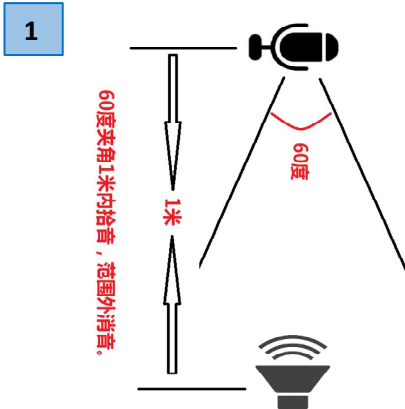
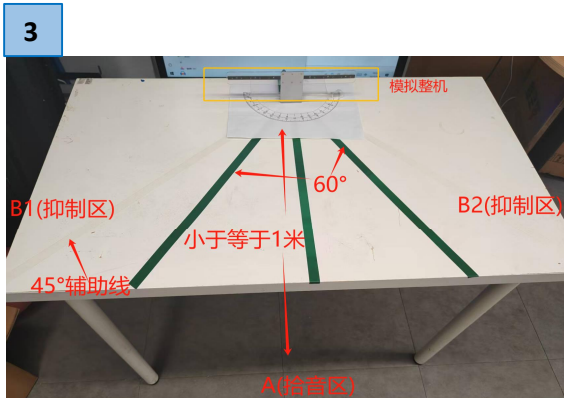


产品型号		产品名称		工序名称	标准工时	站别	总站数	人力配置	文件编号	版本														
MI-H10L00U2-HSD-A1		限距+夹角10阵列麦克风		整机测试	40s	1		1	XCQM-QE02-0001	V1.0														
使用物料				作业内容： 1. 作业前核对实物料号是否与BOM料号一致； 开线作业前按测试标准搭建好测试环境（如：测试距离/软件/治具等）后开始作业 2. 准备“Audacity”软件、系统录音机，录音小明等均可； 3. 测试原理如图1，麦克风拾音区为正面60° 距离≤1米； 4. 再在“Audacity”软件中点击录音（如图2），然后如图3，分别再A区，B1区和B2区进行录音； 拾音区录“喂喂123123”，抑制区录“喂喂789789”																				
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： <div><div>1</div><div><div>3</div><div><div>4<table><tr><td rowspan="5">语音测试环境</td><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>音源</td><td>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 colspan="2">录制的声音清晰、无杂音/抑制区则为无录音</td></tr></table></div></div></div></div>							语音测试环境	音乐音量	40%	播放音量	80%	录制时间	≥30s	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	
语音测试环境	音乐音量	40%																						
	播放音量	80%																						
	录制时间	≥30s																						
	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																							
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																			
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	XCQM-QE02-0001	V1.0	
使用物料				<div>作业内容：</div> <div>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，</div> <div>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；</div> <div>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；</div>							
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	<div>操作视图：</div> <div></div> <div></div>						
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									

语音测试环境	音乐音量	40%
	播放音量	80%
	录制时间	≥30s
	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	