



生产工艺流程规格（品质）书

版本 E

BOM 编号: 2012081000

制作日期: 2025.8.6

文件编号: HHX-307-071

机种编号	客户规格名称/物料编号	产品类型	生产类型	备注
C&D-003-10931	繁易 FGate-4G-G 标签_FLEXEMATIC-T4000 背胶	面贴	正常	出样 15 片

一、工艺书流程: 工程部→物控部→品质部→生产部→制版→调油→印刷→机加工→组装→终检/包装→物控部（如打样或者第一次生产，须各部门总结）

二、产品工艺: A、面版: 备料→来料检验/点数→印刷→首检→抽检→印刷完成/点数→正面或反面覆保护膜→机加工/打孔→首检→抽检→打孔完成/点数

B、面键: 备料→来料检验/点数→机加工/下料→首检→抽检→下料完成/点数→组装

C、A+B→组合首检→抽检→组合完成/点数→机加工/下料→首检→抽检→下料完成/点数→终检/包装/贴标签

三、产品结构层

名称	材质	厚度	物料编码	开料尺寸	备注
面板	F200-D	0.2mm	10010201	195*80mm(2 模)	
面胶	T4000	0.125mm	11030101	163-165mm 卷料	

材料印前要按缩水标准缩水

四、丝印

《备注: 1.直 / 斜网 (在未填的情况下: 默认为斜网, 网目按菲林头信息); 2.色票号在未特别说明的情况下默认为 PANTONE 色卡); 3.印刷顺序是从上往下; 4.有特别说明的按特别说明》

颜色名称	菲林头信息	直 / 斜网	色票号	备注
白色	C&D-003-10931 1/8 白色 420 目 夏 250806	注意 套版 位置	十条 9107	不能糊版, 要清晰
灰色	C&D-003-10931 2/8 灰色 300 目 夏 250806		432C	即同 10028/7378-1
绿色	C&D-003-10931 3/8 绿色 300 目 夏 250806		7737C	按统一的颜色 (7101 承认书样品)
二次白	C&D-003-10931 4/8 二次白 250 目 夏 250806		原罐白色	

注意 1. 以灰色定位孔下料 2 所有颜色如果未做特别说明都按样品对色。

3.印刷时测试油墨附着力, 油墨如无特殊情况, 请用统一型号。

五、机械

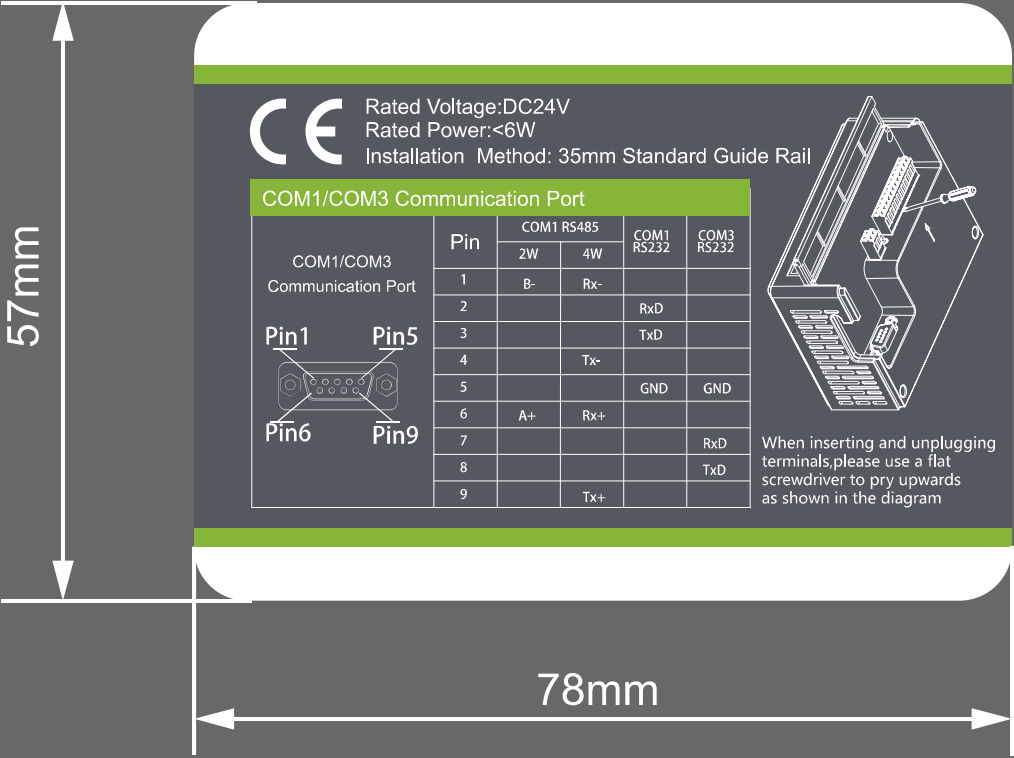
模具名称	模具类型	模数	实际尺寸	公差	机器温度(上下模)	机器压力	操作压力	备注
外形	刀模	2	78*57mm	+0/-0.2				CD-10931
面胶								直接背胶

充 补								
点 重								
更改标志	更改内容	更改内容					制表	夏永辉
A							审核	
							日期	

规格书使用部门: 工程部 物控部 生产部

材质为柯图泰F200,背胶为T4000，要求粘贴无气泡，无杂质，无破损等不良。

尺寸：78mm乘以57mm 倒圆角5MM



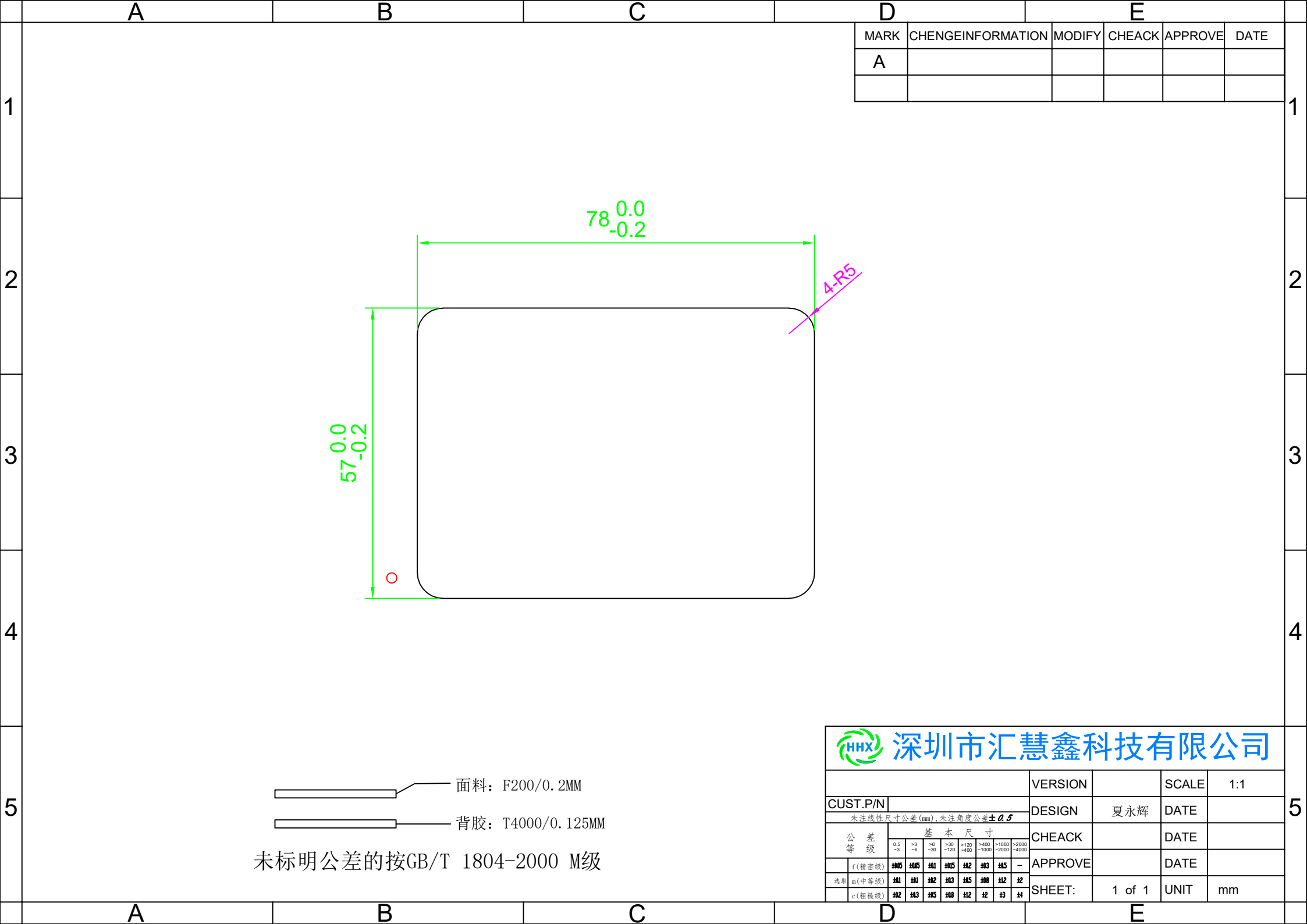
Pantone 432c



Pantone 7737c



Pantone White c




MARK	CHENGEINFORMATION	MODIFY	CHEACK	APPROVE	DATE
A					

面料：F200/0.2MM

背胶：T4000/0.125MM

未标明公差的按GB/T 1804-2000 M级

 深圳市汇慧鑫科技有限公司		VERSION		SCALE	1:1
CUST.P/N		DESIGN	夏永辉	DATE	
未注线性尺寸公差(mm), 未注角度公差±0.5°					
公差等级	基本尺寸				
	0.5 ~3	>3 ~6	>6 ~30	>30 ~120	>120 ~400
f(精密级)	H05	H05	H01	H05	H02
选取 m(中等级)	H01	H01	H02	H03	H05
c(粗糙级)	H02	H03	H05	H08	H12
SHEET:		1 of 1	UNIT	mm	