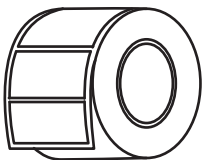


刀模線

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	2026/04/02	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):

條碼表示方式(單一顏色印刷):

S/N:GBDMY0000105T

固變序固
定動號動



GBDMY0000105T

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	G 1	B 2	D 3 M 4 Y 5	0 6 0 7 0 8 0 9 1 10 0 11 5 12 T 13
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.	DP563 (U2-EW)	PART NAME	FCC Label DP563 "BenQ"	PART NO.	F78-1000-150-001	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		

Label location

