凯 份　　公 司	作 业　　书	
件　号：	共	制　　：

（　　）

制：_____

：_____

会　　：_____

：_____

准：_____

制

1、 公司一厂 及 及 ，为保 ， ，
制《 / 作业 书》;

2、 《 / 作业 书》 于 一厂 产 、 及其他同 型 。
在 、 、喷 、 、 、 作业 内 均作 ;

3、 在 中， 严 ，发 及 反 中 。

2017.7

、产品　　图　　（　）

、内　　（　）

、　　（　）

、　　（　）

、刮　（一、二）　　（　）

、　喷中　　（　）

7、刮　（三）　　（　）

8、　中　　（　）

9、中　　（　）

10、　　（　）

11、图　制　　（　）

12、图　制作　　（　）

13、图　、　　喷　　（　　）

14、　　修　　（　　）

15、喷内　　（　　）

16、　　修　（1-3）　　（　　）

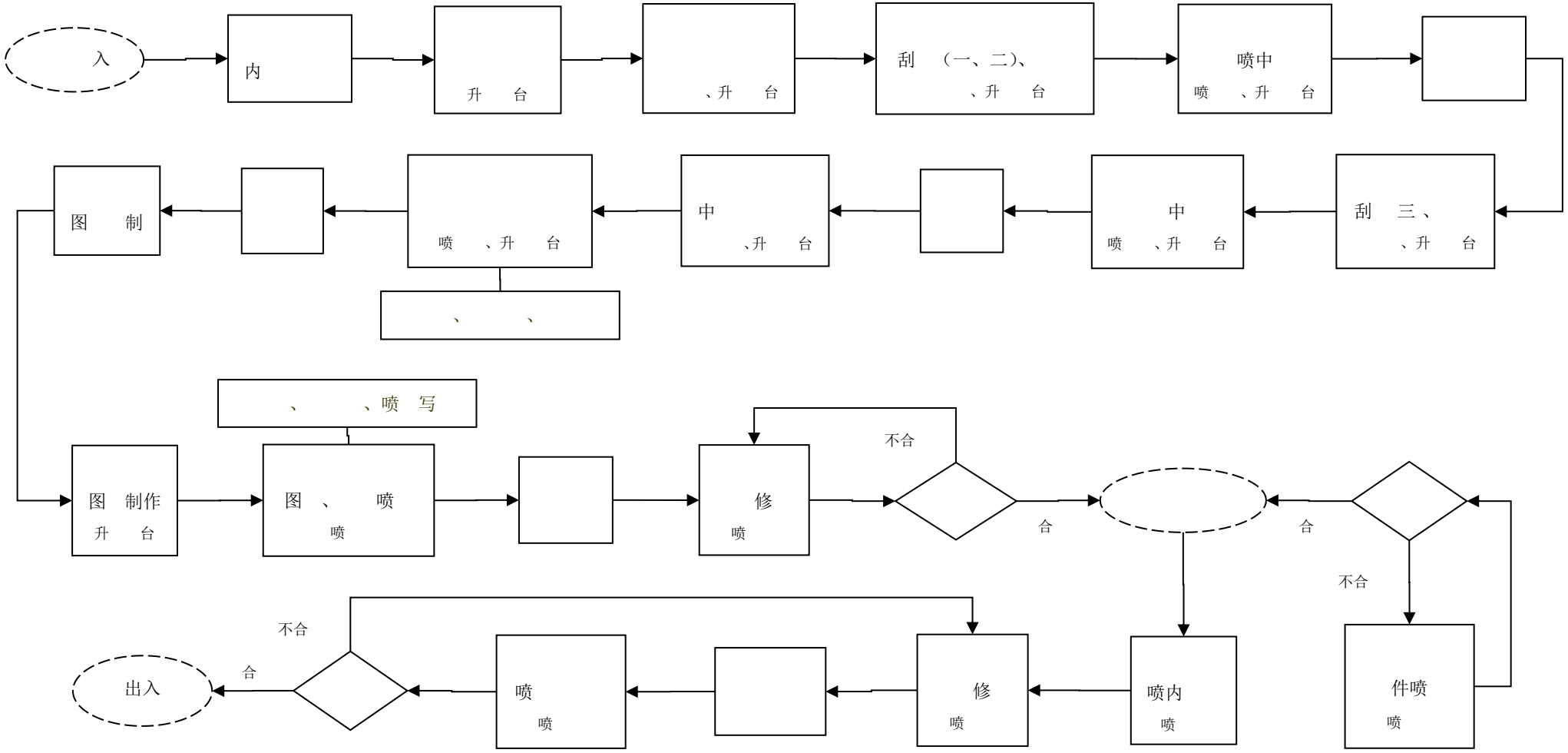
17、　　（　　）

18、喷　　（　　）

19、　件喷　（1）　　（　　）

20、　件喷　（2）　　（　　）

产品名	/ 列	/型号		制		



： 产品 图 于 产 / 列 。其中 09-1 于 列 。

	“◇” 、“□” 加 、“→” 、“F” / 修。

制				会			

凯　　份 公 司	作 业　　书	产品型号		（　）件图号		
		产品名	/　　列	（　）件名	内	共 2　1

	01		内		内　　、					min			A

							min	
1	位	内　　位为　与 ；司　地　周　，前保与前围　　； 与　体、　仓内　　分　　双 　　；	位					/ 再
2	内	使　　45　　， ，　会使　　，　则会使 。　　， 加厚，　半圆体　。在 ，　及　　，使　45 ， 均匀。　力　中，力　会从 两侧分　出　，出　偏　，力　， 后　会　　；	厚≥ 2mm；　厚 ≥1mm，全 ，　。 ， 、偏					/
3		个　内 ，　否　不严　地　。 厚≥2mm，　厚≥1mm， 全　，　，　。发 不　合　，　及　；	不 ，　厚 合					

凯　　份 公 司	图	产品型号		件号	
		产品名	/ 列		

位号	01	名	内	产单位	

										制		会	
		件号					件号						

凯 份
公 司

02

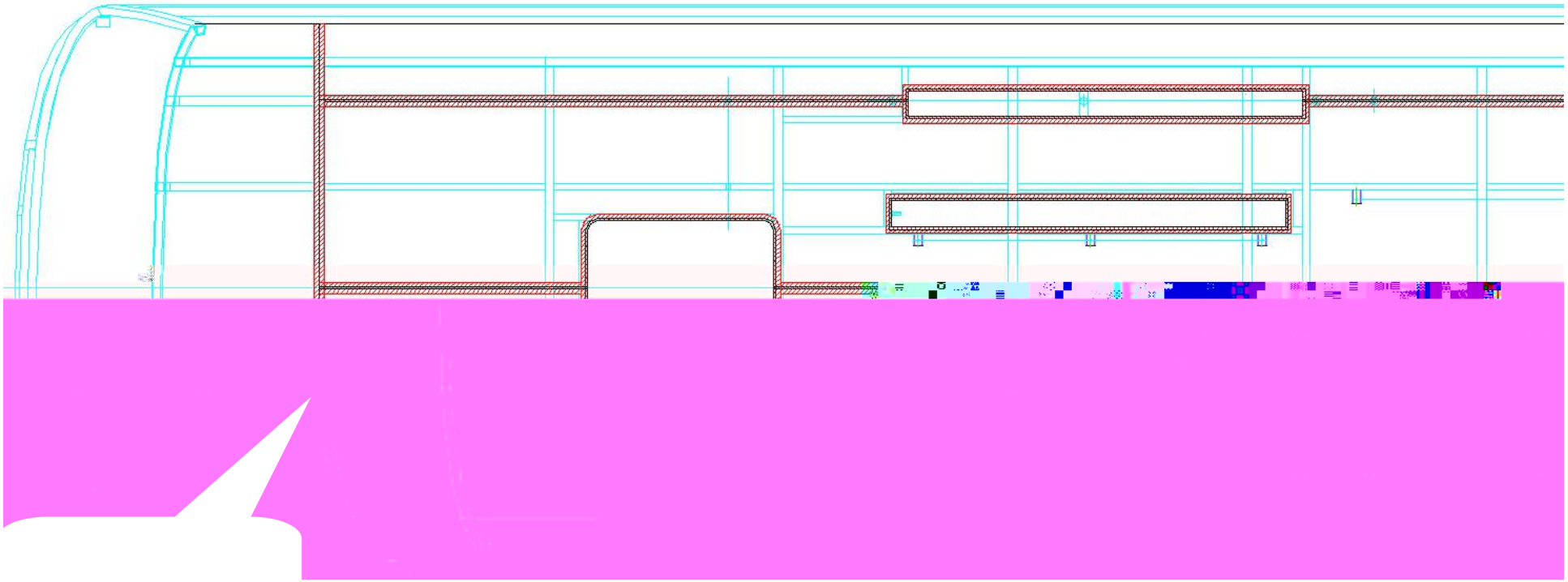
作 业 书

产品型号 （ ）件图号

产品名 / 列 （ ）件名 共 2 1

、 min B

凯　　份 公 司		图		产品型号			件号						
				产品名	/	列	件名			共			
位号	02	名		产单位									

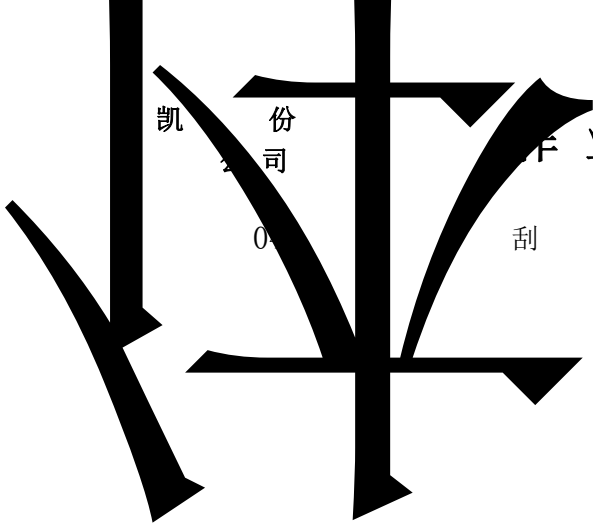


										制		会	
		件号					件号						

凯　　份 公 司	作 业　　书	产品型号		（　）件图号		
		产品名	/　　列	（　）件名	共 1	1

	03				、　净					min				B

							min	
1		剂		净		200# 剂		再 净
2		、 丝刷、 内 、 化	、 化	净	丝刷 剂	80# 丝		再
3		仔 均匀 、 、 及 刮 。 喷 中 光。	， 刮 。 光且不	净	升 台	200# 剂 P320-P400		再 /
4	净	全 净， 吹去	、					再 净
5		到 刮 位						



凯 份
公 司

作 业 书

产品型号 （ ）件图号

产品名 / 列 （ ）件名 共 2 1

0 刮 （一、二）、 刮 、 、

凯　　份 公 司	作 业　　书	产品型号		（　）件图号		
		产品名	/　　列	（　）件名		共 2	2

	04		刮　（一、二）、		刮　、　、					min			A

							min	
5	刮原	刮二　原　，分　刮　，　准　匀 ：100：1.5-3（　：催　剂）在　、 ，　、凹　上刮　，刮 ，　，　余原	刮　，圆 ， 、　、	☆	≥500LX	刮刀 刮刀	低　原 催　剂	/ 再刮
6	内刮	内　刮　凹　、不　位， ，　。　上　、 两　、司　不　刮　原　， 刮　，　余原	刮　， 圆	☆	≥500LX	同上	原 催　剂	/ 再刮
7		75℃；　20min	、不	☆				/ 再
8		P120　刮 ，　余　。再　P240 刮　。	到位，　， 圆　光		≥600LX	动	P120、P240	再 /
9	净	吹　内　，	、			剂	200#　剂	再 净

凯　　份 公 司	作 业　　书	产品型号		（　）件图号		
		产品名　　/　　列		（　）件名	共 2	1

	05	喷中	、喷中　、			min		A

1		内　　压　　，　出 基　先　喷侵　，　参 《　　参　　》， 10-15min 后喷中	净， 厚 3-10um	☆	喷 升　台 ≥ 800LX		侵 化剂	min	/ 再　净
2	喷	、　口　囊　口 及周　保　后 、　及内　、　内 位喷	均匀，厚　:1-2mm 、　囊　口 及周		发　喷 ≥ 800LX	压喷 压喷			
3	喷中	中　准　均匀，　参 《　参　》，　全 均匀喷　1-2　，喷 喷	均匀， 、严 、 厚　10-30um	☆	喷 ≥ 800LX	W-77 喷　、喷　压 力：0.4-0.6MPa 、　、 4-　、喷 、　具	中		/ 再
4									

凯　　份 公 司		产品型号		件号		
		产品名	/ 列	件名		共

位号	05	名	喷中	产单位					

										制		会	
		件号					件号						

凯　　份 公 司	作 业　　书	产品型号		（　）件图号		
		产品名	/　　列	（　）件名	共 1	1

	06		刮　（三）、		刮　、　、					min			A

								min	
1	刮原	刮原　，分　刮　，　准　，　匀 ：100：1.5-3（　：催　剂）在　、 ，　、凹　上刮　，刮 ，　，　余原　。　一 刮　厚　可　，　凹坑　分 填　。	刮　，圆 ， 、　、	☆	≥500LX	刮刀 刮刀	低　原 催　剂		/ 再刮
2		75℃；　20min	、不	☆					/ 再
3		P120　刮 ，　余　。再　P240 刮	到位，　， 圆　光		≥600LX	动	P120、P240		再 /
4	净	吹　内　，	、			剂	200#　剂		再 净

凯　　份
公 司

作 业　　书

产品型号　　（　）件图号

产品名　　/　　列　　（　）件名　　共1　　1

07　　中　　、中 喷 、　　min　　A

min

1　　净　　吹　　、　　内　　，　净　　、　　剂　　再　　净

凯　　份 公 司	作 业　　书	产品型号		（　）件图号		
		产品名	/　　列	（　）件名	共 1	1

	08		中		中　　、					min		B

							min	
1		，　　。 、圆　、　、　上下 ，　中　凹　、 。　　不　　。	、圆 光　，　　、		升　台 ≥600LX	吸	P240-P400	再 /
2	吹	吹　　内	内					再 吹净
3	刮	刮原　　： 1）　　上　凹　刮原　　刮　， 准　100：1.5-3（　：催　剂），　匀， 分　刮　、刮 2）　　上　　、划　　刮	刮　　， 圆	☆	≥500LX	刮刀 刮刀	低　原 催　剂	/ 再刮
4		75℃；　　20min	、不	☆				/ 再
5		刮			≥500LX	块	P600	再 /
6	净	、	净					再 净
7	份	75℃；　　20min						/ 再

凯　　份 公 司	作 业　　书	产品型号		（　）件图号		
		产品名	/　　列	（　）件名		共 3	1

	09				喷　、					min			A

							min	
1		喷　　，　　、前后　　位　　四周	到位　，严		升　台	动	28MM、38MM	
2	净	吹　　、　内 及　剂、　　全　　净，后　可喷	净			剂		再净
3	喷	准　，　均匀 1：65%（：　剂）　　、刮，均匀喷 1　　，喷　　喷	均匀	☆	≥800LX	SATA-JET/B 1.4mm 喷　剂	4085 3364　剂	/再

凯　　份 公 司	作 业　　书	产品型号		（　）件图号			
		产品名	/　　列	（　）件名		共 3	2

	09				喷　、					min				A

								min	
4	喷	喷　主　　不同喷　　以下三　： 1）喷　　：　　准　， 均匀，　参　　《 参　　》均匀喷　3　，　　： 10-20min ：　、　　力　　加喷 1 喷　　喷	均匀， 一　，　　、 ，　　、 、 厚　： 120-170	☆	喷 升　台 ≥ 800LX	SATA-JET/B 1.4mm 喷　、 4- 、　　、 、 具、 喷 、　　剂 剂	剂 固化剂 剂		/
		2）喷　　： 准　，　均匀，　参 《　　参　》，均匀喷 3-4　，　　：10-20min 光：　　准　，　均匀， 参　　《　　参　》均匀喷　3　，　　：10-20min 喷 喷	均匀， 一　，　全 发　，　、 ， 、　、 .　厚　： 120-170　；				剂 固化剂 剂		再

凯　　份 公 司	作 业　　书	产品型号		（　）件图号			
		产品名	/　　列	（　）件名		共 3	3

	09				喷　、						min				A

							min	
4	喷	3）喷　　： ，　准　，　均匀，　参 《　　参　》均匀喷　3-4　， ：10-20min。　　准　， 均匀，　参　《　　参　》， 均匀喷　2　，　：10-20min 光：　　准　，　均匀，　参 《　　参　》均匀喷　3　， ：10-20min 喷　　喷 ：2　　喷　参　2）喷　　喷 内	均匀　一 ，　全 发 ，　、 ，　、 、　。 厚　： 120-170	☆	同上	同上	剂 剂 固化剂 剂	/
		喷　：　一喷　与　主　同 2　，　、喷　，参　上 喷　内　。	厚　： 110-120		同上	同上	同　、固 化剂、　剂、 、保	再
5		、　，　去						再
6		：70℃、　：45min ：在 10℃以下　10min; 以　体　入　，　体　为 ；因　作　和　吸　， 和　10-15℃	固化，　区 光　（　°）： ≥　；	☆				/

凯份公司	作业书	产品型号		（ ）件图号			
		产品名	/ 列	（ ）件名		共 2	1

	09-1				、喷 、					min			A

								min	
1		、图 ， P600 均匀 基 光（ 不 ）， 、 圆 、 、 上下 位 到位。 、图 不 ， 图 不 出 口、 台 。	，不 、 ， 、 口		升 台 ≥500LX	动	P600		再
2	吹	吹							再 吹净
3		不 喷 位 ， 、	到位 ，		升 台		28MM、38MM		
4	净	吹 、 内 及 ， 剂、 喷 净、 后 可喷	净				剂、		再 净

凯　　份 公 司	作 业　　书	产品型号		（　）件图号		
		产品名	/　　列	（　）件名		共 2	2

	09-1				、喷　　、					min			A

							min	
5	喷	、图　　体喷　　光 （　　位不喷　　） 光：　　准　，　均匀， 参　　《　　参　　》 均匀喷　3　，　　：10min 喷　　喷	均匀　一 ，　　全 发　，　　、 ， 、　　、 。　　厚　： 150-200	☆	喷 升　台 ≥800LX	SATA-JET/B 1.4mm 喷 4- 、 、　　具 喷 剂	固化剂 剂	/ 再
6		、　　，　去						再
7		：70℃、　　：45min ：在 10℃以下　　10min; 以　体　入　　，　体 为　；因　　作　和　吸 ，　　和　　10-15℃	固化， 区　光 （　°）：≥ ； ：≤　； ≤	☆				/ 再

凯　　份 公 司	作 业　　书	产品型号		（ ）件图号		
		产品名	/ 列	（ ）件名		共 2	1

	10		图　制		制图　图				图	min			B

							min	
1		，　图 内　下：	合　、 及		喷墨　印	作台	喷墨 喷墨	
		1）　图　： 供　图　图 公司　图　图 制　图　图 图　图　修	可 图					
		2）　图　及　： 主体　及　代号 图　块　及　代号	及 代号，　合					
		3）写　、即　： 写　及　内 即　及刻制　内	、　、 内					
2	图　制	、　、　可 及　图　制	图　图 、　可					制

凯　　份 公 司	作 业　　书	产品型号		（　）件图号		
		产品名	/　　列	（　）件名		共 2　2

	10		图　制		制图　图				图	min				B

								min	
		1）　图　制 2）　制 3）　制 4）写　制（　协　制、加　）	及 图　准　、　合 图						制
3	准	图　图　准　： （　以下　） 1）　图　，　刻　刻制　图 2）　图　，　刻　在　上写出图　， 制作 3）　图　，在　上写出图　刻制 4）“　”“　”“　”　刻制 。 （　：　、各　型　图 不同，分别参　作业内　）	合　图 制作	刻	刻　、 图　刮 刀、卷 刻刀	、 38MM 、　、		刻

凯　　份 公 司	作 业　　书		产品型号		（　）件图号		
			产品名　　/　　列		（　）件名	共1　　1	
11	图　制作		图　　、制作		图	min	B

凯　　份
公 司

作 业　　书

产品型号　　（　）件图号

产品名　　/　　列　　（　）件名　　共 2　　1

12　　图　、　喷　　、喷　、　　min　　B

min

1　　图　制作后　，　、　　严　，　　升　台　　28MM 38MM
，　出　喷　　压　到位　　动　　、

2　　1）　喷　，　垫　均匀
2）　喷　，　P600　均匀　，　均匀到位，不　　≥500LX　　P600　再
净　　、　　垫
3）压　图　，　到位　　块

3　　净　喷　吹　，　剂　净　净　　剂、　再
净

图　不同，　以下喷　：
1）喷　：
准　，　均匀，　参　均匀，
《　参　》，均匀喷　2　，一　，　、
4　喷图　：10-20min　，　、　☆　升　台　喷
喷　喷　、　≥800LX
2）喷　：　厚　：
准　，　均匀，　参　30-50
《　参　》。均匀喷　2-3
，　：10-20min

凯　　份
公 司

作 业　　书

产品型号　　（　）件图号

产品名　　/　　列　　（　）件名　　共2　　2

12　　图　、　　喷　　、喷　、　　min　　B

min

光：　　准　，　均匀　参　　均匀，　一
《　　参　》。均匀喷　2-3　，　，　全，
：10-20min（　：　、　力　发　，　、　☆
加喷1　，　图　图　，不同　块分　，　，
喷　。2　　喷　参　喷　），喷　厚　：30-50
喷

喷
升　台　　剂　　固化剂　　/
≥　　剂　　再
800LX

后围两　、后　内　和凹　喷　哑光　，
前围及　上　、两侧　位　喷　均匀，　，
5　喷　。　准　，　参　《　，　厚　：　☆
参　》，均匀喷　2　，喷　喷　20-30

SATA-JET/B
1.4mm喷　、　哑光
喷　、
升　台　　、　4-　固化剂　　/
≥　　、　剂　　再
800LX　　具、　剂

6　　、　，　净　　剂　　再

：70℃　　：45min　：在10℃
以下　　10min；　以　体　入　固化
7　，　体　为　；因　区光　（　°）：　☆　　/
作　和　吸　，　和　≥　；　　再
10-15℃

凯　　份 公 司	作 业　　书	产品型号		（　）件图号		
		产品名	/　　列	（　）件名	共 1	1

	13		修		修 、 、					min			B

								min	
1	净	图　　、余　， 净剂　净	、余 块		升　台		剂		再 净
2		内　，去　，净仓 内　、内　上	、　、						再
3	光修	上　、　，　　； 、上　均匀　光，　净　余	一　、		光 ≥800LX	块	光 P1200		再 光
4	修	图　　、仓 ，　；　及图 ，刮　修，后　； 内　　、　； 喷　喷、刷	均匀， 一、块 、　、	☆	升　台 ≥800LX	SATA-JET/B 1.4mm 喷 刮刀、 、刷 剂	同 口 P1200		/ 再
5		，　内　、 ，净	内　、 ，						再
6		合，　到　位			中				

凯　　份 公 司	作 业　　书	产品型号		（ ）件图号		
		产品名	/ 列	（ ）件名	共6	1

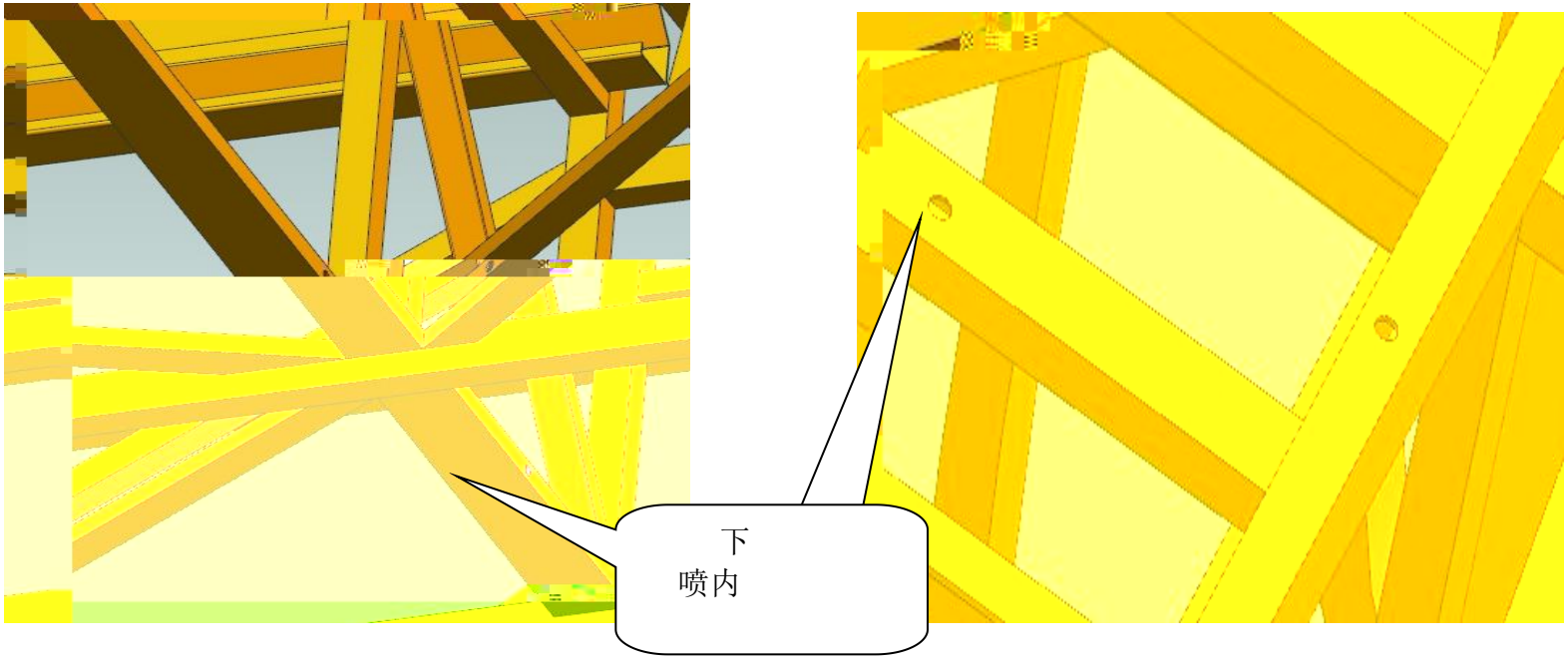
	14		喷内		喷　内					min			B
											min		

1	喷　1	1）　双侧主　内，　压喷 上　下喷　内	均匀 不	压喷	内		向/ 喷
		2）　两侧主　内、　主、　内 ，　压喷　喷　内					
2	喷　2	出口　产品　，增加喷　位： 1）　前　从　≥30*30　内 2）前、后　上与　≥30*30　内 3）发动　、变　两侧≥ 30*30　内 4）后围发动　仓内可　≥ 5）侧围仓/　内，　压喷 入　喷　内　喷　， 喷嘴出　化，可喷；喷　喷（喷 1，2　图　下） ：　不　喷　内	均匀 不	压喷	内		向/ 喷
3	堵塞	喷　内　，　塞　堵上（　不 堵塞）	不　堵		塞		再 堵
4		净　余					再

凯　　份 公 司	图	产品型号		件号		26	
		产品名	/　　列	件名		共 6	2

位号	14	名	喷内	产单位					

喷内　　位　　图



										制		会	
		件号					件号						

凯　　份
公 司

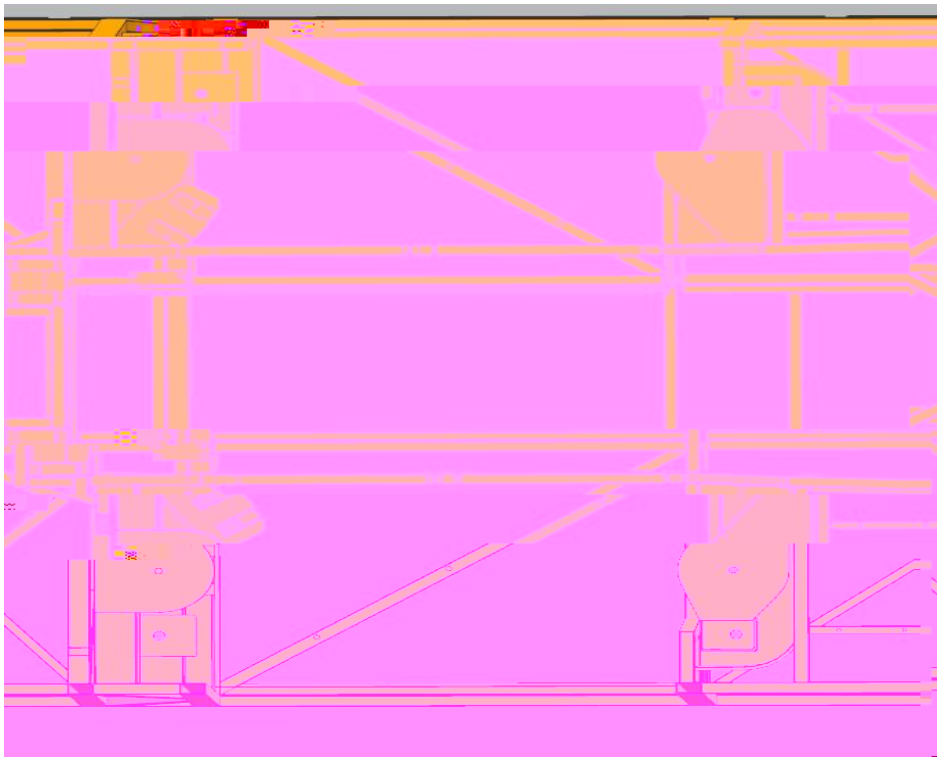
图

产品型号　　件号　　27

产品名　　/　　列　　件名　　共 6　　3

位号　14　　名　　喷内　　产单位

喷内　　位　　图



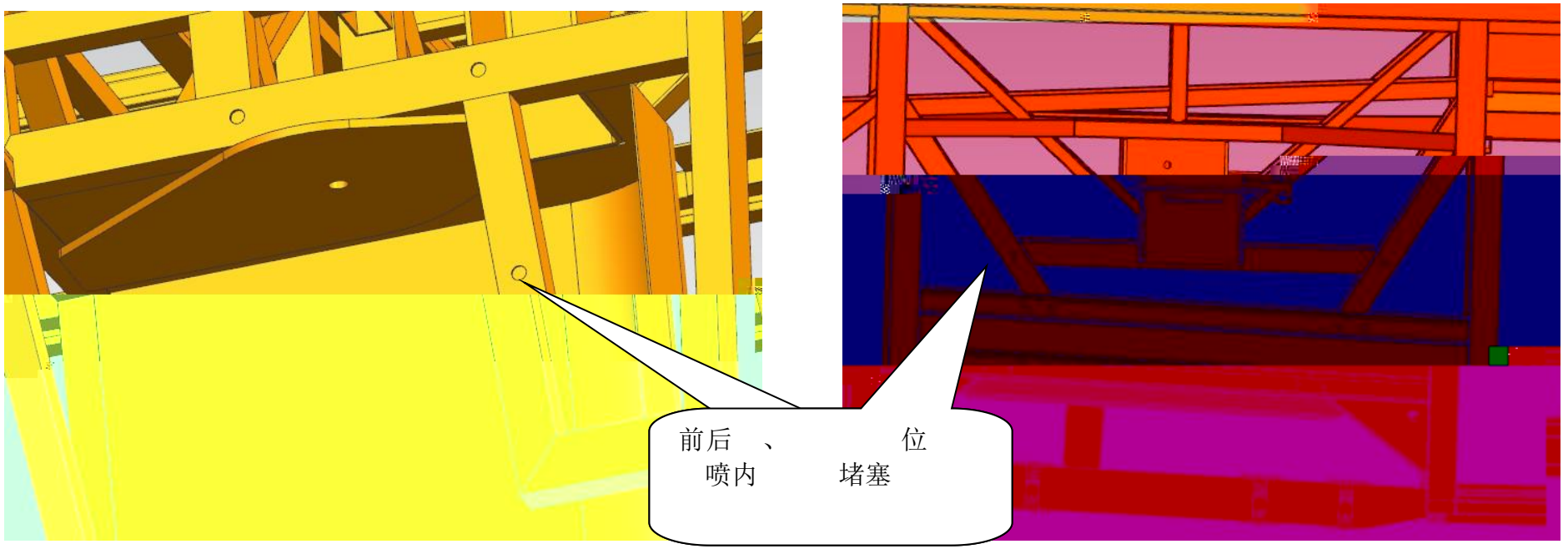
制　　会

件号

凯　　份 公 司	图	产品型号		件号		28	
		产品名	/ 列	件名		共 6	4

位号	14	名	喷内	产单位					

喷内　　位　　图

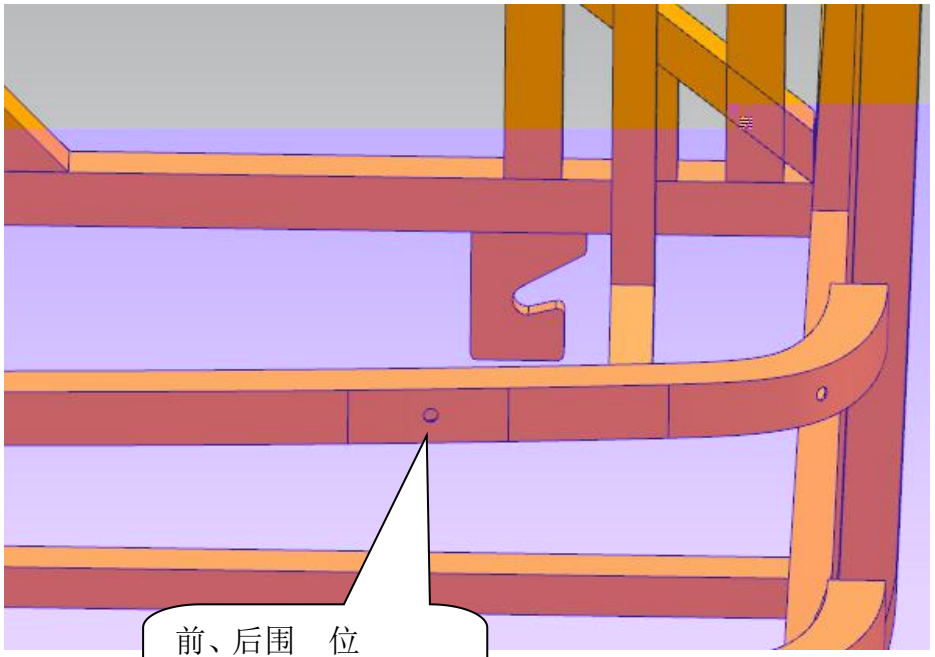


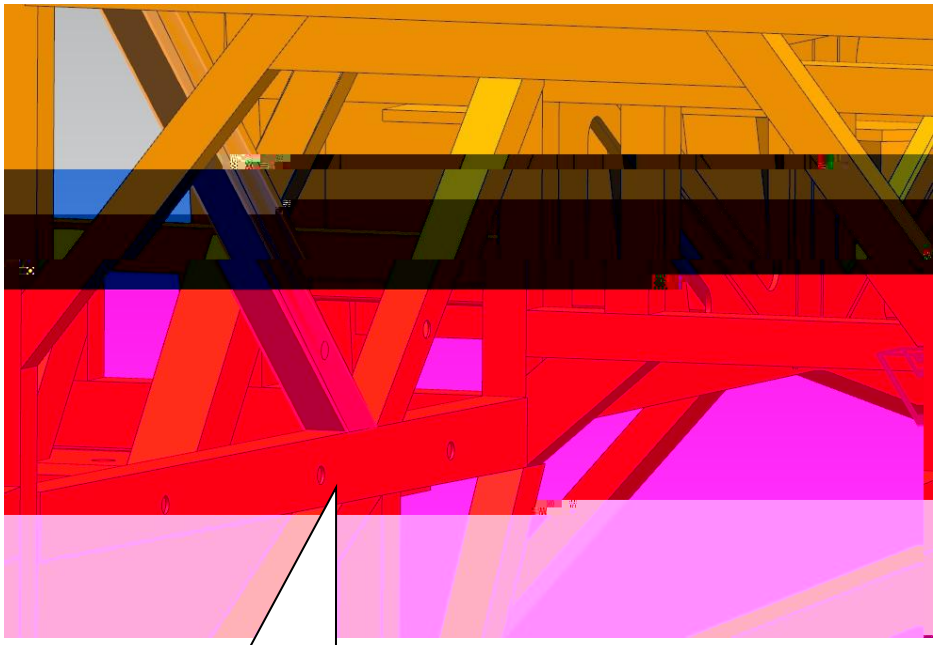
										制		会	
		件号					件号						

凯　　份 公 司	图	产品型号		件号		29	
		产品名	/ 列	件名		共 6	5

位号	14	名	喷内	产单位					

喷内　　位　　图



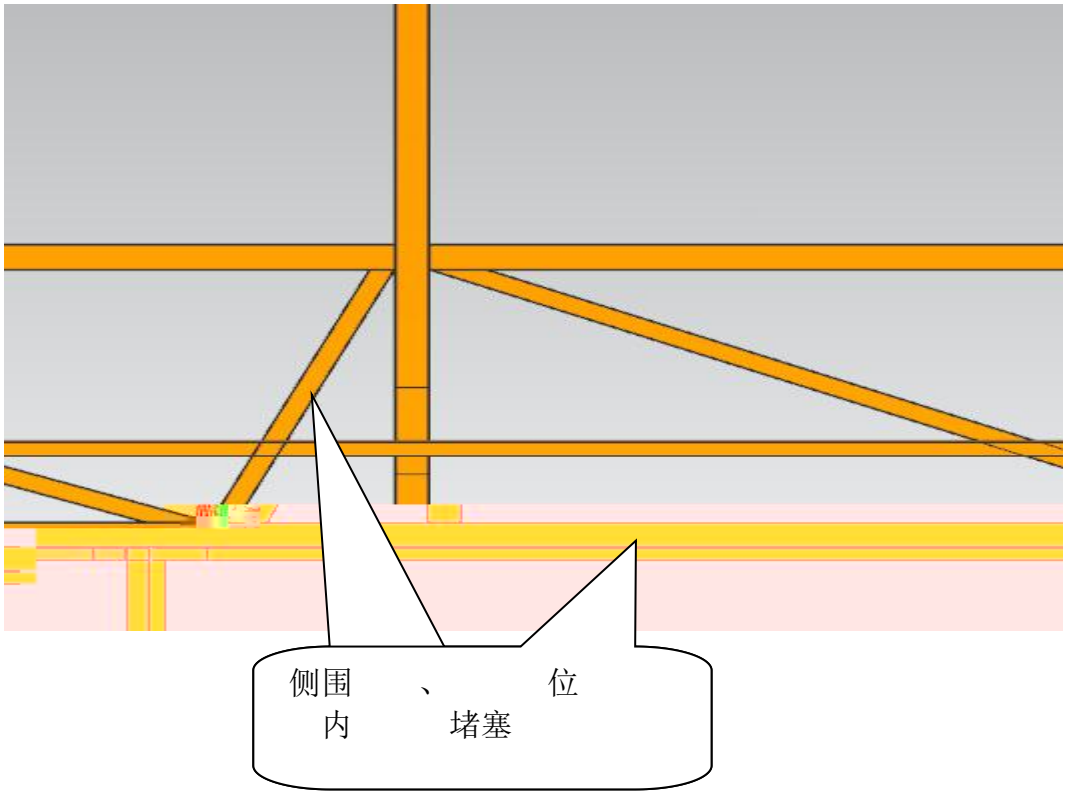


										制		会	
		件号					件号						

凯　　份 公 司		图		产品型号		件号		30	
				产品名	/ 列	件名		共 6	6

位号	14	名	喷内	产单位					

喷内　　位　　图



										制		会	
		件号					件号						

凯　　份 公 司	作 业　　书	产品型号		（　）件图号		
		产品名	/　　列	（　）件名	共 1	1

	15		修　（1）							min			B

							min	
1		喷　　位：发动　　、　　、前后 、　　、　　内 净，			2　刷 剂	200#　剂		再
2		喷　　周围，	到位、严			38MM		
3		1）　发动　　，均匀喷　一 2）　前后　　、　　、　圈 ，均匀 3）　　内　　位　，　刷 喷　　喷　、　刷	均匀，不 、		喷	PQ-2 喷 剂 2　刷		/ 再
4		、	、					再
5	净	净　余				剂		再 净
6		20℃、10h	固化					再

凯　　份 公 司	作 业　　书	产品型号		（　）件图号			
		产品名	/　　列	（　）件名		共 3	1

	16		修　（2）		修					min			B

								min	
1		划伤　、保　　， 、　　净	均匀			动	P600		再　/
2	刮 原	刮原　　： 1）　　上　划　、凹　刮 刮原　，　准　、　匀， 100：1.5-3　（　：催　剂）分　刮　， 刮	，圆	☆		刮刀	原 催　剂		/ 再刮
		2）　　上　、　划　刮 匀，　刮	，	☆					再 刮
3		1-2h							再
4		刮	，　，			块	P800		再
5	吹	，　　吹							再
6		喷　周围	到位、严				38MM		

凯 份
公 司

作 业 书

产品型号 （ ）件图号

产品名 / 列 （ ）件名 共 3 2

16 修 （2） 修 min B

min

7 净 、 剂 净 喷 ， 净 剂 再 净

不同， 以下喷 ：

（ 喷 ，与 主 及图 品 、代号 同）

1）喷 ：

准 ， 均匀， 参 《 参 》。均匀喷 2-3 ， ：10-20min，喷 喷

8 喷

均匀，一 ， 、 喷 、 、 ☆ 升 台 ≥800LX

SATA-JET/B 1.4mm 喷 4- 固化剂 剂 / 再 口 具 喷

2）喷 ：

准 ， 均匀， 参 《 参 》。均匀喷 2-3 ， ：10-20min，喷 喷

均匀，一 ， 全 发 ， 、 、 ， 、 、 ☆ 升 台 ≥800LX

喷 剂 / 再

凯　　份 公 司	作 业　　书	产品型号		（　）件图号	
		产品名	/ 列	（　）件名	共 3　　3

16	修　（2）	修	min

凯　　份 公 司	作 业　　书		产品型号			（　）件图号	
			产品名	/	列	（　）件名	共 1　　1

17

凯 份
公 司

作 业 书

产品型号 （ ）件图号

产品名 / 列 （ ）件名 共1 1

18 图 min B

min

1 图 刻制 刻修 准 ：公司名 、产品 ， ， 图 准 刻 ， 作台 图 刮 刀 / 刻

2 净 、 净剂、 再 动 剂 净

3 型 准 位， 到 上， 刮 基准， 位准 、 、 、 图 刮 刀 38MM 9MM 卷

凯　　份 公 司	作 业　　书	产品型号		（　）件图号		
		产品名	/　　列	（　）件名		共 3	1

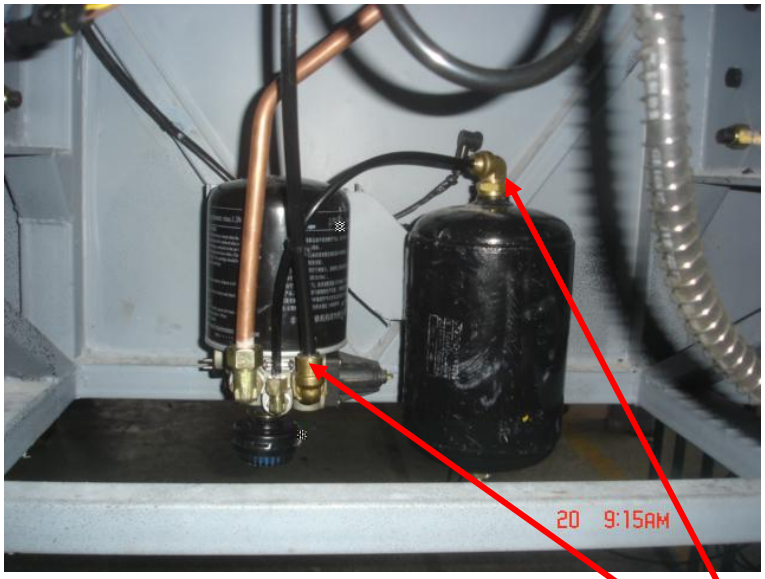
	19		喷		喷					min			B

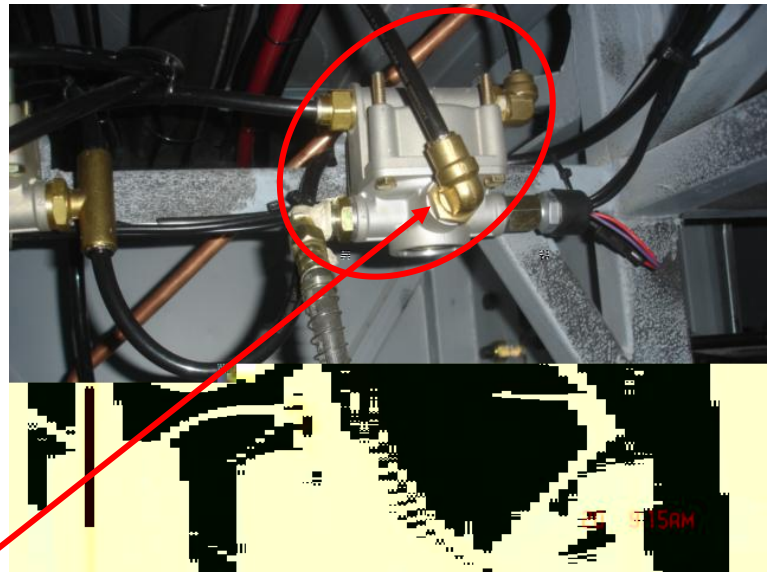
							min	
1		下　周　、　　、储　、 件　　（　　图一、二）	到位、 严		喷	38MM 400MM		
2	喷	压喷　　均匀喷　一 ；喷　　喷	均匀 厚　：1-2		压喷 压喷			
3		、　　，　净　　上	净			剂		再
4		喷　　位，　刷				2　　刷		

凯份公司	图	产品型号		件号		38	
		产品名	/ 列	件名		共 3	2

位号	19	名	喷	产单位					

图一 喷 前 件



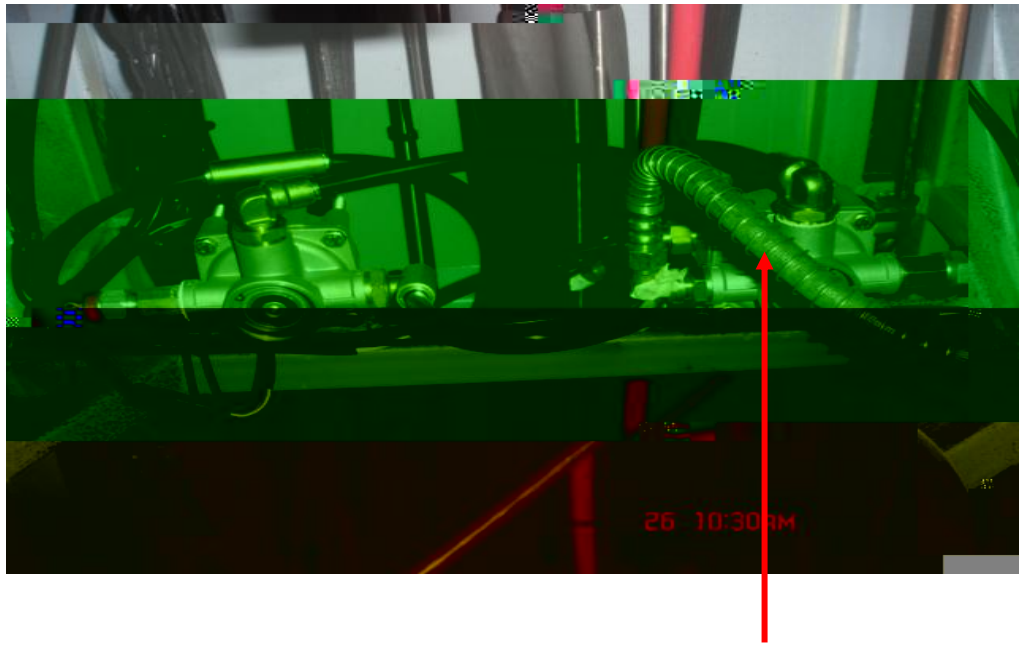


储 、

										制		会	
		件号					件号						

凯　　份 公 司				产品型号			件号						
				产品名	/	列	件名			共			
位号	19	名	喷	产单位									

图二　　喷　前　件



										制		会	
		件号					件号						

凯　　份 公 司	作 业　　书	产品型号		（　）件图号		
		产品名	/　　列	（　）件名	件	共 3	1

	20		件喷　（1）		件前　　、喷				件	min		B

							min	
1		件　　，	均匀， ，			块	P400 P600	再
2	吹	件　　吹				件		再
3		刮　　： 1）　件　上凹　，　刮 准　、　匀,分　刮　，刮 100：1.5-3（　：催　剂）	， 圆	☆		刮刀 剂 2　刷	原 催　剂	/再 刮
		2）　件　上　、划　，　刮 匀　　刮		☆				再 刮
4		1-2h	不					再
5		刮　　， 、　　，吹　　净	， 、划			块	P600	再　/
6		刮　　，　　喷一 加入　剂　喷　后　喷　，　后 ，吹　　净	均匀		≥800LX	剂		/ 再

凯　　份
公 司

作 业　　书

产品型号

（　）件图

凯　　份
公 司

作 业　　书

产品型号　　（　）件图号
产品名　　/　　列　　（　）件名　　件　　共3　　3

20　　件喷　（1）　　件前　、喷　　件　　min　　B

min

均匀喷　2-3　，　　：10-20min
光：　　准　，　均匀，　　均匀，光
参　　《　　参　》。均匀喷　一　、　、　　件
2-3　，　　：10-20min　　，　☆　喷　≥　剂　　剂　　固化剂　　/
喷　　喷　　厚　：　　800LX　　同　　再
：　　喷　参　09　　中　　30-50
3)-　　喷　　内

9　　剂　　再

10　　净　　件　　，　净　　，　　再
块　　净

11　　：20℃-12h　（　　：　　：40-50 ℃　　固化　　☆　　/
：30min，　　件　，　变　）　　再

凯　　份 公 司	作 业　　书	产品型号		（ ）件图号		
		产品名	/ 列	（ ）件名	件	共 3 1

	21		件喷 （2）		刮 、中 、 喷				件	min			B

								min	
1		件内 、 化	均匀， 、 化		动	件 丝刷	80#		再 /
2	吹	吹 件内	件内						再 吹净
3	刮	刮 ， 准 、 匀 100：1.5-3（ ：催 剂） 分 刮 ， ， 余 :1-2h	刮 ，圆	☆		刮刀	原 催 剂		/ 再刮
4		刮 ， 吹去					P80		再 /
5	刮	刮二 ， 准 、 匀 100：1.5-3（ ：催 剂） 分 刮 ，刮 ， ， 余 原 。	刮 ，圆 ，	☆		刮刀	原 催 剂		/ 再刮

凯　　份 公 司	作 业　　书	产品型号		（　）件图号		
		产品名	/　　列	（　）件名	件	共 3	2

	21		件喷　（2）		刮　、中　、　　喷				件	min			B

						min	
6		：75℃，　　：　20min	固化	☆			/ 再
7		刮 余　，　吹去	到位，　， 圆　　光			P100-P240	再　/
8	净	压　　吹　　件　，	、			剂	再 净
9	喷	件　　、刮　　均匀喷 1-2　，　　准　，　均匀， 参　　《　　参　》。喷 喷	均匀， ， 厚　： 15-25	☆	件 喷 ≥ 800LX	W-77 喷 、 具 喷	侵 化剂		/ 再
10	喷中	件　　（包　前乘　、中乘 ）均匀喷　2-3　中　， 准　，　均匀，　参 《　　参　》。喷　　喷	均匀， 、 厚　： 30-40	☆	件 喷 ≥ 800LX	W-77 喷 、 具 喷 剂	中 中　固化剂 剂		/ 再

凯　　份 公 司	作 业　　书	产品型号		（　）件图号			
		产品名	/　　列	（　）件名	件	共 3	3

	21		件喷　（2）		刮　、中　、　　喷				件	min				B

								min	
11		：75℃　　：45min	固化	☆					/ 再
12		均匀　　中　， ，吹　　净	，			块	P600		再 /
13	喷	图　　喷　， 不同，参　20　件喷　（1）　卡中 喷　　内　　。喷　　喷	均匀， 一　，　　、 、 厚　： 30-40	☆	件喷 ≥800LX	SATA-JET/B 1.4mm 喷 剂	同		/ 再
14		：70℃、　　：45min （　　：20℃ ．　10h）	固化	☆					/ 再