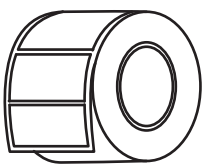


刀模線

試產用
非大貨稿件

整捲入料



出紙方向

REVISIONS

REV	DESCRIPTION	DATE	ISSUED
V1.0	NEW Release	2026/03/05	James Chen

S/N:序號 + 條碼(依訂單變更/照編碼原則跳號)

文字表示方式(單一顏色印刷):

S/N:GBDMY0000105T

固變序變
定動號動

條碼表示方式(單一顏色印刷):

客戶編碼原則: Code 39

Block	固(1)定	變(2)動	序號(3)變動	固(4)定
Number position	G1	B2	D3 M4 Y5	06 07 08 09 110 011 512 T13
Definition	Big Class	Mfg. Date	Sequence No.	Vendor

(1) Big Class : GB (此為固定碼)

(2) Mfg. Date :

6.1.2. 第二組資訊 Mfg. Date 三碼: 由日(D, Date),月(M, Month),年(Y, Year)組成.

D: 1~9, A=10, B=11, C=12, D=13, E=14, F=15, G=16, H=17, J=18, K=19, L=20, M=21, N=22, P=23, R=24, S=25, T=26, V=27, W=28, X=29, Y=30, Z=31

(Don't use: 0, I, O, Q, U) 0,I,O,Q,U 不使用

M: 1=Jan, 2=Feb, 3=Mar, 4=Apr, 5=May, 6=Jun, 7=Jul, 8=Aug, 9=Sep, A=Oct., B=Nov, C=Dec

Y: 西元年的最末碼, 例如: Year 2008 以 "8" 表示, 2010 以 "A" 表示.

1~9, A=10, B=11, C=12, D=13, E=14, F=15, G=16, H=17, J=18, K=19, L=20, M=21, N=22, P=23, R=24, S=25, T=26, V=27, W=28, X=29, Y=30, Z=31

(Don't use: 0, I, O, Q, U)

(3) Sequence No. :

第三組資訊 Sequence No. 五碼: 由 00001 至 99999, 由各供應商自行掌控, 在相同 Big Class 以及相同製造日之下, 供應商由 00001 開始編碼, 表示該產品在當天產出之流水序號.

(4) Vendor : 05T (此為固定碼)



MODEL NO.	DP559 (FK2-EW)	PART NAME	FCC Label DP559 "BenQ"	PART NO.	F78-1000-154-001	DRAWING NO.	Checked	Approved
DRAFTER	James Chen	REV	V1.0	UNIT	mm	Tolerance		
MATERIAL	80g 銅版紙 + 啞膜			SCALE	1:1	±0.2		

