**（C15U）顾客特殊要求**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **更新项目序号** | **更新项目名称** | **更新时间** | **客户协议编号** |
| **CAM部分1** | **光绘贴片** | **20201217** | **OA 2020-12-11510040** |
| **公共部分2** | **过孔** | **20211028** | **C15U不允许绿油帽刘铃2021-10-28510040** |
| **公共部分2** | **光绘确认** | **20220319** | **C15U不允许绿油帽刘铃2021-10-28510040** |
| **公共部分3** | **层数>2层，均需要做凹蚀** | **20240118** | C15U客规增加凹蚀要求童川2024-01-18C15U军品顾客质量要求评审表 |

备注：更新的内容以蓝色字体显示。

**共用部分：**

**1.过孔工艺:**

过孔不允许有绿油帽，若存在盘中孔预审需按如下建议与客户确认并指示CAM做法；

建议1:盘中孔树脂塞孔；

建议2:盘中孔双面正常开窗不塞孔。

**2.光绘确认:**

当加工说明有要求光绘确认时忽略，预审报价只需勾选回传光绘、贴片。

1. **凹蚀**

**层数>2层，均需要做凹蚀，GJB凹蚀参数0.005~0.080mm，QJ或QJ+宇航凹蚀参数0.005~0.040mm，最佳凹蚀参数0.013mm**

**预审部分：**

**1.标记**

制板说明中无要求时,加快捷标记，加周期；

**CAM部分：**

**1.光绘贴片**

提供常规光绘贴片文件时，同时提供一份PDF格式的光绘贴片文件给客户留底。