

无锡国丰电子科技有限公司

文件申请表

A. ☐新增 ☒修订 ☐废止 B. ☐使用 ☐借阅 ☐补发

编号: SOP-PC-1680

國豐科技

YFC

組裝開發

發行章

文件名称	99-100-03839-01 CQ7-M腾达兴下堆叠连接器线束(带加热)作业指导书	申请单位	
文件编号	SOP-PC-1680	申请日期	2026.04.03
最新版本/版次	A/2	申请人	李柯
前版修订日期	2026.02.26	申请单位主管	

A. 文件新增/修订/废止说明

條文	內容		說明
	修改前	修改後	
修訂 SOP	使用贴标签治具	贴标签治具取消, 新增 CCD 检验项目	贴标签治具取消, 新增 CCD 检验项目

相关单位
会 审品檢三課
2026.04.04
劉海濤許
2026.04.04
小寶

B. 文件使用/借阅/补发说明

原因:

☐借阅 ☐补发 ☐外来文件 ☐使用:电子档案(修改使用后表单格式、属性、编号不能自行更改)

☐借阅: 期間: / / ~ / / ☐补发: _____份

分发单位:

☐ 总经理室 ☐ 稽核室 ☐ 管理 ☐ 财务 ☐ 营业 ☐ AC 線材 ☐ 網絡線
☐ AC 插頭 ☐ 手工組裝 ☐ 膠粒 ☐ 特線 ☐ 資電 ☐ 網絡 ☐ 模具 ☐ 研发
☐ 产销 ☐ 資料組 ☐ 倉儲 ☐ 采购 ☐ 產品管理處 ☐ 工務 ☐ 資訊 ☐ 品保
☐ 品檢一課 ☐ 品檢二課 ☐ 品檢三課 ☐ 菲律賓 ☒ 線裝

其他: _____

审查意见:

核准	開發處 2026.04.03 葉斌	审核		发行人	
----	-------------------------	----	--	-----	--

注: 1.文档修订后请将电子文件及书面文档交於文管中心归档.

2.文件借阅期限不得超过一个月.

3.文件借阅时二四阶文件由品保单位主管核准,一三阶文件由品保处权责主管核准.

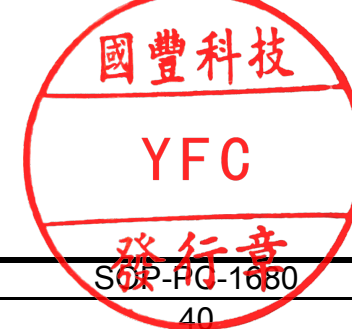
保存期限: 三年

FOR-QA-002(A6)



无锡国丰电子科技有限公司
WUXI UNIVERSAL NETWORK CORPORATION

作业指导书

[illegible]



YFC-BonEagle

文件编号：SOP-PC-1680

作业指导书

Standard Operating Procedure

國豐科技

YFC

页次：1/40

發行章

品名：	99-100-03839-01 UL10269&UL1569 8AWG&22AWG 多色 1000V 105℃ CQ7-M腾达兴下堆叠连接器线束作业指导书	工序	作业名称：	流程图	版本	版本变更原因	制/修订日期
		0			A/1	烘烤套管工序参照烘烤套管共用SOP	2026/2/26
序号	作业流程	工装治具、仪器			A/2	贴标签治具取消，新增CCD检验项目	2026/4/2
10	裁线	裁线机		150	穿黑色热缩套管	无	
20	★RNB8-4-90D-10端子铆压	端子机		160	烘烤黑色热缩管	热风枪	
30	★铆压D050-033-10端子	端子压着机		170	穿标识管+烘烤热缩套管	无	
40	打印标示管	TP2000高速线号打印机		180	穿鸿儒胶壳	无	
50	热缩套管裁切	裁线机		190	穿鸿儒胶壳P30508-1*2-A-B	无	
60	玻纤管裁切	无		200	穿玻纤管	无	
70	穿标示管	无		210	烘标识管	热风枪	
80	烘烤标识管	热风机		220	穿腾达兴胶壳	无	
90	“★”裁线+端子铆压	双头剥打机		230	穿标识管	无	
100	“★”裁线+端子铆压	双头剥打机		240	穿鸿儒胶壳	无	
110	“★”裁线+端子铆压	双头剥打机		250	缠胶带	无	
120	“★”裁线+一端子铆	双头剥打机		260	穿腾达兴胶壳	无	
130	“★”裁线+一端子铆	双头剥打机		270	烘烤热缩管	热风枪	
140	“★”铆压铜扣	端子机					

★ 为特殊工序
重要工序
品检工序

核准：

開發處
2026.04.03
葉斌

审核：

組裝開發
2026.04.03
宋正偉

制作单位：组裝开发

经办：李柯



YFC-BonEagle

文件编号：SOP-PC-1680

作 业 指 导 书
Standard Operating Procedure



页次：2/40

品 名：	99-100-03839-01 UL10269&UL1569 8AWG&22AWG 多色 1000V 105℃ CQ7-M腾达兴下堆叠连接器线束作业指导书	工序	作业名称：	流程图	版本	版本变更原因	制/修订日期
		0			A/1	烘烤套管工序参照烘烤套管共用SOP	2026/2/26
					A/2	贴标签治具取消，新增CCD检验项目	2026/4/2

序号	作业流程	工装治具、仪器
280	穿腾达兴胶壳	裁线机
290	贴标签	无
300	导通测试	导通测试仪
310	CCD测量高度	卧式CCD
320	扫二维码	扫码枪
330	成品检验	成品检验治具
340	装箱	无

★ 为特殊工序
重要工序
品检工序

核准:

审核:

制作单位: 组裝开发

经办: 李柯



YFC-BonEagle

文件编号：SOP-PC-1680

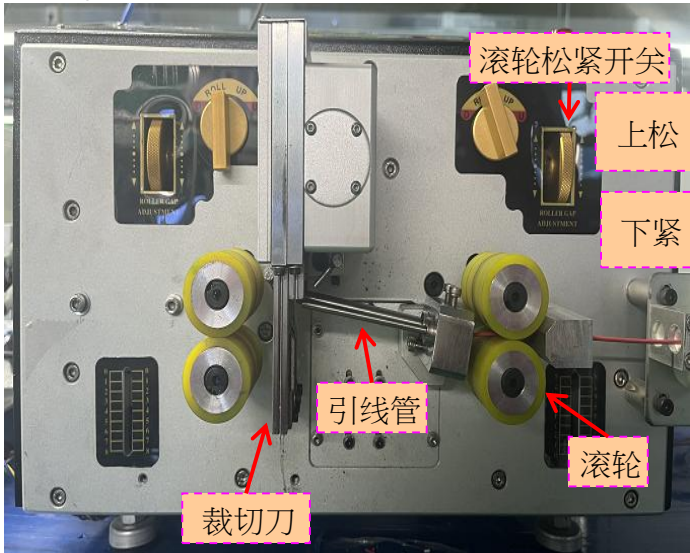
作业指导书

Standard Operating Procedure

國豐科技

YFC

页次：3/40

品名：	99-100-03839-01 UL10269&UL1569 8AWG&22AWG 多色 1000V 105℃ CQ7-M腾达兴下堆叠连接器线束作业指导书	工序 10	作业名称：	裁線 (連裁帶剥)	版本 A/1	版本变更原因 烘烤套管工序参照烘烤套管共用SOP	制/修订日期 2026/2/26
工装治具名称、编号及设定条件			A/2				贴标签治具取消，新增CCD检验项目 2026/4/2
辅助机、 治工具：	自動裁线机						
检测仪器：	钢尺						
使用物料							
料号	品名	用量					
SC06P082T-000003-ON	UL10269 8AWG(665/0.127) OD:6.5 ±0.2mm 105℃ 1000V VW-1 黄绿色	140mm					
注 意 事 项							
1.需确认线材规格要与派工单一致 (即加工委托书)。 2.裁线时注意安全，以免夹伤。 3.首件确认OK后，方可批量生产。 4.工作台面请随时保持干净。							
自 检 要 求							
1.裁线长度符合公差要求。 2.线材外被不可有破损、异色、鼓包之不良现象。 3.IPQC须定时填写"巡回检验记录表" 4.自检OK后,整理流入下一工站。 5.不良品需标明不良标签，隔离放置，过多时 请向班组长或技术员提出调试。							
作业内容、图示：							
准备工作：							
1.由技术员将裁线机调试好方可进行裁线作业。							
操作步骤：							
							
步骤一：将先松开滚轮，将线材穿过滚轮送入引线管， 线材头部顶到裁切刀片断面即可。							
							
裁线长度显示面板							
步骤二：打开电源开关，按下剥线设置按钮，按照裁线 长度显示面板输入对应数据，按下确认键。按下运行键 试裁5PCS确认长度符合公差要求后，方可批量裁切。 裁线长度： 8AWG黄绿 L=140±1mm							
							

核准:

開發處
2026.04.03
葉斌

审核:

組裝開發
2026.04.03
宋正偉

制作单位: 组装开发

经办: 李柯



YFC-BonEagle

文件编号：SOP-PC-1680

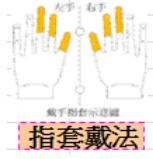
作业指导书

Standard Operating Procedure

國豐科技

YFC

页次：4/40

品名：	99-100-03839-01 UL10269&UL1569 8AWG&22AWG 多色 1000V 105°C CQ7-M 腾达兴下堆叠连接器线束作业指导书	工序： 20	作业名称：	★RNB8-4-90D-10 端子铆压	版本： A/1	版本变更原因： 烘烤套管工序参照烘烤套管共用SOP	制/修订日期： 2026/2/26
工装治具名称、编号及设定条件		作业内容、图标： 准备工作： 1. 技术员需将端子机及卡式模调试OK，并经品保确认。 2. 操作人员需双手戴好指套（参考右图指套戴法）。 操作步骤： 					
辅助机、 治工具：	端子机 卡式模 刀模						
检测仪器：	卡尺						
使用物料							
料号	品名	用量					
AMAMP000-0001139-0N	端子：RNB8-4-90D-10	1PC					
	上一工站半成品	1PC					
注意事项							
1. 此工站的特殊特性符号为“★”。 2. 操作时注意芯线是否顶到定位柱。 3. 端子拉力最小475N，端子刀模的使用控制100000次以内。 4. 首件确认OK后方可批量生产。 5. 作业时保持机台周围干净整洁。 6. 调机时需使用扭力扳手，调好后在端子机高度调节旋钮处贴易碎标签。							
自检要求							
1. 铆好的端子进行自检，外观无变形、断导体、穿绝缘等不良现象。 2. IPQC须定时填写“巡回检验记录表”。 3. 自检OK后，整理流入下一工站。 4. 不良品需标明不良标签，隔离放置并向班组长或技术员提出调试。							

高度调节

上刀模

卡式模

端子定位

下刀模

铆压后：

步骤一：将端子套在导体上，套好后把端子放入端子定位块的卡槽中，将线材外被顶住端子铆口，调整端子铆口在下刀模中间，踩下脚踏开关进行铆压作业。

铆压后如下图所示

跳铜丝不良参考示意图

端子铆口与绝缘皮间隙不大于2mm，此端端子需要有喇叭口，铆口不可有跳铜丝，如上圖所示。

铆压高度：H=4.2±0.1mm
铆压宽度：W=7.7±0.1mm
端子拉力≥475N（测量仪器：拉力计）

OK NG

导体截面OK图

两边有倒刺 导体未完全包

单边有倒刺 导体飞丝不良

核准：

開發處
2026.04.03
葉斌

审核：

組裝開發
2026.04.03
宋正偉

制作单位：组装开发

经办：李柯



YFC-BonEagle

文件编号：SOP-PC-1680

作业指导书

Standard Operating Procedure

國豐科技

YFC

页次：5/40

品名：	99-100-03839-01 UL10269&UL1569 8AWG&22AWG 多色 1000V 105°C CQ7-M腾达兴下堆叠连接器线束作业指导书	工序 30	作业名称：	★D050-033-10端子 铆压	版本	版本变更原因	制/修订日期
					A/1	烘烤套管工序参照烘烤套管并用SOR	2026/2/26
					A/2	贴标签治具取消，新增CCD检验项目	2026/4/2
工装治具名称、编号及设定条件			作业内容、图标：				
辅助机、 治工具：			端子机 卡式模 刀模		准备工作：		
检测仪器：			卡尺		1. 技术员需将端子机及卡式模调试OK，并经品保确认。 2. 操作人员需双手戴好指套（参考右图指套戴法）。 操作步骤：		
使用物料			指套戴法				
料号	品名	用量	高度调节				
AMAMP000-0001143-0N	D050-033-10 (4.0mm 母针)	1PC	卡式模				
/	上一工站半成品	1PC	铆压后如下图所示				
注意事项			端子铆口与绝缘皮间隙不大于2mm，此端端子需要有喇叭口，铆口不可有跳铜丝，如上圖所示。				
1. 此工站的特殊特性符号为“★”。 2. 操作时注意芯线是否顶到定位柱。 3. 端子拉力最小475N，端子刀模的使用控制100000次以内。 4. 首件确认OK后方可批量生产。 5. 作业时保持机台周围干净整洁。 6. 调机时需使用扭力扳手，调好后在端子机高度调节旋钮处贴易碎标签。			铆压高度：H=4.4±0.1mm 铆端子拉力≥475N（测量仪器：拉力计）				
自检要求			OK NG				
1. 铆好的端子进行自检，外观无变形、断导体、穿绝缘等不良现象。 2. IPQC须定时填写“巡回检验记录表”。 3. 自检OK后.整理流入下一工站。 4. 不良品需标明不良标签，隔离放置并向班组长或技术员提出调试。			导体截面OK图				
			两边有倒刺 导体未完全包				
			单边有倒刺 导体飞丝不良				
			步骤一：将端子套在导体上，套好后把端子放入六角卡模中间，将线材外被顶住端子铆口，调整端子铆口在下刀模中间，踩下脚踏开关进行铆压作业。				

核准：



审核：



制作单位：组装开发

经办：李柯



YFC-BonEagle

文件编号：SOP-PC-1680

作业指导书
Standard Operating Procedure

國豐科技

YFC

页次：6/10

品名：	99-100-03839-01 UL10269&UL1569 8AWG&22AWG 多色 1000V 105°C CQ7-M騰达兴下堆叠连接器线束作业指导书	工序	作业名称：	打印标识管	版本	版本变更原因	制/修订日期	
		40			A/1	烘烤套管工序参照烘烤套管共用SOP	2026/2/26	
工装治具名称、编号及设定条件		A/2 贴标签治具取消，新增CCD检验项目 2026/4/2						
辅助机、治工具：	TP2000高速线号打印机	作业内容、图标： 准备工作：将空白热缩套管与打印机连接好打印机 操作步骤： 步骤一：技术人员设定好打印机电脑程序参数。打印内容见下表。						
检测仪器：	钢尺							
使用物料								
料号	品名							用量
LPWH0701-0000001-0N	φ7.0白色标识管							A/R
LPWH1025-0000001-0N	φ10.0白色标识							A/R
注意事项		印字内容见下表：						
1.首件确认OK后方可批量操作。 2.随时保持工作台面干净整洁。 3.套管裁切长度不可超过公差。								
自检要求								
1.IPQC须定时填写"巡回检验记录表"。 2.自检OK后,整理流入下一工站。 3.套管表面无脏污，印字清晰可识别。								

标识管料号	品名	裁切长度	印字内容	数量
LPWH0701-0000001-0N	φ7.0白色無印字標示管	20±2mm	G-PE	1PC
LPWH1025-0000001-0N	φ10白色無印字標示管 100M/R	10±2mm	J4	1PC

核准:

開發處
2026.04.03
葉斌

审核:

組裝開發
2026.04.03
宋正偉

制作单位: 组装开发

经办: 李柯



YFC-BonEagle

文件编号：SOP-PC-1680

作业指导书

Standard Operating Procedure

國豐科技

YFC

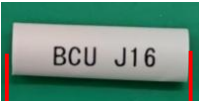
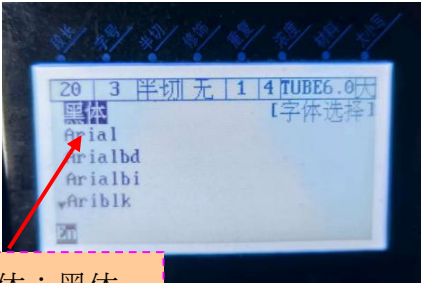
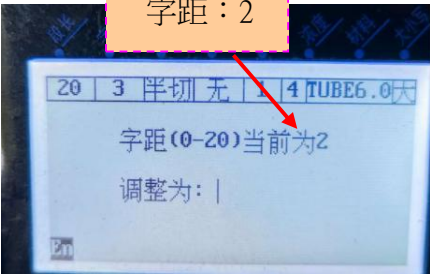
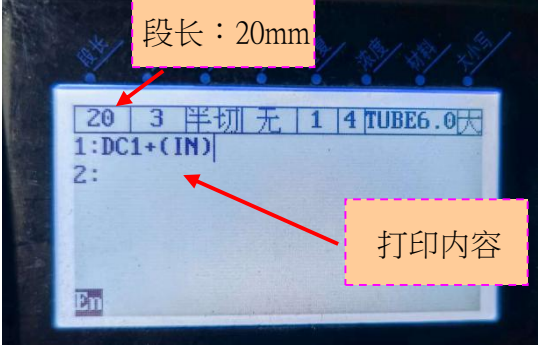
页次：7/40

品名：	99-100-03839-01 UL10269&UL1569 8AWG&22AWG 多色 1000V 105℃ CQ7-M腾达兴下堆叠连接器线束作业指导书	工序 40	作业名称：	打印标识管1	版本 A/1	版本变更原因 烘烤套管工序参照烘烤套管共用SOP	制/修订日期 2026/2/26
工装治具名称、编号及设定条件		作业内容、图标：		A/2	贴标签治具取消，新增CCD检验项目		2026/4/2
辅助机、 治工具：	TP2000高速线号打印机 TO80高速线号打印机						
检测仪器：	钢尺						
使用物料							
料号	品名	用量					
LPWH0612-0000002-0N	φ4.0白色無印字 標示管	A/R					
注 意 事 项							
1.首件确认OK后方可批量操作。 2.随时保持工作台面干净整洁。							
自 检 要 求							
1.IPQC须定时填写"巡回检验记录表"。 2.自检OK后.整理流入下一工站。 3.							

准备工作：将空白热缩套管与打印机连接好。

操作步骤：

步骤一：技术人员设定好打印机电脑程序参数。打印内容见下表。



段长：20mm

打印内容

字距：2

字体：黑体

L=20mm

字距(0-20)当前为2
调整为：|

印字内容见下表：

标识管料号	品名	裁切长度	印字内容
LPWH0612-0000002-0N	φ4.0白色無印字標示管 400M/R	20±2mm	BCU J16
LPWH0612-0000002-0N	φ4.0白色無印字標示管 400M/R	20±2mm	接加熱膜

核准：

2026.04.03
葉斌

审核：

2026.04.03
宋正偉

制作单位：组装开发

经办：李柯



YFC-BonEagle

文件编号：SOP-PC-1680-

作业指导书

Standard Operating Procedure

國豐科技

YFC

页次：

8/40

品 名：	99-100-03839-01 UL10269&UL1569 8AWG&22AWG 多色 1000V 105℃ CQ7-M腾达 兴下堆叠连接器线束作业指导书	工序	作业名称：	热缩套管裁切	版本	版本变更原因	制/修订日期
		50			A/1	烘烤套管工序参照烘烤套管共用SOP	2026/2/26
	工装治具名称、编号及设定条件		作业内容、图示：			A/2	贴标签治具取消，新增CCD检验项目

辅助机、 治工具：	裁套管机
--------------	------

检测仪器：	钢尺
-------	----

使用物料

品号	品名	用量
LPBK0801-0000003-0N	φ7.0黑色熱縮套管100M/R(蘇州沃尔興)	A/R
LPBK041-0000004-0N	φ3.2黑色含胶熱縮套管	A/R

注意事项

- 1.需确认热缩套管规格要与派工单一致（见派工单）。
- 2.裁切时注意安全，以免夹伤。
- 3.裁切机刀片使用寿命100,000次。
- 4.首件确认OK后，方可批量生产。
- 5.工作台面请随时保持干净。

自检要求

- 1.裁切长度符合公差要求。
- 2.熱縮套管外观不可有破损现象。
- 3.IPQC须定时填写"巡回检验记录表"
- 4.自检OK后.整理流入下一工站。
- 5.不良品需标明不良后放入不良品桶中并由专人处理。

准备工作：
1.由技术员将裁套管机调试好方可进行裁套管作业。

操作步骤：

步骤一： 将机器上的裁切长度设置为下表长度，速度90。在放线架上装入对应规格的黑色热缩套管，将套管塞入设备轨道中，启动设备进行裁切。

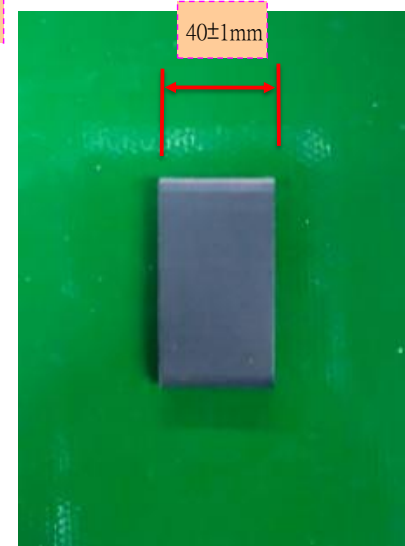


热缩套管裁切长度如下：

标识管料号	品名	裁切长度	用量
LPBK0701-0000001-0N	φ7.0黑色熱縮套管 100M/R	40±1mm	1PC
LPBK0401-0000004-0N	φ3.2黑色含膠熱縮套管 3倍熱縮 200M/R(沃爾興)	20±1mm	2PCS

裁切后成品如下：

套管尺寸为40±1mm，不可有斜口破损等不良。



核准：



审核：



制作单位：组装开发

经办：李柯



YFC-BonEagle

文件编号：SOP-PC-1680

作业指导书

Standard Operating Procedure

國豐科技

YFC

页次：9/40

品名：	99-100-03839-01 UL10269&UL1569 8AWG&22AWG 多色 1000V 105℃ CQ7-M騰达 兴下堆叠连接器线束作业指导书	工序 60	作业名称：	玻纖管裁切	版本 A/1	版本变更原因 烘烤套管工序参照烘烤套管共用SOP	制/修订日期 2026/2/26
工装治具名称、编号及设定条件			作业内容、图示：				
辅助机、 治工具：		自动裁线机		准备工作： 1.将半成品放到指定工作区进行下一步作业。			
检测仪器：		钢尺		操作步 骤：			
使用物料							
品号	品名	用量					
LOETN000-0000096-0N	白色玻璃纖維管 φ3.0MM 耐壓2.5KV VW-1 200℃ 200M/R	1PC					
LOETN000-0000095-0N	黑色玻璃纖維管 φ3.0MM 耐壓2.5KV VW-1 200℃ 200M/R	1PC					
注 意 事 项							
1.需确认PTFE套管规格要与派工单一致(见派工单)。 2.裁切时注意安全，以免夹伤。 3.裁切机刀片使用寿命100,000次。 4.首件确认OK后，方可批量生产。 5.工作台面请随时保持干净。							
自 检 要 求							
1.裁切长度符合公差要求。 2.玻纤管外观不可有破损现象。 3.IPQC须定时填写"巡回检验记录表" 4.自检OK后.整理流入下一工站。 5.不良品需标明不良后放入不良品桶中并由专人处理。							

送线轮间距调节开关

送线轮

左 右

ROLER GAP ADJUSTMENT 间隙钮

光标停留位置

剥线设置

电源开关

试样

运行

停止

急停

全自动多功能电脑剥线机

步骤一：将热缩套管穿入送线轮，待热缩管穿入后向左转 调节开关将套管卡紧。

步骤二：①打开电源开关；②点击剥线设置；③按确认键使光标调节到图标位置后按裁线表输入裁线长度；④输入后按确认键；⑤点击试样键预裁SPCS确认裁切尺寸；⑥尺寸OK后点击运行按键进行裁线作业

玻纖管裁切长度如下：

标识管料号	品名	裁切长度	用量
LOETN000-0000095-0N	黑色玻璃纖維管 φ3.0MM 耐壓2.5KV VW-1 200℃ 200M/R	490±10mm	1PC
LOETN000-0000096-0N	白色玻璃纖維管 φ3.0MM 耐壓2.5KV VW-1 200℃ 200M/R	180±10mm	1PC

核准:

開發處
2026.04.03
葉斌

审核:

組裝開發
2026.04.03
宋正偉

制作单位: 组裝开发

经办: 李柯



作业指导书

Standard Operating Procedure



文件编号：SOP-PC-1680

页次：10/40

品名：	99-100-03839-01 UL10269&UL1569 8AWG&22AWG 多色 1000V 105°C CQ7-M腾达兴下堆叠连接器线束作业指导书	工序	70	作业名称：	穿标识管	版本	版本变更原因	制/修订日期
						A/1	烘烤套管工序参照烘烤套管共用SOP	2026/2/26
						A/2	贴标签治具取消，新增CCD检验项目	2026/4/2
工装治具名称、编号及设定条件				作业内容、图标：				
辅助机、治工具：				无				
检测仪器：				目视				
使用物料								
料号		品名		用量				
/		热缩套管及标识管		A/R				
/		上一工站半成品		A/R				
注意事项								
1.标示管及热缩套管规格详见加工委托书。								
2.标示管及套管的组装方向见图纸。								
3.首件确认OK后方可批量操作。								
4.随时保持工作台面干净整洁。								
自检要求								
1.端子铆口前端导体不可完全露出。								
2.IPQC须定时填写"巡回检验记录表"。								
3.自检OK后.整理流入下一工站。								

准备工作：

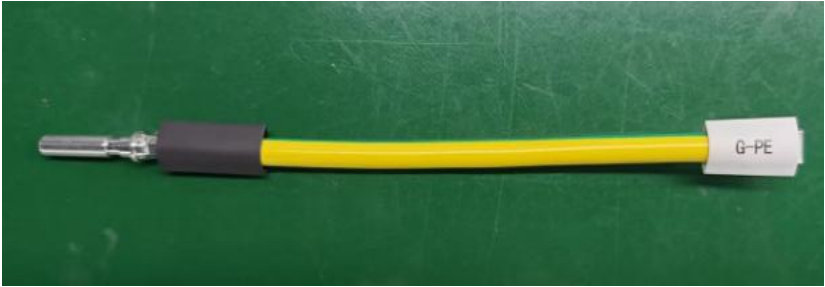
1.操作人员需双手戴好指套。

操作步骤：

步骤一:将热缩套管以及标识管按照下图穿到对应线材上。



注：标识管方向不可以穿反



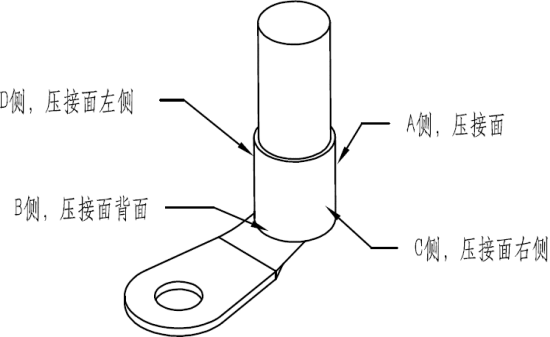


文件编号：SOP-PC-1680

作业指导书

Standard Operating Procedure



品名：	99-100-03839-01 UL10269&UL1569 8AWG&22AWG 多色 1000V 105°C CQ7-M騰达兴下堆叠连接器线束作业指导书	工序	80	作业名称：	烘烤热缩套管	版本	A/1	版本变更原因	烘烤套管工序参照烘烤套管共用SOP	制/修订日期	2026/2/26
工装治具名称、编号及设定条件				作业内容、图标：		A/2		贴标签治具取消，新增CCD检验项目		2026/4/2	
辅助机、治工具：		隧道炉		准备工作： 1.打开热风机至可工作状态。							
检测仪器：		目视		操作步骤：							
使用物料				步骤一：烘烤参数和烘烤操作方式详见隧道炉烘烤SOP,套管印字内容统一朝向A侧压接面。							
料号		品名		用量							
/		上一工站半成品		1PC							
注意事项				90°套管边缘与端子平面平齐即可							
1.热缩时需将产品做360度旋转，使套管均匀热缩。 2.套管烘烤時，線材輕微发亮可允收。 3.首件确认OK后方可批量操作。 4.随时保持工作台面干净整洁。											
成品示意图：											
自检要求				线标印字图示							
1.套管印字内容清晰可识别，套管无破损。 2.套管印字朝端子压接面A侧。 3.IPQC须定时填写"巡回检验记录表"。 4.自检OK后.整理流入下一工站。											

核准:



审核:



制作单位: 组装开发

经办: 李柯



YFC-BonEagle

文件编号：SOP-PC-1680

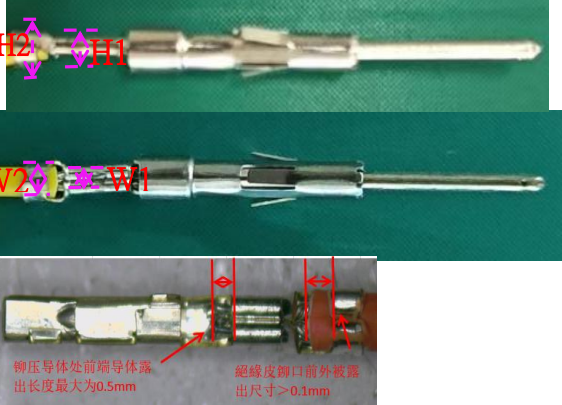
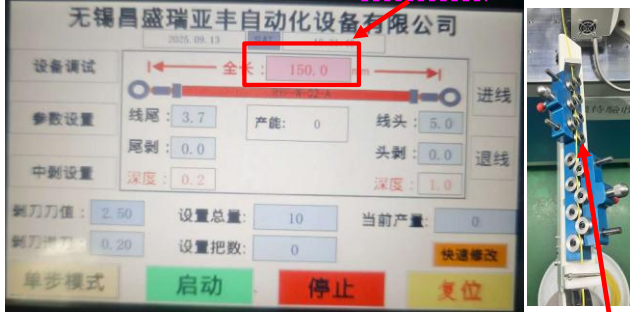
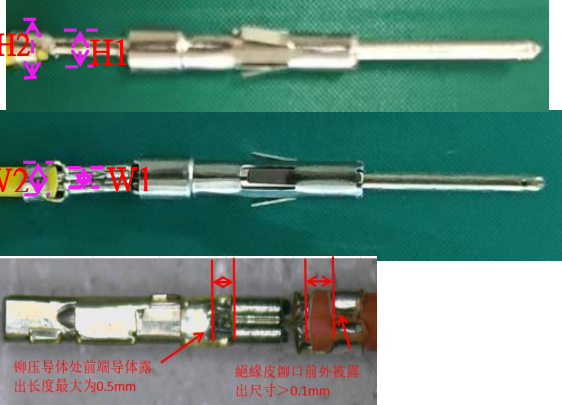
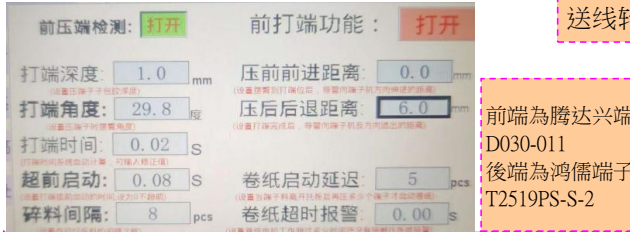
作业指导书

Standard Operating Procedure

國豐科技

YFC

12/40

品名：	99-100-03839-01 UL10269&UL1569 8AWG&22AWG 多色 1000V 105°C CQ7-M腾达兴下堆叠连接器线束作业指导书	工序 90	作业名称：	“★”裁线+两端端子铆压	版本 A/1	版本变更原因 烘烤套管工序参照烘烤套管共用SOP	制/修订日期 2026/2/26
工装治具名称、编号及设定条件		作业内容、图示：		A/2 贴标签治具取消，新增CCD检测项目 2026/4/2			
辅助机、 治工具：	三合一自动端子机		准备工作： 1. 由技术员将自动机调试好方可进行作业。				
检测仪器：	钢尺、千分尺		操作步骤：				
使用物料		裁线长度					
料号	品名	用量	送线轮				
SC18P224T-000004-0N	UL1569 22AWG 橙色	AR					
SC18P224T-000006-0N	UL1569 22AWG 蓝色	AR					
SC18P224T-000010-0N	UL1569 22AWG 紫色	AR					
SC18P224T-000001-0N	UL1569 22AWG 红色	AR					
SC18P224T-000002-0N	UL1569 22AWG 黑色	AR					
SC18P224T-000009-0N	UL1569 22AWG 白色	AR					
AMAMP000-0001134-0N	端子：T2519PS-S-2	6PCS					
AMAMP000-0001141-0N	(1.0mm 公针) D030-011 材質：C5191+SUS301 鍍錫	6PCS					
注 意 事 项							
1.需确认线材规格要与派工单一致(见派工单)。 2.裁线时注意安全，以免夹伤。 3.气压0.4~0.6Mpa 4.端子拉力最小50N，端子刀模的使用控制100,000次以内。 5.首件确认OK后,方可批量生产。 6.作业时保持机台周围干净整洁。 7.端子机报警后需由检验人员确认是否合格，确认OK的则流入下一工站，若确认NG则将不良品标示后放入不良品框中。 8.若尺寸及外观OK，则由品保按下机台复位键即可继续作业；若尺寸不在公差范围内，由技术员及品保对机器进行确认，经确认无误后，方可继续铆压作业。 9.对已铆压的产品用两头用杯罩防护。							
自 检 要 求							
1.裁线长度符合公差要求。 2.线材外被不可有破损、异色、鼓包之不良现象。 3.铆好的端子进行自检，外观无变形、无断导体、无穿绝缘，无胶皮顶到喇叭口等不良现象。 3.IPQC须定时填写“巡回检验记录表” 4.自检OK后,整理流入下一工站。 5.不良品需标明不良标签，隔离放置，过多时请向班组长或技术员提出调试。							
线材			步骤一：将线材穿入送线轮，待线穿入后调节开关将线材卡紧。裁線長度設置235±1mm。				
Electron Cable UL1569			前端為騰達興端子 D030-011				
22AWG 17/0.16 鍍錫軟銅			後端為鴻儒端子 T2519PS-S-2				
線 OD:1.6±0.1mm PVC 充							
實型 LP1514							
顏色			步骤二：调节端子机铆压参数，使端子铆壓尺寸如下：				
橙色							
蓝色							
紫色							
红色							
黑色							
白色							

核准：

開發處
2026.04.03
葉斌

审核：

組裝開發
2026.04.03
宋正偉

制作单位：组装开发

经办：李柯



YFC-BonEagle

文件编号：SOP-PC-1680

作业指导书

Standard Operating Procedure

國豐科技

页次：YFC 13/40

品名：	99-100-03839-01 UL10269&UL1569 8AWG&22AWG 多色 1000V 105℃ CQ7-M腾达兴下堆叠连接器线束作业指导书	工序： 90	作业名称：	“★”裁线+两端端子铆压	版本： A/1	版本变更原因： 烘烤套管工序参照烘烤套管共用SOP	制/修订日期： 2026/2/26	
工装治具名称、编号及设定条件		作业内容、图示：		A/2 贴标签治具取消，新增CCD检验项目				
辅助机、 治工具：	三合一自动端子机		准备工作： 1. 由技术员将自动机调试好方可进行作业。		2026/4/2			
检测仪器：	钢尺、千分尺		操作步骤：		2026/4/2			
使用物料		前端为腾达兴端子 D030-011 后端为鸿儒端子 T2519PS-S-2		T2519PS-S-2端子铆压标准： 导体铆压高度: H1=1.00±0.05mm 导体铆压宽度: W1=1.55±0.08mm 绝缘铆压高度: H2=1.85±0.05mm 绝缘铆压宽度: W2=1.84±0.2mm 端子拉力最小 50N(测量仪器：拉力计)				
料号	品名	用量	注：送测项目如下： 1.电压降 2.连接强度 3.端子剖面					
SC18P224T-000004-0N	UL1569 22AWG 橙色	AR	步骤三：机台设置好后打开压力监控按钮和电机启动按钮开始裁线打端子作业，先预裁SPCS确认证线尺寸，尺寸OK后方可进行批量作业。					
SC18P224T-000006-0N	UL1569 22AWG 蓝色	AR	成品如下：					
SC18P224T-000010-0N	UL1569 22AWG 紫色	AR						
SC18P224T-000001-0N	UL1569 22AWG 红色	AR						
SC18P224T-000002-0N	UL1569 22AWG 黑色	AR						
SC18P224T-000009-0N	UL1569 22AWG 白色	AR						
AMAMP000-0001134-0N	端子：T2519PS-S-2	6PCS						
AMAMP000-0001141-0N	(1.0mm 公针) D030-011 材質：C5191+SUS301 鍍錫	6PCS						
注意事项		自 检 要 求						
1.需确认线材规格要与派工单一致(见派工单)。 2.裁线时注意安全，以免夹伤。 3.气压0.4~0.6Mpa 4.端子拉力最小50N，端子刀模的使用控制100,000次以内。 5.首件确认OK后,方可批量生产。 6.作业时保持机台周围干净整洁。 7.端子机报警后需由检验人员确认是否合格，确认OK的则流入下一工站，若确认NG则将不良品标示后放入不良品框中。 8.若尺寸及外观OK，则由品保按下机台复位键即可继续作业；若尺寸不在公差范围内，由技术员及品保对机器进行确认，经确认无误后，方可继续铆压作业。 9.对已铆压的产品用两头用杯置防护。		1.裁线长度符合公差要求。 2.线材外被不可有破损、异色、鼓包之不良现象。 3.铆好的端子进行自检，外观无变形、无断导体、无穿绝缘，无胶皮顶到喇叭口等不良现象。 3.IPQC须定时填写“巡回检验记录表” 4.自检OK后,整理流入下一工站。 5.不良品需标明不良标签，隔离放置，过多时请向班组长或技术员提出调试。						

核准：

開發處
2026.04.03
葉斌

审核：

組裝開發
2026.04.03
宋正偉

制作单位：组装开发

经办：李柯



YFC-BonEagle

文件编号：SOP-PC-1680

作业指导书

Standard Operating Procedure

國豐科技

YFC

页次：14/40

品名：	99-100-03839-01 UL10269&UL1569 8AWG&22AWG 多色 1000V 105°C CQ7-M腾达兴下堆叠连接器线束作业指导书	工序：100	作业名称：	“★”裁线+两端端子铆压 D030-011 T30381PS-2	版本：A/1	版本变更原因：烘烤套管工序参照烘烤套管共用SOP	制/修订日期：2026/2/26
工装治具名称、编号及设定条件		作业内容、图示：		制/修订日期：2026/4/2			
辅助机、治具：		三合一自动端子机		A/2 贴标签治具取消，新增CCD检测项目			
检测仪器：		钢尺、千分尺		裁线长度			
使用物料		准备工作：		千分尺			
料号		品名		用量			
SC35R20AT-000001-0N		UL3239 20AWG 黑色		AR			
AMAMP000-0001141-0N		(1.0mm 公针) D030-011 材質：C5191+SUS304		1PC			
AMAMP000-0001159-0N		端子:T30381PS-2		1PC			
1. 需确认线材规格要与派工单一致 (见派工单)。		操作步骤：		送线轮			
2. 裁线时注意安全，以免夹伤。		3. 气压0.4~0.6Mpa		前端為騰達興端子 D030-011			
3. 端子拉力最小70N，端子刀模的使用控制100,000次以内。		4. 首件确认OK后,方可批量生产。		後端為鴻儒端子 T30381PS-2			
4. 作业时保持机台周围干净整洁。		5. 首件确认OK后,方可批量生产。		步骤一：将线材穿入送线轮，待线穿入后调节开关将线材卡紧。裁線長度設置530±2mm。			
5. 首件确认OK后,方可批量生产。		6. 作业时保持机台周围干净整洁。		步骤二：调节端子机铆压参数，使端子铆壓尺寸如下：			
6. 作业时保持机台周围干净整洁。		7. 端子机报警后需由检验人员确认是否合格，确认OK的则流入下一工站，若确认NG则将不良品标示后放入不良品框中。		T30381PS-2端子铆压标准：			
7. 端子机报警后需由检验人员确认是否合格，确认OK的则流入下一工站，若确认NG则将不良品标示后放入不良品框中。		8. 若尺寸及外观OK，则由品保按下机台复位键即可继续作业；若尺寸不在公差范围内，由技术员及品保对机器进行确认，经确认无误后，方可继续铆压作业。		导体铆压高度: H1=1.25±0.05mm			
8. 若尺寸及外观OK，则由品保按下机台复位键即可继续作业；若尺寸不在公差范围内，由技术员及品保对机器进行确认，经确认无误后，方可继续铆压作业。		9. 对已铆压的产品用两头用杯罩防护。		导体铆压宽度: W1=1.85±0.08mm			
9. 对已铆压的产品用两头用杯罩防护。		自 检 要 求		绝缘铆压高度: H2=2.66±0.05mm			
1. 裁线长度符合公差要求。		2. 线材外被不可有破损、异色、鼓包之不良现象。		绝缘铆压宽度: W2=2.91±0.08mm			
2. 线材外被不可有破损、异色、鼓包之不良现象。		3. 铆好的端子进行自检，外观无变形、无断导体、无穿绝缘，无胶皮顶到喇叭口等不良现象。		端子拉力最小 70N(测量仪器：拉力计)			
3. 铆好的端子进行自检，外观无变形、无断导体、无穿绝缘，无胶皮顶到喇叭口等不良现象。		3. IPQC须定时填写“巡回检验记录表”					
3. IPQC须定时填写“巡回检验记录表”		4. 自检OK后,整理流入下一工站。					
4. 自检OK后,整理流入下一工站。		5. 不良品需标明不良标签，隔离放置，过多时请向班组长或技术员提出调试。					
5. 不良品需标明不良标签，隔离放置，过多时请向班组长或技术员提出调试。		5. 不良品需标明不良标签，隔离放置，过多时请向班组长或技术员提出调试。					

核准：

開發處
2026.04.03
葉斌

审核：

組裝開發
2026.04.03
宋正偉

制作单位：组装开发

经办：李柯



YFC-BonEagle

文件编号：SOP-PC-1680

作业指导书

Standard Operating Procedure

國豐科技

YFC

15/40

品名：	99-100-03839-01 UL10269&UL1569 8AWG&22AWG 多色 1000V 105°C CQ7-M腾达兴下堆叠连接器线束作业指导书	工序：110	作业名称：	“★”裁线+两端端子铆压	版本：A/1	版本变更原因：烘烤套管工序参照烘烤套管共用SOP	制/修订日期：2026/2/26
工装治具名称、编号及设定条件		作业内容、图示：		A/2		贴标签治具取消，新增CCD检验项目	2026/4/2
辅助机、治具：	三合一自动端子机	准备工作：		A/2		2026/4/2	
检测仪器：	钢尺、千分尺	1. 由技术员将自动机调试好方可进行作业。		A/2		2026/4/2	
使用物料		操作步骤：		A/2		2026/4/2	
料号	品名	用量	裁线长		A/2		2026/4/2
SC35R20AT-000002-0N	UL3239 20AWG 紅色	AR	千分尺		A/2		2026/4/2
AMAMP000-0001141-0N	(1.0mm 公針) D030-011 材質：C5191+SUS304	1PC	无錫昌盛瑞亚丰自动化设备有限公司		A/2		2026/4/2
AMAMP000-0001157-0N	端子:T1010BS-2(22-18AWG) 材質:黃銅 鍍錫	1PC	设备调试		A/2		2026/4/2
		AR	参数设置		A/2		2026/4/2
			中割设置		A/2		2026/4/2
			制刀刀值		A/2		2026/4/2
			制刀速度		A/2		2026/4/2
			设置总量		A/2		2026/4/2
			设置把数		A/2		2026/4/2
			当前产量		A/2		2026/4/2
			快速退线		A/2		2026/4/2
			启动		A/2		2026/4/2
			停止		A/2		2026/4/2
			复位		A/2		2026/4/2
注意事项		送线轮		A/2		2026/4/2	
1.需确认线材规格要与派工单一致(见派工单)。		前压端检测：打开		A/2		2026/4/2	
2.裁线时注意安全，以免夹伤。		前打端功能：打开		A/2		2026/4/2	
3.气压0.4~0.6Mpa		打端深度：1.0 mm		A/2		2026/4/2	
4.端子拉力最小70N，端子刀模的使用控制100,000次以内。		打端角度：29.8 度		A/2		2026/4/2	
5.首件确认OK后,方可批量生产。		打端时间：0.02 s		A/2		2026/4/2	
6.作业时保持机台周围干净整洁。		超前启动：0.08 s		A/2		2026/4/2	
7.端子机报警后需由检验人员确认是否合格，确认OK的则流入下一工站，若确认NG则将不良品标示后放入不良品框中。		碎料间隔：8 pcs		A/2		2026/4/2	
8.若尺寸及外观OK，则由品保按下机台复位键即可继续作业；若尺寸不在公差范围内，由技术员及品保对机器进行确认，经确认无误后，方可继续铆压作业。		压前前进距离：0.0 mm		A/2		2026/4/2	
9.对已铆压的产品用两头用杯罩防护。		压后后退距离：6.0 mm		A/2		2026/4/2	
自检要求		前端为腾达兴端子 D030-011		A/2		2026/4/2	
1.裁线长度符合公差要求。		后端为鸿儒端子 T1010BS-2		A/2		2026/4/2	
2.线材外被不可有破损、变色、鼓包之不良现象。		步骤一：将线材穿入送线轮，待线穿入后调节开关将线材卡紧。裁線長度設置220±1mm。		A/2		2026/4/2	
3.铆好的端子进行自检，外观无变形、不断导体、无穿绝缘，无胶皮顶到喇叭口等不良现象。		步骤二：调节端子机铆压参数，使端子铆壓尺寸如下：		A/2		2026/4/2	
3.IPQC须定时填写“巡回检验记录表”				A/2		2026/4/2	
4.自检OK后,整理流入下一工站。				A/2		2026/4/2	
5.不良品需标明不良标签，隔离放置，过多时请向班组长或技术员提出调试。				A/2		2026/4/2	

核准：

開發處
2026.04.03
葉斌

审核：

組裝開發
2026.04.03
宋正偉

制作单位：组装开发

经办：李柯



YFC-BonEagle

文件编号：SOP-PC-1680

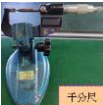
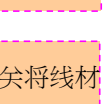
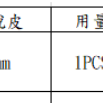
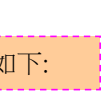
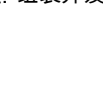
作业指导书

Standard Operating Procedure

國豐科技

YFC

16/40

品名：	99-100-03839-01 UL10269&UL1569 8AWG&22AWG 多色 1000V 105°C CQ7-M腾达兴下堆叠连接器线束作业指导书	工序：120	作业名称：	“★”裁线+一端端子铆压 D030-011	版本：A/1	版本变更原因：烘烤套管工序参照烘烤套管共用SOP	制/修订日期：2026/2/26
工装治具名称、编号及设定条件		作业内容、图示：			A/2	贴标签治具取消，新增CCD检测项目	2026/4/2
辅助机、治具：	三合一自动端子机	准备工作： 1. 由技术员将自动机调试好方可进行作业。					
检测仪器：	钢尺、千分尺	操作步骤：					
使用物料							
料号	品名	用量					
SC18P224T-000007-0N	UL1569 22AWG 綠色	AR					
SC18P224T-000005-0N	UL1569 22AWG 黃色	AR					
AMAMP000-0001141-0N	(1.0mm 公針) D030-011	2PCS					
注意事項							
1.需确认线材规格要与派工单一致（见派工单）。 2.裁线时注意安全，以免夹伤。 3.气压0.4~0.6Mpa 4.端子拉力最小50N，端子刀模的使用控制100,000次以内。 5.首件确认OK后,方可批量生产。 6.作业时保持机台周围干净整洁。 7.端子机报警后需由检验人员确认是否合格，确认OK的则流入下一工站，若确认NG则将不良品标示后放入不良品框中。 8.若尺寸及外观OK，则由品保按下机台复位键即可继续作业；若尺寸不在公差范围内，由技术员及品保对机器进行确认，经确认无误后，方可继续铆压作业。 9.对已铆压的产品用两头用杯罩防护。							
自检要求							
1.裁线长度符合公差要求。 2.线材外被不可有破损、异色、鼓包之不良现象。 3.铆好的端子进行自检，外观无变形、无断导体、无穿绝缘，无胶皮顶到喇叭口等不良现象。 3.IPQC须定时填写“巡回检验记录表” 4.自检OK后,整理流入下一工站。 5.不良品需标明不良标签，隔离放置，过多时请向班组长或技术员提出调试。							
裁线长度							
送线轮							
前端为腾达兴端子 D030-011							
步骤一：将线材穿入送线轮，待线穿入后调节开关将线材卡紧。裁線長度設置171±1mm，尾部脫皮5~6mm。							
步骤二：调节端子机铆压参数，使端子铆壓尺寸如下：							
裁线长度							

核准：

审核：

制作单位：组装开发

经办：李柯

開發處
2026.04.03
葉斌

組裝開發
2026.04.03
宋正偉



YFC-BonEagle

文件编号：SOP-PC-1680

作业指导书

Standard Operating Procedure

國豐科技

YFC

17/40

品名：	99-100-03839-01 UL10269&UL1569 8AWG&22AWG 多色 1000V 105°C CQ7-M腾达兴下堆叠连接器线束作业指导书	工序： 130	作业名称： ★裁线+一端端子铆压 T2519PS-S-2	版本： A/1 A/2	版本变更原因： 烘烤套管工序参照烘烤套管共用SOP 贴标签治具取消，新增CCD检验项目	制/修订日期： 2026/2/26 2026/4/2															
工装治具名称、编号及设定条件		作业内容、图示：																			
辅助机、治工具：	三合一自动端子机	准备工作： 1. 由技术员将自动机调试好方可进行作业。																			
检测仪器：	钢尺、千分尺	操作步骤：																			
使用物料		裁线长度																			
料号	品名	用量																			
SC18P224T-000007-0N	UL1569 22AWG 綠色	AR																			
SC18P224T-000005-0N	UL1569 22AWG 黃色	AR																			
AMAMP000-0001134-0N	端子：T2519PS-S-2	4PCS																			
注意事项		送线轮																			
1.需确认线材规格要与派工单一致（见派工单）。 2.裁线时注意安全，以免夹伤。 3.气压0.4~0.6Mpa 4.端子拉力最小50N，端子刀模的使用控制100,000次以内。 5.首件确认OK后,方可批量生产。 6.作业时保持机台周围干净整洁。 7.端子机报警后需由检验人员确认是否合格，确认OK的则流入下一工站，若确认NG则将不良品标示后放入不良品框中。 8.若尺寸及外观OK，则由品保按下机台复位键即可继续作业；若尺寸不在公差范围内，由技术员及品保对机器进行确认，经确认无误后，方可继续铆压作业。 9.对已铆压的产品用两头用杯罩防护。		前端为鸿儒端子 T2519PS-S-2																			
自检要求		步骤一：将线材穿入送线轮，待线穿入后调节开关将线材卡紧。裁線長度設置70±1mm,尾部脫皮5~6mm。																			
1.裁线长度符合公差要求。 2.线材外被不可有破损、异色、鼓包之不良现象。 3.铆好的端子进行自检，外观无变形、无断导体、无穿绝缘，无胶皮顶到喇叭口等不良现象。 3.IPQC须定时填写"巡回检验记录表" 4.自检OK后,整理流入下一工站。 5.不良品需标明不良标签，隔离放置，过多时请向班组长或技术员提出调试。		<table><tr><td>线材</td><td>颜色</td><td>裁线±l (mm)</td><td>尾部脱皮</td><td>用量</td></tr><tr><td>Electron Cable UL1569 22AWG 17/0.16 鍍錫軟銅線 OD:1.6±0.1mm PVC 充實型 LP1514</td><td>綠色</td><td>70</td><td>5~6mm</td><td>2PCS</td></tr><tr><td></td><td>黃色</td><td>70</td><td>5~6mm</td><td>2PCS</td></tr></table>					线材	颜色	裁线±l (mm)	尾部脱皮	用量	Electron Cable UL1569 22AWG 17/0.16 鍍錫軟銅線 OD:1.6±0.1mm PVC 充實型 LP1514	綠色	70	5~6mm	2PCS		黃色	70	5~6mm	2PCS
线材	颜色	裁线±l (mm)	尾部脱皮	用量																	
Electron Cable UL1569 22AWG 17/0.16 鍍錫軟銅線 OD:1.6±0.1mm PVC 充實型 LP1514	綠色	70	5~6mm	2PCS																	
	黃色	70	5~6mm	2PCS																	
		步骤二：调节端子机铆压参数，使端子铆壓尺寸如下：																			

核准:

開發處
2026.04.03
葉斌

审核:

組裝開發
2026.04.03
宋正偉

制作单位: 组装开发

经办: 李柯



YFC-BonEagle

文件编号：SOP-PC-1680

作业指导书

Standard Operating Procedure

國豐科技

YFC

页次：18/40

品名：	99-100-03839-01 UL10269&UL1569 8AWG&22AWG 多色 1000V 105°C CQ7-M腾达兴下堆叠连接器线束作业指导书	工序 140	作业名称：	★鉚壓銅鉗	版本 A/1	版本变更原因 烘烤套管工序参照烘烤套管共用SOP	制/修订日期 2026/2/26
工装治具名称、编号及设定条件		作业内容、图标：		A/2 贴标签治具取消，新增CCD检验项目 2026/4/2			
辅助机、 治工具：	端子机 卡式模 刀模	准备工作： 1. 技术员需将端子机及卡式模调试OK，并经品保确认。 2. 操作人员需双手戴好指套（参考右图指套戴法）。 操作步骤：		步骤二：重复步骤一，：将一根长线（黄色）和2根短线（黄色）放入卡模端子中间，踩下踏板鉚压铜扣。			
检测仪器：	卡尺	指套戴法		跳铜丝不良参考示意图			
使用物料		高度调节		端子鉚口与绝缘皮间隙不大于2mm，此端端子需要有喇叭口，鉚口不可有跳铜丝，如上圖所示。			
料号	品名	用量	上刀模	鉚压高度：H=1.25±0.05mm			
AMAMP000-0001078-0N	銅鉗:WS250001-30C	2PCS	卡式模	端子拉力≥50N（测量仪器：拉力计）			
	上一工站半成品	1PC	端子定位	导体截面OK图			
注意事项		下刀模		NG			
1.此工站的特殊特性符号为“★”。 2.操作时注意芯线是否顶到定位柱。 3.端子拉力最小50N，端子刀模的使用控制100000次以内。 4.首件确认OK后方可批量生产。 5.作业时保持机台周围干净整洁。 6.调机时需使用扭力扳手，调好后在端子机高度调节旋钮处贴易碎标签。		鉚压后：		两边有倒刺 导体未完全包			
自检要求		导体截面OK图		单边有倒刺 导体飞丝不良			
1.鉚好的端子进行自检，外观无变形、断导体、穿绝缘等不良现象。 2.IPQC须定时填写"巡回检验记录表"。 3.自检OK后,整理流入下一工站。 4.不良品需标明不良标签，隔离放置并向班组长或技术员提出调试。		步骤一：将一根长线（绿色）和2根短线（绿色）放入卡模端子中间，踩下踏板鉚压铜扣。					

核准：



审核：



制作单位：组装开发

经办：李柯



作业指导书

Standard Operating Procedure



文件编号：SOP-PC-1680

页次：19/39

品名：	99-100-03839-01 UL10269&UL1569 8AWG&22AWG 多色 1000V 105°C CQ7-M腾达兴下堆叠连接器线束作业指导书		工序	作业名称：	穿黑色热缩套管	版本	版本变更原因	制/修订日期
		150	A/1			烘烤套管工序参照烘烤套管共用SOP	2026/2/26	
工装治具名称、编号及设定条件			作业内容、图标：			A/2	贴标签治具取消，新增CCD检验项目	2026/4/2
辅助机、治工具：	无		准备工作： 1.操作人员需双手戴好指套。					
检测仪器：	目视		操作步骤：					
使用物料			步骤一:将热缩套管以及标识管按照下图穿到对应铜扣上，应保证铜扣尽可能在热缩套管中间部分。黄色线和绿色线均要套φ3.2mm双壁黑色热缩套管。					
料号	品名	用量						
/	热缩套管及标识管	A/R						
/	上一工站半成品	A/R						
注意事项								
1.标示管及热缩套管规格详见加工委托书。								
2.标示管及套管的组装方向见图纸。								
3.首件确认OK后方可批量操作。								
4.随时保持工作台面干净整洁。								
自检要求								
1.端子铆口前端导体不可完全露出。								
2.IPQC须定时填写"巡回检验记录表"。								
3.自检OK后,整理流入下一工站。								

核准: 审核: 制作单位: 组装开发 经办: 李柯





文件编号：SOP-PC-1680

作业指导书

Standard Operating Procedure



品名：	99-100-03839-01 UL10269&UL1569 8AWG&22AWG 多色 1000V 105℃ CQ7-M騰达兴下堆叠连接器线束作业指导书	工序	作业名称：	烘烤热缩套管	版本	版本变更原因	制/修订日期
		160			A/1	烘烤套管工序参照烘烤套管共用SOP	2026/2/26
工装治具名称、编号及设定条件		作业内容、图标：			A/2	贴标签治具取消，新增CCD检验项目	2026/4/2
辅助机、治工具：	达龙牌热风枪（2000W）	准备工作： 1.打开热风枪至可工作状态。					
检测仪器：	温度测试仪、钢尺	操作步骤：					
使用物料		步骤一：烘烤后端子应尽可能保持在热缩套管中心处。					
料号	品名	用量					
/	上一工站半成品	1PC					
注意事项		备注：烘烤套管和烘烤参数详见烘烤套管共用SOP。					
1.标示管及热缩套管规格详见加工委托书。							
2.标示管及套管的组装方向见图纸。							
3.首件确认OK后方可批量操作。		成品示意图：					
4.烘烤套管不可损伤线材外被。							
5.随时保持工作台面干净整洁。							
自检要求							
1.套管要按尺寸好考到位，不可松脱。							
2.IPQC须定时填写"巡回检验记录表"。							
3.自检OK后.整理流入下一工站。							

核准：



审核：



制作单位：组装开发

经办：李柯



YFC-BonEagle

文件编号：SOP-PC-1680

作业指导书

Standard Operating Procedure

國豐科技

YFC

页次：21/40

發行章

品名：	99-100-03839-01 UL10269&UL1569 8AWG&22AWG 多色 1000V 105°C CQ7-M腾达兴下堆叠连接器线束作业指导书	工序 170	作业名称：	穿标识管+烘烤热缩套管	版本 A/1	版本变更原因 烘烤套管工序参照烘烤套管共用SOP	制/修订日期 2026/2/26
工装治具名称、编号及设定条件		作业内容、图标：		A/2	贴标签治具取消，新增CCD检验项目 2026/4/2		
辅助机、治工具：	无	准备工作： 1.操作人员需双手戴好指套。					
检测仪器：	目视	操作步骤：					
使用物料		步骤一:将標示套管以及玻纖管按照下图穿好。(印字内容方向如下图所示)。					
料号	品名	用量	注：标识管方向不可以穿反				成品如图：
/	热缩套管及标识管	A/R					
/	上一工站半成品	A/R					
注意事项		1.标示管及热缩套管规格详见加工委托书。 2.标示管及套管的组装方向见图纸。 3.首件确认OK后方可批量操作。 4.随时保持工作台面干净整洁。					
自检要求		1.端子铆口前端导体不可完全露出。 2.IPQC须定时填写"巡回检验记录表"。 3.自检OK后.整理流入下一工站。					



核准:



审核:



制作单位: 组装开发

经办: 李柯



YFC-BonEagle

文件编号：SOP-PC-1680

作业指导书

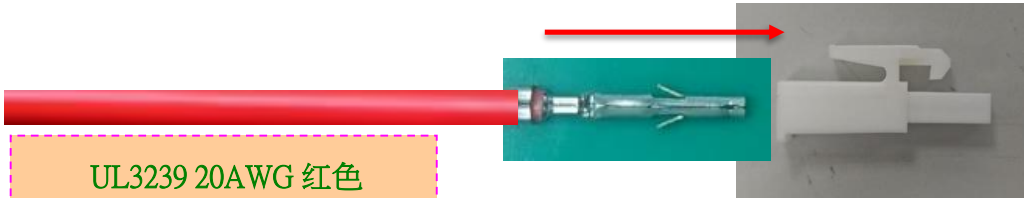
Standard Operating Procedure

國豐科技

YFC

页次：22/40

品名：	99-100-03839-01 UL10269&UL1569 8AWG&22AWG 多色 1000V 105°C CQ7-M腾达兴下堆叠连接器线束作业指导书	工序	作业名称：	穿鴻儒膠殼	版本	版本变更原因	制/修订日期
		180		P1010-1-W-H	A/1	烘烤套管工序参照烘烤套管共用SOP	2026/2/26
工装治具名称、编号及设定条件		作业内容、图标：			A/2	贴标签治具取消，新增CCD检验项目	2026/4/2
辅助机、治具：	无	准备工作： 1. 將上一工站半成品放到指定的工作區域。					
检测仪器：	无	操作步骤：					
使用物料		步骤一：按下图方式进行组装胶壳，(一穿、二听、三回拉)。					
料号	品名	用量					
AAHUWH01-0000043-0N	膠殼:P1010-1-W-H(1P)白色	1PC					
注意事项							
1.穿胶壳时注意一穿、二听、三回拉，不可穿错Pin。 2.首件确认OK后方可批量操作。 3.随时保持工作台面干净整洁。							
自检要求							
1.不可穿错Pin位。 2.IPQC须定时填写"巡回检验记录表"。 3.自检OK后.整理流入下一工站。							



UL3239 20AWG 红色

膠殼:P1010-1-W-H(1P)白色

核准:



审核:



制作单位: 组装开发

经办: 李柯



文件编号：SOP-PC-1680

作业指导书

Standard Operating Procedure



页次：23/40

品名：	99-100-03839-01 UL10269&UL1569 8AWG&22AWG 多色 1000V 105°C CQ7-M腾达兴下堆叠连接器线束作业指导书	工序	190	作业名称：	穿鴻儒膠殼 P30508-1*2-A-B	版本	A/1	版本变更原因	烘烤套管工序参照烘烤套管共用SOP	制/修订日期	2026/2/26
工装治具名称、编号及设定条件				作业内容、图标：				A/2		贴标签治具取消，新增CCD检验项目	
辅助机、治具：				无				2026/4/2			
检测仪器：				无							
使用物料											
料号		品名		用量							
AAHUBK01-0000024-0N		膠殼:P30508-1*2-A-B		1PC							
注意事项											
1.穿胶壳时注意一穿、二听、三回拉，不可穿错Pin。 2.首件确认OK后方可批量操作。 3.随时保持工作台面干净整洁。											
自检要求											
1.不可穿错Pin位。 2.IPQC须定时填写"巡回检验记录表"。 3.自检OK后.整理流入下一工站。											

准备工作：

1. 將上一工站半成品放到指定的工作區域。

操作步骤：

步骤一：按下图上方式进行组装胶壳，（一穿、二听、三回拉）。黑色線裝入連接器PIN1处。铆口朝向胶壳印字面。

核准：



审核：



制作单位：组装开发

经办：李柯



文件编号：SOP-PC-1680

作业指导书

Standard Operating Procedure



页次：24/40

品名：	99-100-03839-01 UL10269&UL1569 8AWG&22AWG 多色 1000V 105°C CQ7-M腾达兴下堆叠连接器线束作业指导书	工序	200	作业名称：	穿玻纤管	版本	A/1	版本变更原因	烘烤套管工序参照烘烤套管共用SOP	制/修订日期	2026/2/26
工装治具名称、编号及设定条件				作业内容、图标：				A/2			
辅助机、治具：				无				贴标签治具取消，新增CCD检验项目			
检测仪器：				目视				2026/4/2			
使用物料											
料号		品名		用量							
LOETN000-0000095-0N		黑色玻璃纖維管 φ3.0MM		1PCS							
LOETN000-0000096-0N		白色玻璃纖維管 φ3.0MM		1PCS							
/		上一工站半成品		A/R							
注意事项											
1.标示管及热缩套管规格详见加工委托书。 2.标示管及套管的组装方向见图纸。 3.首件确认OK后方可批量操作。 4.随时保持工作台面干净整洁。											
自检要求											
1.端子铆口前端导体不可完全露出。 2.IPQC须定时填写"巡回检验记录表"。 3.自检OK后,整理流入下一工站。											

准备工作：
1.操作人员需双手戴好指套。

操作步骤：

步骤一:将UL3239 20AWG 紅色和黑色線穿入玻纖管。
黑色线穿入490mm黑色玻纤管，红色线穿入180mm白色玻纤管。

成品如下：
“膜”、“6”字朝鴻儒连接器方向

核准:



审核:



制作单位: 组装开发

经办: 李柯



YFC-BonEagle

文件编号：SOP-PC-1680

作业指导书

Standard Operating Procedure



25/40

品名：	99-100-03839-01 UL10269&UL1569 8AWG&22AWG 多色 1000V 105°C CQ7-M騰达兴下堆叠连接器线束作业指导书	工序	210	作业名称：	烘标识管	版本	版本变更原因	制/修订日期
						A/1	烘烤套管工序参照烘烤套管共用SOP	2026/2/26
工装治具名称、编号及设定条件				作业内容、图标：		A/2	贴标签治具取消，新增CCD检验项目	2026/4/2
辅助机、治工具：	达龙牌热风枪（2000W）	准备工作： 1.打开热风机至可工作状态。						
检测仪器：	温度测试仪、钢尺	操作步骤：						
使用物料		步骤一：印字套管烘烤至靠近玻纤管边缘处。印字套管方向不可套反。						
料号	品名	用量	备注：烘烤参数和烘烤要求详见烘烤套管SOP。					
/	上一工站半成品	A/R						
注意事项		成品如图： “膜”、“6”字朝鴻儒连接器方						
1.标示管及热缩套管规格详见加工委托书。 2.标示管及套管的组装方向见图纸。 3.首件确认OK后方可批量操作。 4.烘烤套管不可损伤线材外被。 5.随时保持工作台面干净整洁。								
自检要求								
1.套管要按尺寸好考到位，不可松脱。 2.IPQC须定时填写“巡回检验记录表”。 3.自检OK后.整理流入下一工站。								

核准：



审核：



制作单位: 组装开发

经办: 李柯

作业指导书

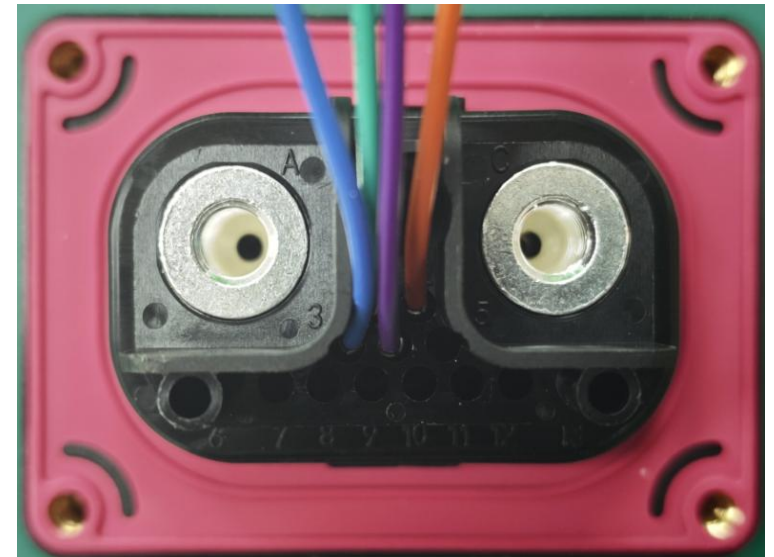
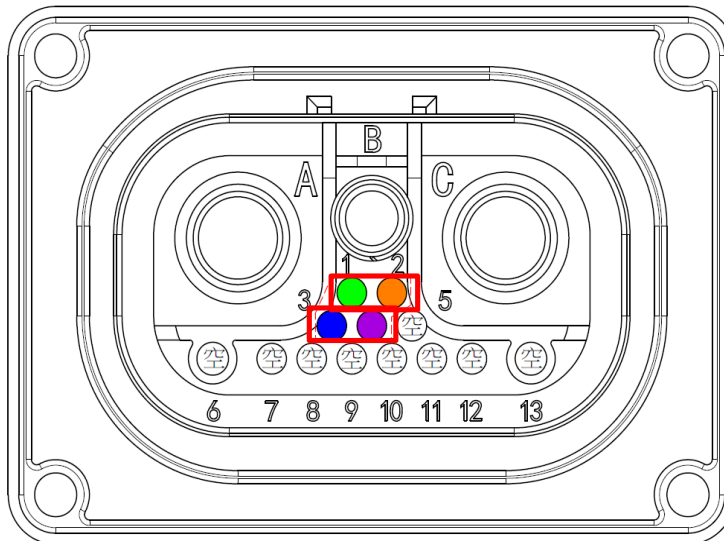
Standard Operating Procedure

國豐科技

YFC

页次：26/40

品名：	99-100-03839-01 UL10269&UL1569 8AWG&22AWG 多色 1000V 105°C CQ7-M腾达兴下堆叠连接器线束作业指导书	工序 220	作业名称：	穿腾达兴胶壳	版本 A/1	版本变更原因 烘烤套管工序参照烘烤套管共用SOP	制/修订日期 2026/2/26
工装治具名称、编号及设定条件		作业内容、图标：		A/2		贴标签治具取消，新增CCD检验项目 2026/4/2	
辅助机、 治工具：	无						
检测仪器：	无						
使用物料		作业步骤：					
料号	品名	用量	步骤一：按下图接线表进行组装胶壳，端子穿入连接器，无方向要求。（一穿、二听、三回拉、四旋转）。穿绿、橙、蓝、紫线。绿色对应1PIN,橙色对应2PIN,蓝色对应3PIN，紫色对应4PIN。				
AKS000PI-0000014-1N	母端组件：RHFS-16X-300-01	1PC					
注 意 事 项		胶壳点位：					
1.穿胶壳时注意一穿、二听、三回拉、四旋转，不可穿错Pin。 2.首件确认OK后方可批量操作。 3.随时保持工作台面干净整洁。		成品如下：					
自 检 要 求		成品如下：					
1.不可穿错Pin位。 2.IPQC须定时填写"巡回检验记录表"。 3.自检OK后.整理流入下一工站。		成品如下：					



核准：

2026.04.03
葉斌

审核：

2026.04.03
宋正偉

制作单位：组装开发

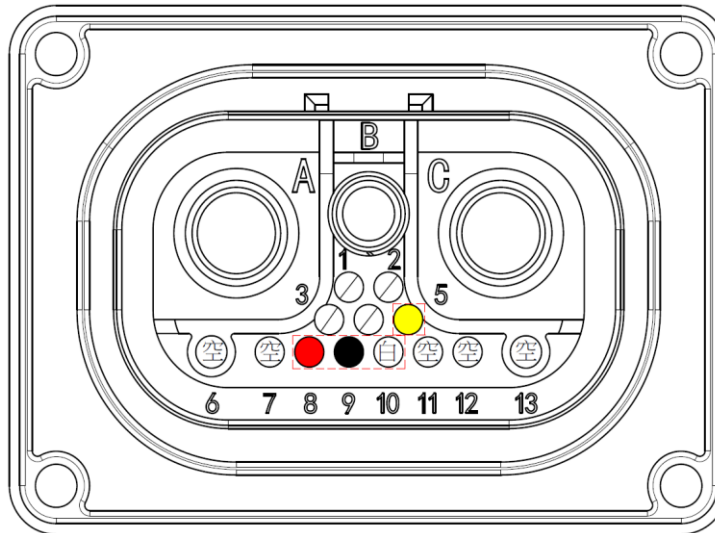
经办：李柯

作业指导书

Standard Operating Procedure

品名：	99-100-03839-01 UL10269&UL1569 8AWG&22AWG 多色 1000V 105°C CQ7-M腾达兴下堆叠连接器线束作业指导书	工序 220	作业名称：	穿腾达兴胶壳	版本 A/1	版本变更原因 烘烤套管工序参照烘烤套管共用SOP	制/修订日期 2026/2/26
工装治具名称、编号及设定条件			作业内容、图标：				
辅助机、治具：			准备工作： 1. 将上一工站半成品放到指定的工作区域。				
检测仪器：			操作步骤：				
使用物料			步骤二: 按下图接线表进行组装胶壳,端子穿入连接器,无方向要求。(一穿、二听、三回拉、四旋转)。黄色对应5PIN,红色对应8PIN,黑色对应9PIN,白色对应10PIN。				
料号	品名	用量					
AKS000PI-0000014-1N	母端组件：RHFS-16X-300-01	1PC					
注 意 事 项							
1.穿胶壳时注意一穿、二听、三回拉、四旋转,不可穿错Pin。 2.首件确认OK后方可批量操作。 3.随时保持工作台面干净整洁。							
自 检 要 求							
1.不可穿错Pin位。 2.IPQC须定时填写"巡回检验记录表"。 3.自检OK后.整理流入下一工站。							

胶壳点位：



成品如下：



核准：

開發處
2026.04.03
葉斌

审核：

組裝開發
2026.04.03
宋正偉

制作单位：组装开发

经办：李柯



YFC-BonEagle

文件编号：SOP-PC-1680

作业指导书

Standard Operating Procedure

國豐科技

YFC

页次：28/40

發行章

品名：	99-100-03839-01 UL10269&UL1569 8AWG&22AWG 多色 1000V 105°C CQ7-M腾达兴下堆叠连接器线束作业指导书	工序	作业名称：	穿标识管	版本	版本变更原因	制/修订日期
		230			A/1	烘烤套管工序参照烘烤套管共用SOP	2026/2/26
					A/2	贴标签治具取消，新增CCD检验项目	2026/4/2
工装治具名称、编号及设定条件		作业内容、图标：					
辅助机、治工具：	无	准备工作： 1.操作人员需双手戴好指套。					
检测仪器：	目视	操作步骤：					
使用物料		步骤一:将热缩套管以及标识管按照下图穿到对应线材上。					
料号	品名	用量					
/	热缩套管及标识管	A/R					
/	上一工站半成品	A/R					
注意事项		半成品如图：					
1.标示管及热缩套管规格详见加工委托书。 2.标示管及套管的组装方向见图纸。 3.首件确认OK后方可批量操作。 4.随时保持工作台面干净整洁。							
自检要求		注：标识管方向不可以穿反					
1.端子铆口前端导体不可完全露出。 2.IPQC须定时填写"巡回检验记录表"。 3.自检OK后,整理流入下一工站。							

核准:



审核:



制作单位: 组装开发

经办: 李柯



YFC-BonEagle

文件编号：SOP-PC-1680

作业指导书

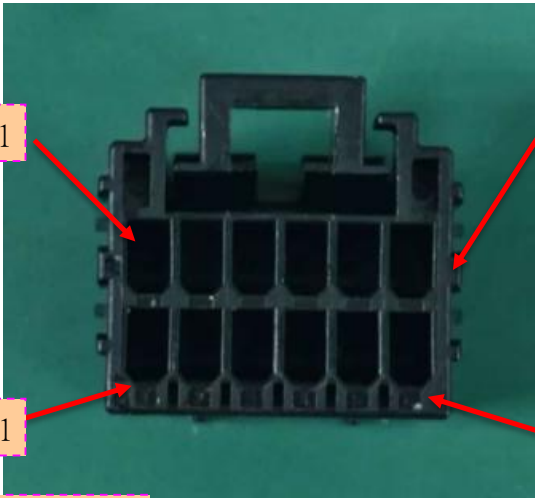
Standard Operating Procedure

國豐科技

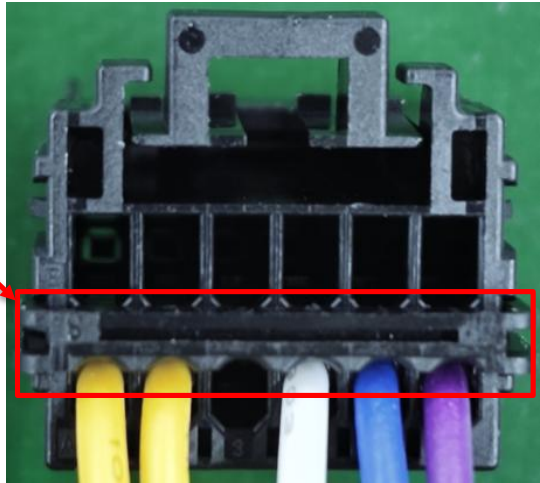
YFC

页次：29/40

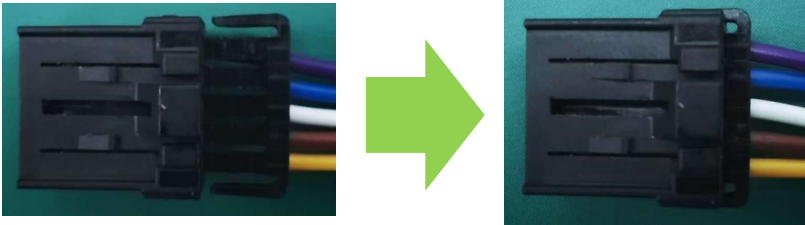
品名：	99-100-03839-01 UL10269&UL1569 8AWG&22AWG 多色 1000V 105°C CQ7-M腾达兴下堆叠连接器线束作业指导书	工序 240	作业名称：	穿鸿儒胶壳	版本 A/1	版本变更原因 烘烤套管工序参照烘烤套管共用SOP	制/修订日期 2026/2/26
工装治具名称、编号及设定条件		作业内容、图标：		A/2		贴标签治具取消，新增CCD检验项目	
辅助机、 治工具：	无	准备工作： 1. 將上一工站半成品放到指定的工作區域。				2026/4/2	
检测仪器：	无	操作步骤：					
使用物料		步骤一：按右图PIN位图进行组装胶壳，端子铆口朝上穿入胶壳之中，一端穿好后按同样线序将线穿到胶壳中(一穿、二听、三回拉)。					
料号	品名	用量	胶壳接线点位：				
AAHUBK01-0000022-0N	膠殼：P2519-2*6-B-X	1PC					
AAHUBK01-0000023-0N	鎖扣：TPA2519-1*6-B	2PCS					
注 意 事 项		膠殼：P2519-2*6-B-X					
1.穿胶壳时注意一穿、二听、三回拉，不可穿错Pin。		B1		B2		B3	
2.首件确认OK后方可批量操作。		B4		B5		B6	
3.随时保持工作台面干净整洁。		空		空		空	
		A1		A2		A3	
		黄		黄		空	
		白		蓝		紫	
自 检 要 求		步骤二：如右图组装连接器二次锁，卡扣需安装到位，先安装A层二次锁。					
1.不可穿错Pin位。							
2.IPQC须定时填写"巡回检验记录表"。							
3.自检OK后.整理流入下一工站。							



成品如右图：



A层二次锁



核准：



审核：



制作单位：组装开发

经办：李柯



YFC-BonEagle

文件编号：SOP-PC-1680

作业指导书

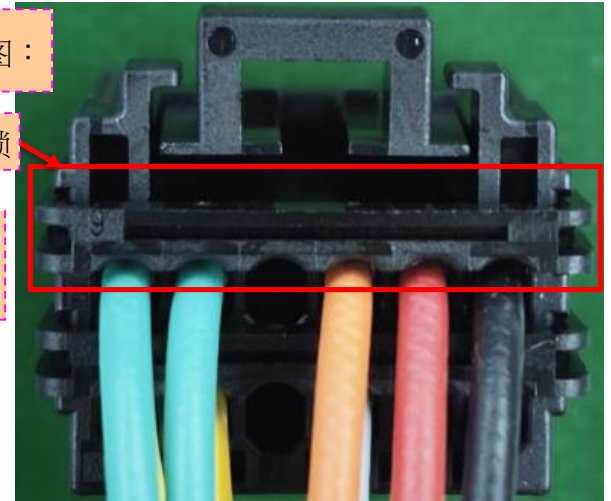
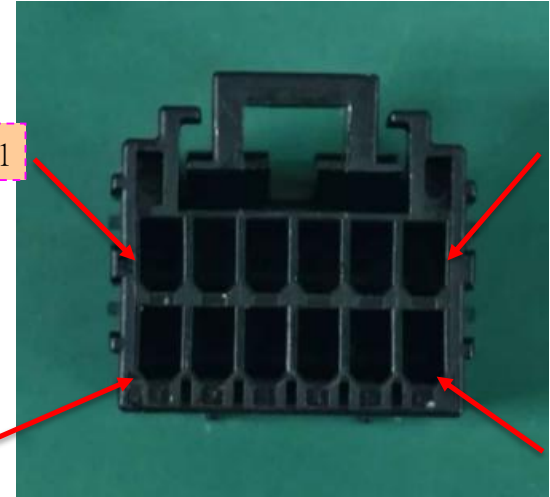
Standard Operating Procedure

國豐科技

YFC

页次：30/40

品名：	99-100-03839-01 UL10269&UL1569 8AWG&22AWG 多色 1000V 105°C CQ7-M腾达兴下堆叠连接器线束作业指导书	工序 240	作业名称：	穿鸿儒胶壳	版本 A/1	版本变更原因 烘烤套管工序参照烘烤套管共用SOP	制/修订日期 2026/2/26
工装治具名称、编号及设定条件		作业内容、图标：		A/2		贴标签治具取消，新增CCD检验项目	
辅助机、 治工具：	无	准备工作： 1. 將上一工站半成品放到指定的工作區域。				2026/4/2	
检测仪器：	无	操作步骤：					
使用物料		步骤三：按右图PIN位图进行组装胶壳，端子铆口朝上穿入胶壳之中，一端穿好后按同样线序将线穿到胶壳中(一穿、二听、三回拉)。					
料号	品名	用量	胶壳接线点位：				
AAHUBK01-0000022-01	膠殼：P2519-2*6-B-X	1PC	膠殼：P2519-2*6-B-X				
AAHUBK01-0000023-01	鎖扣：TPA2519-1*6-B	2PCS					
注意事项		成品如右图：					
1.穿胶壳时注意一穿、二听、三回拉，不可穿错Pin。 2.首件确认OK后方可批量操作。 3.随时保持工作台面干净整洁。		B层二次锁					
自检要求		步骤四：如右图组装连接器二次锁，卡扣需安装到位，安装B层二次锁。					
1.不可穿错Pin位。 2.IPQC须定时填写"巡回检验记录表"。 3.自检OK后.整理流入下一工站。							



核准：

開發處
2026.04.03
葉斌

审核：

組裝開發
2026.04.03
宋正偉

制作单位：组装开发

经办：李柯

作业指导书

Standard Operating Procedure

文件编号：SOP-PC-1680

品名：	99-100-03839-01 UL10269&UL1569 8AWG&22AWG 多色 1000V 105°C CQ7-M腾达兴下堆叠连接器线束作业指导书	工序	作业名称：	缠胶带	版本	版本变更原因	制/修订日期
		250			A/1	烘烤套管工序参照烘烤套管共用SOP	2026/2/26
					A/2	贴标签治具取消，新增CCD检验项目	2026/4/2

工装治具名称、编号及设定条件	作业内容、图标：
辅助机、治工具：	无

检测仪器：	钢尺
-------	----

使用物料		
料号	品名	用量
LOETN000-0000061-0N	黑色布基胶带	A/R
/	上一工站半成品	A/R

注意事项
1. 布基胶带缠绕尺寸符合公差要求。
2. 布基胶带缠绕后交接点处不可翘起，不可有线头。
3. 首件确认OK后，方可批量生产。
4. 作业时保持机台周围干净整洁。

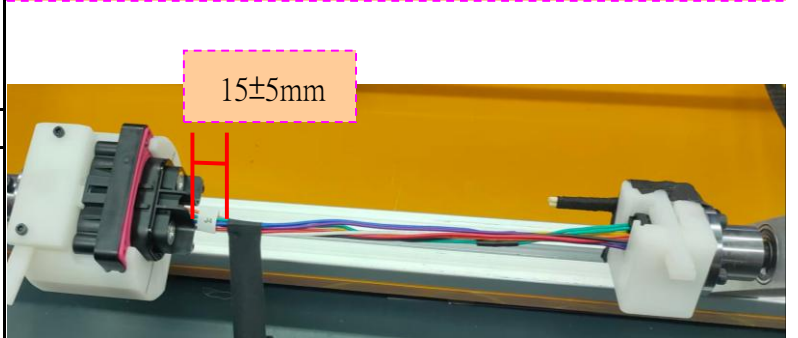
自检要求
1. 缠绕布基胶带后胶带不可翘起。
2. IPQC须定时填写"巡回检验记录表"。
3. 自检OK后.整理流入下一工站。
4. 不良品需标示后放入不良品框，由专人确认处理。

准备工作：
1.将半成品放到指定工作区域。
操作步骤：

步骤一:将半成品线束放置在缠胶带治具上并卡上两端治具卡位。



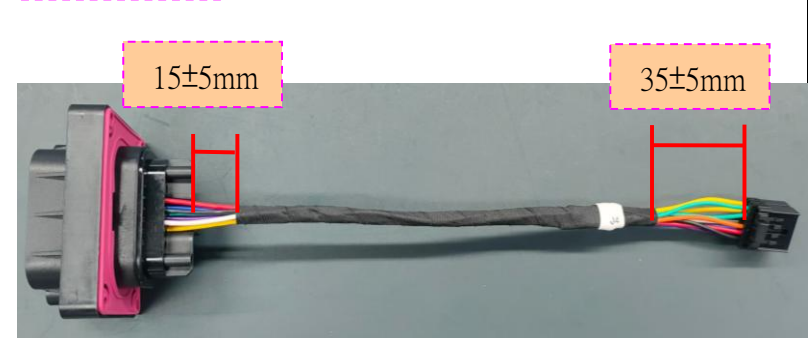
步骤二:将黑色布基胶带距离连接器尾部15±5mm处开始点缠2圈胶带。



步骤三:踩下治具的启动踏板将胶带缠绕至定位柱处进行胶带收口。



成品如下：



核准：

開發處
2026.04.03
葉斌

审核：

組裝開發
2026.04.03
宋正偉

制作单位：组装开发

经办：李柯

作业指导书

Standard Operating Procedure

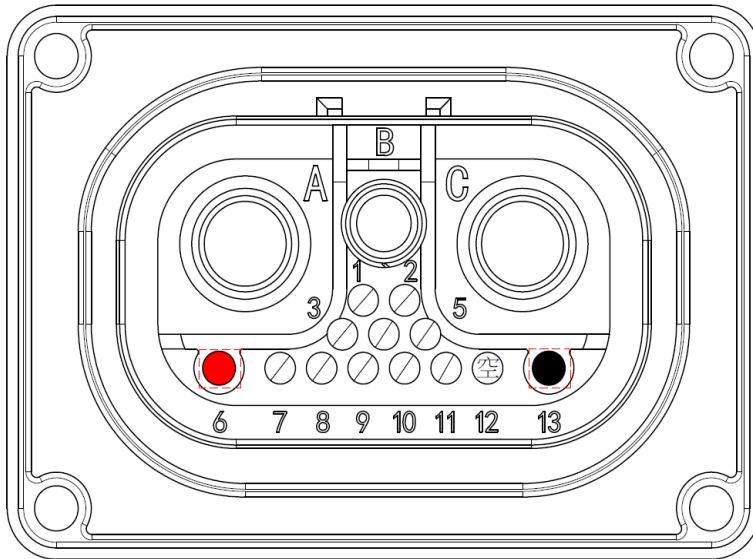
國豐科技

YFC

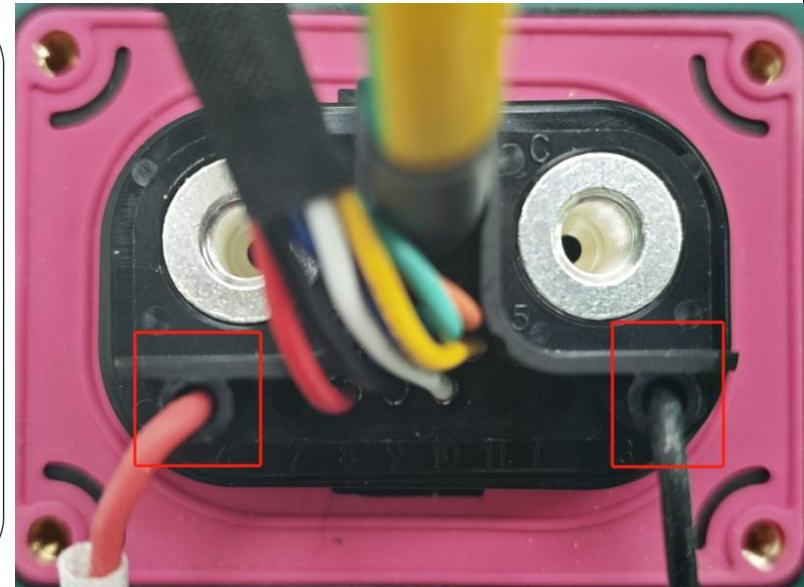
页次：32/40

品名：	99-100-03839-01 UL10269&UL1569 8AWG&22AWG 多色 1000V 105°C CQ7-M腾达兴下堆叠连接器线束作业指导书	工序 260	作业名称：	穿腾达兴连接器	版本 A/1	版本变更原因 烘烤套管工序参照烘烤套管共用SOP	制/修订日期 2026/2/26
工装治具名称、编号及设定条件			作业内容、图标：		A/2 贴标签治具取消，新增CCD检验项目		
辅助机、治工具：			无		2026/4/2		
检测仪器：			无				
使用物料			作业步骤：				
料号	品名	用量	准备工作：				
AKS000PI-0000014-1N	母端组件：RHFS-16X-300-01	1PC	1. 将上一工站半成品放到指定的工作区域。				
			操作步骤：				
注意事项			步骤一：按下图接线表进行组装胶壳，端子穿入连接器，无方向要求。（一穿、二听、三回拉、四旋转），穿红、黑线。20AWG红色线对应6PIN,20AWG黑色线对应13PIN。				
1.穿胶壳时注意一穿、二听、三回拉、四旋转，不可穿错Pin。							
2.首件确认OK后方可批量操作。							
3.随时保持工作台面干净整洁。							
自检要求							
1.不可穿错Pin位。							
2.IPQC须定时填写"巡回检验记录表"。							
3.自检OK后.整理流入下一工站。							

胶壳点位：



成品如下：



核准：

開發處
2026.04.03
葉斌

审核：

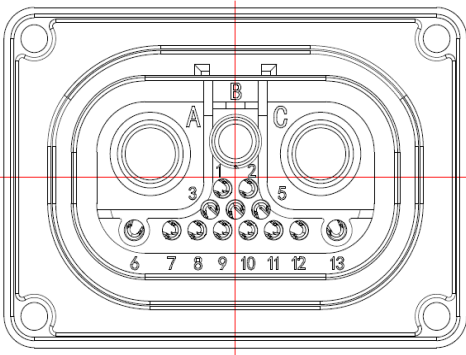
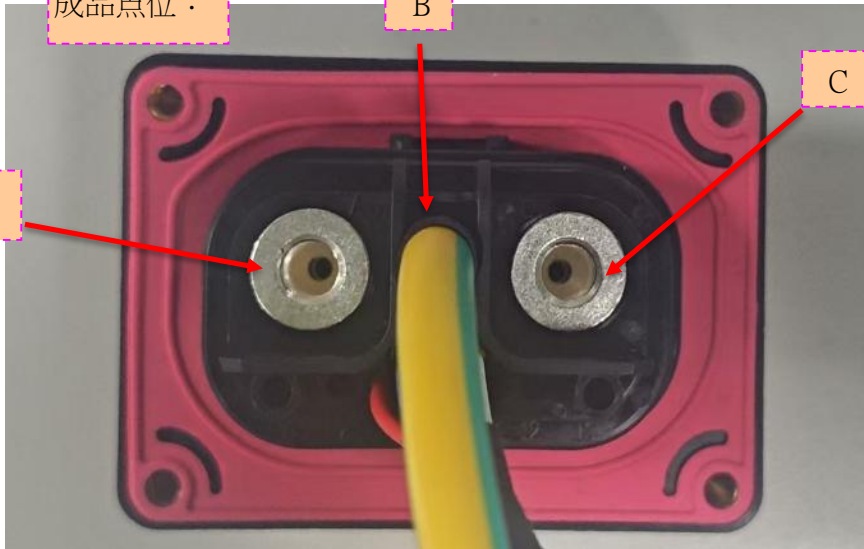
組裝開發
2026.04.03
宋正偉

制作单位：组装开发

经办：李柯

作业指导书

Standard Operating Procedure

品名：	99-100-03839-01 UL10269&UL1569 8AWG&22AWG 多色 1000V 105°C CQ7-M腾达兴下堆叠连接器线束作业指导书	工序 280	作业名称：	穿腾达兴胶壳	版本 A/1	版本变更原因 烘烤套管工序参照烘烤套管共用SOP	制/修订日期 2026/2/26
工装治具名称、编号及设定条件		作业内容、图标：		A/2		贴标签治具取消，新增CCD检验项目	
辅助机、 治工具：	无	准备工作： 1. 将上一工站半成品放到指定的工作区域。					
检测仪器：	无	操作步骤：					
使用物料							
料号	品名	用量	步骤一：按上图上方式进行组装胶壳，端子铆口朝上穿入胶壳之中，一端穿好后按同样线序将线穿到胶壳中(一穿、二听、三回拉)。				
/	上一工站半成品	A/R					
注意事项		成品点位： 					
1.穿胶壳时注意一穿、二听、三回拉，不可穿错Pin。		3PIN胶壳点位：					
2.首件确认OK后方可批量操作。							
3.随时保持工作台面干净整洁。							
自检要求		RHFS-16X-300-01					
1.不可穿错Pin位。		A B C					
2.IPQC须定时填写"巡回检验记录表"。		/ 黄绿 /					
3.自检OK后.整理流入下一工站。							

核准：



审核：



制作单位：组装开发

经办：李柯

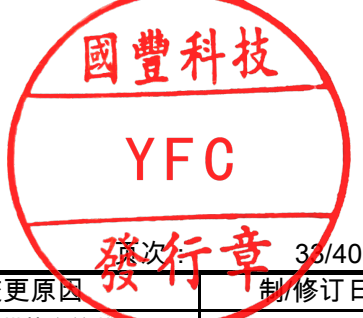


YFC-BonEagle

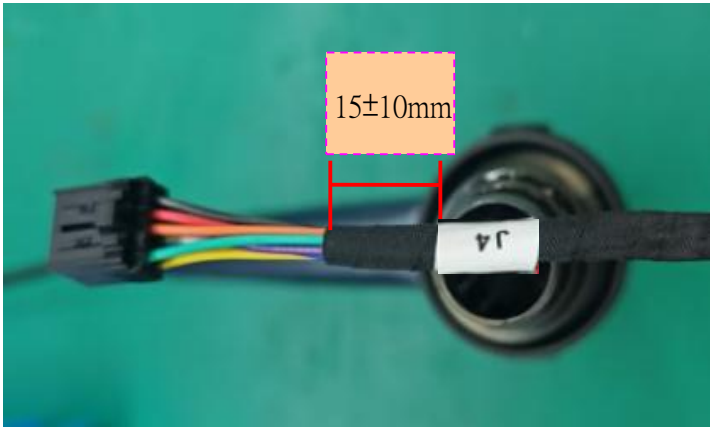
文件编号：SOP-PC-1680

作业指导书

Standard Operating Procedure



33/40

品名：	99-100-03839-01 UL10269&UL1569 8AWG&22AWG 多色 1000V 105°C CQ7-M騰达兴下堆叠连接器线束作业指导书	工序	270	作业名称：	烘烤热缩套管	版本	版本变更原因	制/修订日期
						A/1	烘烤套管工序参照烘烤套管共用SOP	2026/2/26
						A/2	贴标签治具取消，新增CCD检验项目	2026/4/2
工装治具名称、编号及设定条件				作业内容、图标：				
辅助机、治工具：		达龙牌热风枪 (2000W)		准备工作： 1.打开热风机至可工作状态。				
检测仪器：		温度测试仪、钢尺		操作步骤：				
使用物料				步骤一： 印字内容统一朝向连接器卡扣面烘烤。距离连接器尾部15±10mm。				
料号	品名	用量		备注： 烘烤套管和烘烤参数详见烘烤套管共用SOP。				
/	上一工站半成品	A/R						
注意事项				套管印字后成品示意图：				
1.标示管及热缩套管规格详见加工委托书。 2.标示管及套管的组装方向见图纸。 3.首件确认OK后方可批量操作。 4.烘烤套管不可损伤线材外被。 5.随时保持工作台面干净整洁。								
自检要求								
1.套管要按尺寸好考到位，不可松脱。 2.IPQC须定时填写"巡回检验记录表"。 3.自检OK后.整理流入下一工站。								

核准:



审核:



制作单位: 组装开发

经办: 李柯



YFC-BonEagle

文件编号：SOP-PC-1680

作业指导书

Standard Operating Procedure

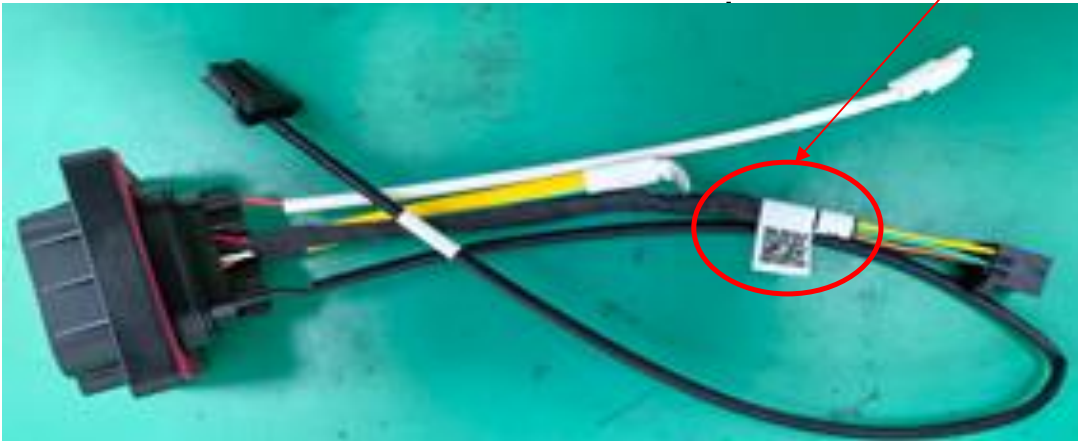
國豐科技

YFC

發行章

页次：

35/40

品名：	99-100-03839-01 UL10269&UL1569 8AWG&22AWG 多色 1000V 105°C CQ7-M腾达兴下堆叠连接器线束作业指导书	工序 290	作业名称：	贴标签	版本 A/1	版本变更原因 烘烤套管工序参照烘烤套管共用SOP	制/修订日期 2026/3/1
工装治具名称、编号及设定条件			作业内容、图示：		A/2	贴标签治具取消，新增CCD检验项目	2026/4/2
辅助机、治工具：		手工		准备工作： 1. 将上一工站半成品放到指定的工作区域。			
检测仪器：		钢尺		5.2.1.2 二维码内容共32码，第1~15码为物料料号，第16码为斜线，第17~22码为供应商代码与我司工厂代码，第23~28码为生产日期代码，第29~32码为流水号，图示如下： XX-XXX-XXXXX-XX / XXXXXX XXXXXX XXXX 物料料号 斜线 供应商代码 年月日 流水号			
使用物料		步骤一：将二维码标签对贴在布基胶带上，齐平白色热缩套管边缘粘贴，如下图所示：					
品号	品名	用量	成品如下：齐平白色热缩套管边缘粘贴				
PSN011580-000001-0N	二维码标签	A/R					
/	半成品	A/R					
注意事项							
1. 对贴标签时错位不超过2mm，二维码处不可有褶皱。 2. 贴纸二维码不可有污损。 3. 二维码部分不可贴在线材上且不可有褶皱。 4. 首件确认OK后，方可批量生产。 5. 作业时保持机台周围干净整洁。							
自检要求							
1. 标签无贴歪、翘角、漏贴等不良现象。 2. IPQC须定时填写“巡回检验记录表”。 3. 自检OK后,整理流入下一工站。 4. 发现不良品需标记后放到不良品框，由专人确认处理。							
步骤二：贴标签时需确认以下内容 供货商代码为：QT0342 物料料号为：99-100-03839-01							

核准：



审核：



制作单位：组装开发

经办：李柯



YFC-BonEagle

文件编号：SOP-PC-1680

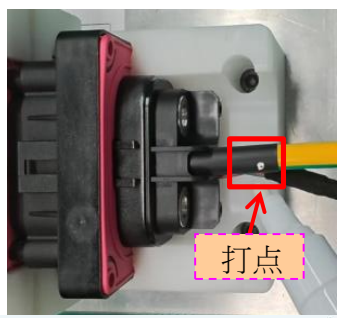
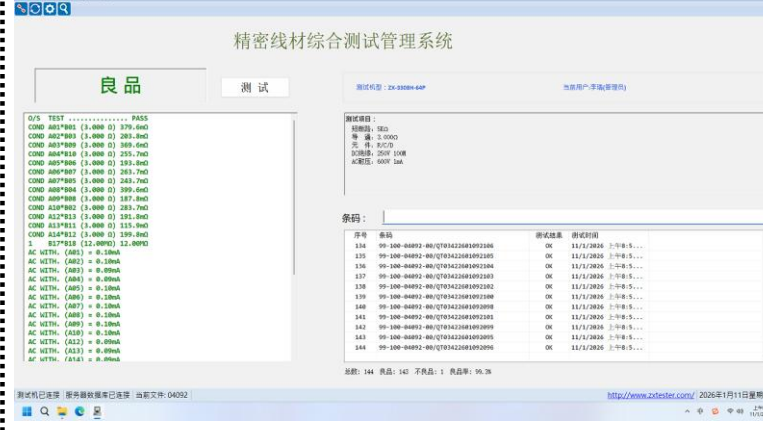
作业指导书

Standard Operating Procedure

國豐科技

YFC

页次：36/40

品名：	99-100-03839-01 UL10269&UL1569 8AWG&22AWG 多色 1000V 105°C CQ7-M腾达兴下堆叠连接器线束作业指导书	工序：	300	作业名称：	“○”导通测试	版本：	A/1	版本变更原因：	烘烤套管工序参照烘烤套管共用SOP	制/修订日期：	2026/2/26
工装治具名称、编号及设定条件		作业内容、图标：				A/2	贴标签治具取消，新增CCD检验项目		2026/4/2		
辅助机、治具：	电测治具 导通测试机	准备工作：				步骤二： 按下TEST进行测试，PASS为良品。显示良品后在如下图线束热缩套管部位用记号笔打点，不可漏打点。					
检测仪器：	导通测试机	1. 将上一工站半成品放到指定的工作区域。 2. 将测试治具准确无误的接插到导通测试机上。 操作步骤：									
使用物料		MICROTEST QT-8681 线材综合测试机									
料号	品名	用量	步骤一： 如下图将产品与测试治具对插，选择档案号03839。使用扫码枪扫描线束二维码进行测试。								
/	上一工站半成品	1PC									
注意事项		1. 当测试机上的屏幕出现PASS为良品，电测Fail时为不良品。 2. 不良品标明不良原因，放入不良品盒中。 3. 开班时、每两小时及电测完成后需用校机线校正一次并记录于表单FOR-MF-073，校机线分合格品和不合格品，不合格品（断路、短路、反线）；若校机线校验不符须追溯之前2H产品，重新测试确认。 4. 作业时保持机台周围干净整洁。									
自检要求		1. 自检OK并放置整齐流入下一工站。 2. IPQC须定时填写“巡回检验记录表”。 3. 发现不良品要放到不良品框，由专人确认处理。				电测参数设定： 1. 导通100%无反线、断路、短路现象； 2. DC250V 绝缘电阻≥100mΩ 0.01S； AC600V 漏电流≤1mA 0.01S 3. 测试治具寿命：5000次；					

核准：2026.04.03 葉斌

审核：

組裝開發
2026.04.03
宋正偉

制作单位：组裝开发

经办：李柯



YFC-BonEagle

文件编号：SOP-PC-1680

作业指导书

Standard Operating Procedure

國豐科技

YFC

頁次：37/40

發行章

品名：	99-100-03839-01 UL10269&UL1569 8AWG&22AWG 多色 1000V 105℃ CQ7-M騰達興下堆疊连接器線束作業指導書	工序	310	作業名稱：	CCD高度量測	版本	版本變更原因	制/修訂日期
工裝治具名稱、編號及設定條件		作業內容、圖標：		A/1		烘烤套管工序參照烘烤套管共用SOP		2026/2/26
輔助機、治工具：		校驗塊		A/2		貼標籤治具取消，新增CCD檢驗項目		2026/4/2
檢測儀器：		臥式CCD						
使用物料								
料號	品名	用量						
/	上一工站半成品	1PC						
注意事項								
1. 測試前需校驗。 2. 彈片高度必須超出紅色基準線。 3. 連續出現3PCS端子高度貼合紅色基準線的情況時，需及時反應給班長或技術員。 4. 工作台面請隨時保持干淨整潔。 5. 首件確認OK後，方可批量生產。 6. IPQC須定時填寫"巡回檢驗記錄表"。								
自檢要求								
1. 自檢OK後放置整齊流入下一工站。 2. 此工站需設定不良品筐，發現不良品需放入不良品筐。								

準備工作：

1. 將待測試的成品整齊擺放在指定的工作區域。

操作步驟：

步驟一： 取一條成品線，將膠殼插到CCD檢驗底座中，抬起尾部線材，待測膠殼插入測試底座中，目視膠殼中的端子片必須超過基準線。如下圖所示：



端子彈片邊緣處未超過基準線

NG品

OK品

端子彈片邊緣處已超過基準線

注： 檢查膠殼表面是否有破損，連接器孔位中是否存在異物。

膠殼插入底座時需注意用手抬一下膠殼，使膠殼底面緊貼底座。

核准：



審核：



制作单位：組裝開發

经办：李柯



YFC-BonEagle

文件编号：SOP-PC-1680

作业指导书

Standard Operating Procedure

國豐科技

YFC

页次：38/40

發行章

品名：	99-100-03839-01 UL10269&UL1569 8AWG&22AWG 多色 1000V 105℃ CQ7-M腾达兴下堆叠连接器线束作业指导书	工序	作业名称：	扫描二维码标签1	版本	版本变更原因	制/修订日期
		320			A/1	烘烤套管工序参照烘烤套管共用SOP	2026/2/26
工装治具名称、编号及设定条件		作业内容、图示：			A/2	贴标签治具取消，新增CCD检验项目	2026/4/2

辅助机、治工具：	扫码枪
----------	-----

检测仪器：	无
-------	---

使用物料

品号	品名	用量
/	成品	A/R

注意事项

- 1.扫码时不可漏扫。
- 2.工作台面随时保持干净整洁。
- 3.若发生重码机台会报警并锁定计算机，待品保确认并记录原因后方可解码，解码后方可继续作业。
- 4.在确认标签打印没有重码的情况下，系统出现重码锁定设备的情况，应先查看两重码的间隔时间，若两次扫码间隔在30s内则判定为误扫，若超过30s则需将已扫描的产品逐一进行确认。

自检要求

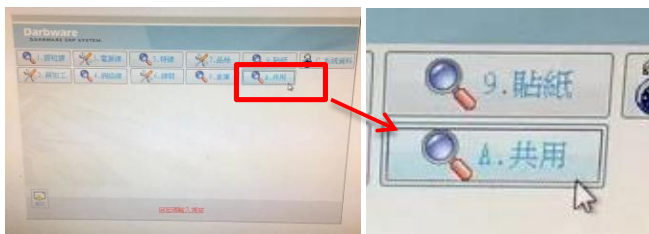
- 1.成品的检验项目需完整、做到100%检验，不可出现漏检。
- 2.检验完成品需摆放整齐流入下一工序。
- 3.IPQC须定时填写"巡回检验记录表"。
- 4.自检OK后.整理流入下一工站。
- 5.发现不良品需标记后放到不良品框，由专人确认处理。

准备工作：

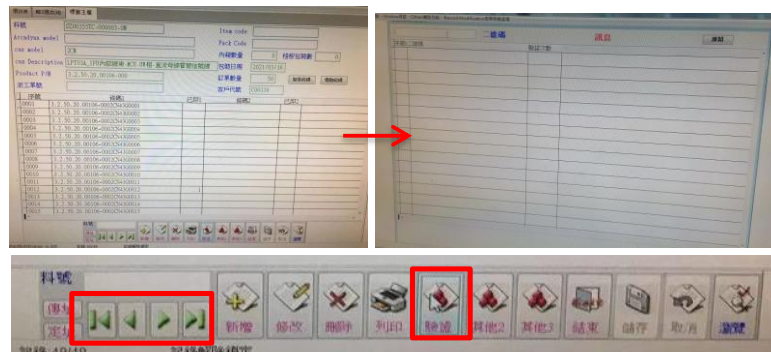
- 1.将成品放置在工作台面上。

操作步骤：

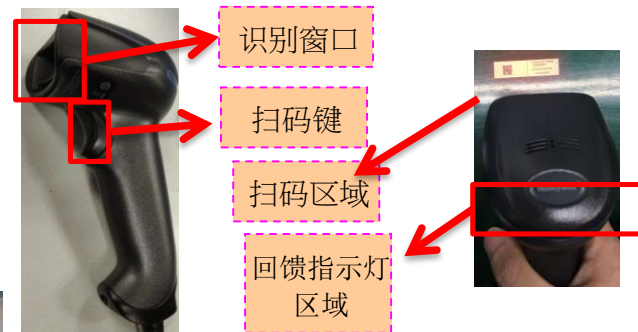
步骤一：登陆后选择共用如下图：



步骤二：选用共用选项后进入如下菜单界面，通过如下框选箭头来选定产品型号，选定后点击右侧验证按钮进入扫码验证界面。



步骤三：从桌面上拿起扫码枪，按动扫码键，将扫码枪射出的扫码区域对准描述贴纸的二维码区域，扫码枪对准二维码，当扫码前回馈指示灯绿色闪烁则表示完成识别，反之则表示为识别失败。



核准：

開發處
2026.04.03
葉斌

审核：

組裝開發
2026.04.03
宋正偉

制作单位：组装开发

经办：李柯



YFC-BonEagle

文件编号：SOP-PC-1680

作业指导书

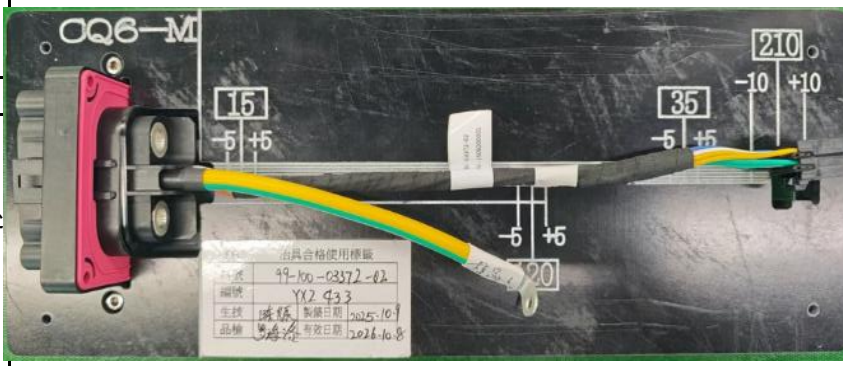
Standard Operating Procedure

國豐科技

YFC

页次 39/40

發行章

品名：	99-100-03839-01 UL10269&UL1569 8AWG&22AWG 多色 1000V 105°C CQ7-M騰达兴下堆叠连接器线束作业指导书	工序	330	作业名称：	成品检验	版本	版本变更原因	制/修订日期
				A/1	烘烤套管工序参照烘烤套管共用SOP			2026/2/26
				A/2	贴标签治具取消，新增CCD检验项目			2026/4/2
工装治具名称、编号及设定条件		作业内容、图标：						
辅助机、治工具：		钢尺						
检测仪器：		目视						
使用物料								
料号	品名	用量						
/	上一工站半成品	1PC						
注意事项		1.成品的检验项目需完整不可漏检。 2.标示管方向正确，烘烤后标示管不可被刺破。 3.工作台面随时保持干净整洁。						
自检要求		1.检验完成品需摆放整齐流入下一工序。 2.IPQC须定时填写“巡回检验记录表”。 3.发现不良品要放入不良品框，由专人确认处理。						
		准备工作： 1.将做好的成品整齐摆放好，再进行成品检验作业。 操作步骤： 步骤一： 仔细检查线束表面，观察是否有以下状况： a. 线束表面有无明显污迹； b. 线材表面是否沾有零星油墨； c. 标示管有无破损 d. 注意标示管方向 e. 护套压接不可破损 f. 连接器方向是否装反 g. 连接器四个角中螺丝是否漏装，螺丝是否组装到位						
		不良品：  良品： 						
		螺丝打到位确认  使用治具检验 						
		螺丝未打到位确认  使用治具检验 						
								

核准：

開發處
2026.04.03
葉斌

审核：

組裝開發
2026.04.03
宋正偉

制作单位：组装开发

经办：李柯



YFC-BonEagle

文件编号：SOP-PC-1680

作业指导书

Standard Operating Procedure

國豐科技

YFC

页次：

40/40

品名：	99-100-03839-01 UL10269&UL1569 8AWG&22AWG 多色 1000V 105°C CQ7-M腾达兴下堆叠连接器线束作业指导书	工序	作业名称：	装箱	版本	版本变更原因	制/修订日期
		340			A/1	烘烤套管工序参照烘烤套管类用SOP	2026/2/26
工装治具名称、编号及设定条件		作业内容、图示：			A/2	贴标签治具取消，新增CCD检验项目	2026/4/2
辅助机、治具：	电子称 封箱器	准备工作： 1.将成品放置在工作台面上。			步骤三： 整箱过磅重量差异值<单PCS产品重量（若超过此重量，包装人员立即开箱从新点条数并记录）。（若超过此重量，包装人员立即开箱重新点条数并记录）。		
检测仪器：	无	操作步骤：					
步骤一： 箱内装一个防水袋，第一层底部放1PC气泡棉，装12pcs成品后放上气泡棉；第二层放满12pcs成品后放1PC气泡棉；第三层装满16PCS成品；共放3层，总计40PCS。							
							
使用物料			步骤二： 工字型封箱，完成品如下图：				
品号	品名	用量				注意： 1.每6PCS连接器同方向水平摆放，一层放12PCS成品。最上面一层放入16PCS成品。	
/	成品	40PCS					
PXE47331-0000003-0N	外箱 47.5x33x17cm	1PC					
PF086038-0000001-0N	单面气泡棉60x38cm	3PCS					
PPFS4538-0000004-0N	大PE袋45x38x70CM	1PC					
/	封箱胶带	A/R					
注意事项							
1.确认PE袋规格与加工委托书一致（见加工委托书）。 2.工作台面随时保持干净整洁。 3.PE袋干净整洁，无脏污、无油渍。 4.首件确认OK后，方可批量生产。 5.IPQC须定时填写"巡回检验记录表"。							
自检要求							
1.每箱须称重量确保装箱数量的正确性。 2.不可多装或少装。 3.IPQC须定时填写"巡回检验记录表"。 4.自检OK并放置整齐流入下一工站。 5.随时保持工作台面干净整洁。 6.发现不良品要放到不良品框，由专人确认处理。							

核准：



审核：



制作单位：组装开发

经办：李柯