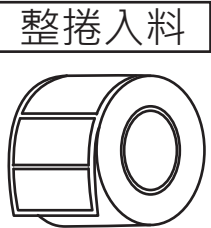


刀模線

試產用
非大貨稿件



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 固
定 動 號 動 定

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	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

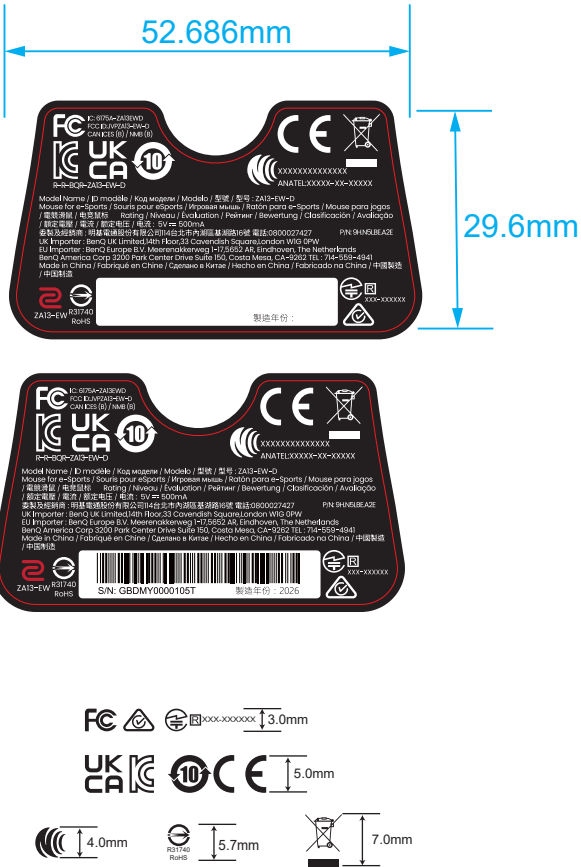
M:
1=Jan, 2=Feb, 3=Mar, 4=Apr, 5=May, 6=Jun, 7=Jul, 8=Aug, 9=Sep, A=Oct., B=Nov, C=Dec

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, 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.	DP562 (ZA13-EW)	PART NAME	FCC Label DP562 "BenQ"	PART NO.	F78-1000-155-001		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			

