鈺緯科技開發股份有限公司
DIVA Laboratories, Ltd.
技 術 連 絡 書

Model No. : TSD-PT243-CW-2CT_1A1A24232101900						**Ref. No. :** RD260501			
						Date : 2026 年 5 月 22 日			
Prepared By	R&D	Safety	PM	Sales	PMC	PUR	PE	PD	QA
	Ferris 0527 1350	V	Amber 0525 1620	Oli 0515 0905	Tony 0527 1000	X	0527 1340	Bowen 0526 1510	0525 0505

Subject :
EC26040601 SILICONE GLUE 變更 3N098801T00 -> 3N091080T00
同時導入製程優化

APPROVAL

Michael 0526 0840

開發部 2026.05.26 發行 鈺緯科技開發股份有限公司

步驟變更:

1.點膠製程優化

修改前: 作業時需更換前框在設備上的擺放方向來進行兩段點膠行程

修改後: 調整前框擺放方式並優化點膠路徑來達到一次即可完成點膠製程

並依照以上調整後進行出膠壓力調整.詳如 SOP 所述

修改後 SOP 於以下路徑

\\NAS\pe\8. 作業指導書\產線-21 吋以上\三菱\TSD-PT243-CW-2CT_1A1A24232101900

鈺緯科技開發股份有限公司 DIVA Laboratories, Ltd.

作業指導書
Work Instructions / Standard Operation Procedure

制訂日期 / Made Date :	2026/5/12

機 型 / Model :	TSD-PT243-CW-2CT	Job Name :	PCAP 貼合	版本 / Rev. :	2	Station	X8

使 用 材 料 Component List

No.	料號 / Parts No.	品名 / Item description	Q'ty
1	3N091080T00	SILICONE GLUE (1080,DOW CORNING,TRN)	0.05

1. 將前框用酒精擦拭清潔後，再取前框向左向上靠齊，導光柱位置於左下角.
2. 調整氣壓壓力1.2~1.4，點膠程式選擇編號41，撕開雙面膠離形紙後開始跑程式.
3. 取點膠完成的前框，放到治具上，再將加工完成的Touch放入前框內，貼合後四周用手壓一圈、注意上下左右間隙盡量平均，若前框有變形，用美紋膠帶將Touch與前框做拉合(因每匹變形度不同需依實際狀況做調整).
4. 貼合完需平放壓合靜置24小時.

Machine, Device, Jig,Tools for Mfg. (儀器,設備,治工具,夾具)

	Name		Name
1	固定前框治具	3	玻璃吸盤
2	點膠機:DT-500F	4	

相關連文件Correlation Files

	文件編號 Document No.	文件名 Document Name
1		
2		

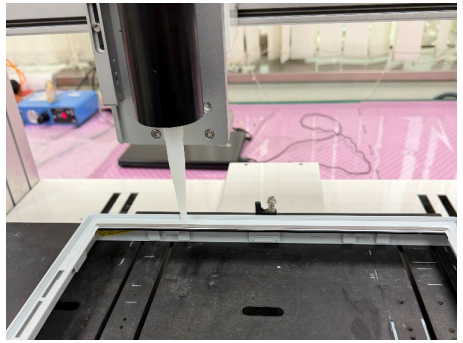
履歷記錄 Record

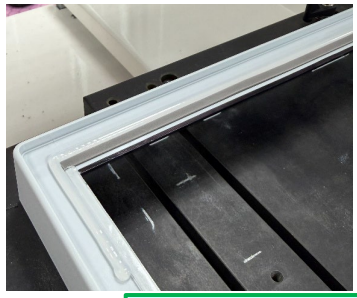
	日期 Date	變更內容 ECN Matter	ECN No.	擔當者
1	2025/6/3	3N097091W00 (SILICONE GULE (7091,DOW CORNING,WHITE))*0.05 -> 3N098801T00 (SILICONE GULE (HB-8801,HAIMALY,TRN))*0.05	EC24110101	Jano
2	2026/5/12	3N098801T00 -> 3N091080T00	EC26040601	Hsuan
3				
4				
5				
6				
7				
8				
9				
10				

Steps of Operation and Reference Drawings 作業圖面 / 作業方式 : (請依照順序作業)

編號	尺寸	Touch Panel / 玻璃	壓力	相關機種
41	24	ABON、信聖、理義 (Tape 貼內圍)	1.2~1.4	KL RAP24 XAXA-R01、MD RAP24 XAXA ABAU PC24045R、06719783001、07135084001、DTx#21073







綠色圈圈為導光柱位置
(注意膠不可蓋到)





膠合後依變形狀況，使用美紋膠帶
將前框與玻璃間隙拉緊



膠合後的Touch Panel 與前框
四周圍(含角落)斷差須<0.4mm



V* YYYY/MM/DD