整齐且吸塑每格无漏放，自检无漏放后流入下一工序；

操作视图:

音乐音量	40%
播放音量	80%
录制时间	≥30s
语音 测试 环境	1. 人声A区 (喂喂123123) 2. 人声B1、B2区 (喂喂789789)
音源	≤1米
测试 标准	录制的声音清晰、无杂音/抑制区则为无录音