



Envio Peças / Identificação

etiqueta padrão

**(Ásia, África, América do Norte, do Sul
América)**

Agradecimentos

Suplemento Diretrizes Embalagens Ford produção de peças (MFG 1750NA)

A presente orientação Ford Motor Company foi desenvolvido em conjunto com, e é uma extração do Parceiro Nova Negociação etiquetas Guia de Implementação (AIAG B-10, lançado 06/04) e o modelo de etiqueta Global Transport (AIAG B-16, lançado 11/02) desenvolvido pela Industry Group Automotive Ação (AIAG), Odette, JAMA e JAPIA. Ford Motor Company variações ou adições às normas AIAG são indicados por • (1).

Ford Diretrizes Motor Company estão sujeitos a revisão periódica e os usuários são aconselhados a obter as últimas edições.

Esta especificação aplica-se a todos os locais na Ásia, África, América do Norte e América do Sul para todos os recipientes (retornáveis ou não retornáveis) de produção, protótipos ou peças de serviço ou material. materiais a granel que são transportadas em meios de transporte e matéria-prima, ou seja, bobinas de aço, que usam tags de elevador, não use etiquetas. locais da Europa usam o padrão Odette / VDA em vez deste documento.

AIAG Padrões são reimpressos com sua permissão. Odette
Padrões são reimpressos com sua permissão.

Grupo Automotive Industry Ação North
Park Plaza - - Suite 830 17117 Oeste Nine
Mile Road Southfield, Michigan 48075

TODAS fornecedores norte-americanos devem consultar o Anexo Q PARA INFORMAÇÕES
RELATIVAS AO PROGRAMA etiqueta de certificação instituído em 2007.

NOTA: todos modificados, *adicionado* e mudou *texto* porções do nível anterior será *itálico e vermelho. fotos modificadas e alteradas ou será vermelho ou rodeada por uma caixa vermelha.*

Publicado por:

Ford Motor Company
Planejamento de Materiais e Logística West
Park Centre 5111 Autoclub unidade
Dearborn, Michigan 48126

De julho de 2011

O envio / Peças Identificação da etiqueta Especificações

Índice

Reconhecimentos e relacionamentos Suplemento	página 2
Índice & Exposições	páginas 3-5
Ford Documento Links para BAO-1122-L	página 5
1. Introduções	página 6
2. definições	páginas 6-13
3. Tamanho e Materiais	página 13
3.1. etiquetas	página 13
3.1.1. Adesivos para retornáveis Recipientes	página 14
3.1.2. Adesivos para Expendable Containers	página 14
3.2. Etiquetas (Tag do cair)	página 14
3.3. colocação de rótulo	página 14
4. Área de dados Características	página 14
4.1. Áreas de dados e Títulos	página 14
4.2. Códigos de Identificação de dados	página 15
5. Posições rótulo de dados e especificações	página 15
5.1. bloco A1	página 15
5.1.1. fornecedor	página 16
5.1.2. Fornecedor Nome Planta	página 16
5.2. bloco A2	página 16
5.2.1. Fornecedor Código GSDB	página 16
5.3. bloco A3	página 16
5.3.1. 2D código de barras Simbologia	página 16
5.3.2. Especificações Código de barras 2D	página 17
5.3.3. Etiqueta mestre	página 17
5.3.4. Etiqueta misto	página 17
5.3.5. Etiqueta Mixed-Master	página 17
5.4. bloco B1	página 17
5.4.1. Quantidade	página 17
5.5. bloco B2	página 18
5.5.1. CNTR, Container	página 18
5.5.2. Peso bruto	página 18
5.5.3. Data, CMYD	página 18
5.5.4. W / C-SHIFT-LOTE	página 18
5.6. bloco C1	página 19
5.6.1. Número da peça	página 19
5.6.2. Número Continuação Parte	página 19
5.7. bloco D1	página 19
5.7.1. STR. LOC 1 (anteriormente Área de R-Code)	página 19
5.8. bloco D2	página 20
5.8.1. LINHA LOC FEED. 2 (anteriormente o avanço de linha Localização)	página 20
5.9. bloco E1	página 20
5.9.1. Área fornecedor	página 20
5.9.1.1. Fornecedor Data de Validade	página 20
5.9.2. Fornecedor Número da peça	página 20
5.9.3. Descrição	página 20
5.9.4. Rotular o número de série	página 20
5.9.5. Opcional Made In	página 21
5.9.6. Etiqueta mestre	página 21
5.9.7. Etiqueta misto	página 21
5.9.8. Etiqueta Mixed-Master	página 21
5.10. bloco E2	página 21

5.10.1. Nome Planta Cliente	página 21
5.10.2. Código doca	página 21
5.10.3. Código do Consumidor	página 21
5.10.4. Engr. Alerta, alerta Engenharia	página 22
6. Linear Código de Barras Simbologia	página 22
6.1. Código de barras linear	página 22
6.2. Configuração do código	página 22
6.3. Densidade de código e Dimensões	página 22
6.4. dígitos de verificação	página 22
6.5. Refletividade e Contraste	página 22
6.6. Requisitos de Garantia de Qualidade	página 22
7. Etiqueta Localização e Proteção	página 23
7.1. etiqueta Localização	página 23
7.2. Proteção rótulo	página 23
8. Etiquetas especiais	página 23
8.1. Múltiplas, pacotes de itens comuns	página 23
8.2. Itens Mixed Carrega	página 24
8.3. Cargas Mixed-Master para cargas digitalizadas	página 24
8.4. Half-Height rótulos para totes e bandejas	página 24
8.5. Manipulação de dados especial	página 24
9. Outros requisitos de identificação	página 25
9.1. Itens de controle	página 25
9.2. Número de Toxicologia	página 25
9.3. Critical Materials	página 25
9.3.1. Especificações para envio & ID da Critical Materials	página 26
9.4. Paletes contido por estiramento ou Shrink Film	página 26
9.5. Materiais perigosos	página 26
9.6. Números de desvio	página 26
ANEXOS	páginas 27-53
1. LAYOUT LABEL	página 27
1.1. Bloco Dimensões	página 27
1.2. Usos bloco	página 27
2. TÍTULOS DE BLOCO	página 28
3. Posições e tamanhos rótulo do campo	página 29
3.1. Esquema de etiqueta Container	página 29
3.2. Exemplo etiqueta do recipiente	página 29
3.3. Container Número grande parte	página 30
3.4. Exemplo do método de lidar com grandes Número de peça	página 30
3.5. Container alternativa Esquema de etiqueta Tamanho	página 31
3.6. Container alternativa Etiqueta Tamanho Exemplo	página 31
3.7. Código de Controle de Contêineres Esquema de etiqueta Tamanho	página 32
3.8. Código de Controle de Contêineres tamanho da etiqueta Exemplo	página 32
3.9. Half-Height rótulos para totes e bandejas de layout	página 33
3.10. Half-Height rótulos para totes e bandejas de layout	página 33
4. MESTRE DA ETIQUETA posições e tamanhos CAMPO	página 34
4.1. traçado	página 34
4.2. Exemplo	página 34
5. POSIÇÕES DE CARGA rótulo do campo misturados e os tamanhos	página 35
5.1. traçado	página 35
5.2. Exemplo	página 35
5.3. Lista de carga mista-Master	página 36

5.4. Etiqueta Mixed-Master	página 36
5.5. Mixed-Master para comparação mista e Mestre	página 37
5.6. Cartão Resumo Mixed-Master	página 38
5.7. Exemplos de construção de uma carga mista-Master usando Labels	página 38
5.8. Exemplo de carga mista usando cartão de resumo Mixed-Master	página 39
5.9. Exemplo de carga mista usando Mixed-Master Lista de carga	página 39
5.10. Exemplo de utilização adesivo sobre as etiquetas dos recipientes	página 40
5.11. Exemplos alternativas de etiquetas, sobreposições e Extensões	página 41
6. ETIQUETA	página 42
7. ESPECIFICAÇÕES PARA IDENTIFICAÇÃO DE TRANSPORTE	página 43
MATERIAIS RÓTULOS DE CRÍTICOS	
7.1. Hydraulic Brake Tambor Fluid	página 43
8. Localização das etiquetas nas embalagens TRANSPORTE VÁRIOS	página 44
8.1. Caixa, caixas em paletes, tambores, Bales	página 44
8.2. Basket, Bin, Paleta Caixa, telescópico	página 45
8.3. Bundle, Saco, Roll, Tabuleiro	página 46
8.4. Tote, dobrável luva Pack, Plastic Pallet Box	página 47
8.5. Bobina, cortou bobinas, Blanks	página 48
8.6. FORD MOTOR ASSEMBLY PLANT Endereços de Destino	página 48
9. Requisitos para expiração de Datação de Materiais	página 49
10. New Model Etiqueta Parte Requisito	página 50
11. Peças padrão Fornecedor Modificado etiqueta Especificações	página 51
11.1. Mesmo que Processos Etiqueta Container Load e Mestre	página 51
11.2. Novos Processos Etiqueta carga mista & Mixed-Master	página 51
11.3. Container e Master Etiqueta Carga processos começam pacote	página 52
11.4. Container e Master Etiqueta Carga Processos final Pacote	página 53
12. ANEXO ANEXOS	páginas 54-72
12.1. Apêndice A, Unidade de Medida abreviações	página 54
12.2. Apêndice C, Mês abreviações, várias linguagens de data	página 55
12.3. Apêndice D, Exemplo de etiqueta tamanhos de campo, as linhas por bloco	página 56
12.4. E apêndice, sugerida Parâmetros de caracteres e Gráfico	página LPB 57-58
12.5. Anexo, I, etiquetas ILVS Parte, rack de Label & Especificações	páginas 59-62
12.6. Apêndice J, Transmissão Etiqueta	páginas 63-65
12.7. Apêndice K, New Model Parte Manuseamento Tag	página 66
12.8. Apêndice L, manuseio especial de Dados	página 67
12.9. Apêndice M, parte padrão Labels Fornecedor	página 68
12.10. Apêndice N, Parte Geral Marcação Etiqueta	páginas 69-70
12.11. Apêndice O, Engenharia Alterar rótulo	página 71
12.12. P Apêndice, etiqueta PTO PPAP	página 72
12.13. Apêndice Q, Certificação Etiqueta	página 73
13. Resumo das alterações em versão anterior	página 74 2005

Ford Documento Links para BAO-II22-L:

Norte envio American e guia de encaminhamento para Assembly & Manufacturing Plantas Section 8, páginas 6 e 7, Anexo E, página 38

Diretrizes de embalagem Produção Parte retornáveis para a América do Norte MFG1750NA Introdução, página 2

FCSD Packaging & Guia de Transporte NA # FCSD-PSL-PKG-G-004

Seção 13, páginas 1 e 2

1. Introdução

Essas especificações fornecem diretrizes para etiquetas de identificação de transporte / peças para os fornecedores de transporte para instalações Ford Motor Company. A etiqueta é projetada para melhorar a produtividade e controles em fornecedores e Ford Motor Company, permitindo a captura eficaz e eficiente de dados para a contagem de produção, entrada de armazém / saída, geração de remetente, o encaminhamento, controle de transferência de carga, receber e outros controles de inventário. O cumprimento destas especificações para a etiqueta de identificação envio / Peças beneficiará os fornecedores e Ford Motor Company.

Neste documento, a palavra “deverá” indica um requisito ea palavra “deve” indica uma recomendação.

2. definições

2D

Veja Símbolo Two-Dimensional

alfanumérico

Um conjunto de caracteres que contém caracteres alfabéticos (letras), dígitos numéricos (números), e, geralmente, outros caracteres como sinais de pontuação

ANSI

UMA merican Nacional SORMAS Eu NSTITUTO

• LABEL RECIPIENTE ASSOCIADO

As etiquetas em recipientes de partes que são usadas em um mestre ou carga mista. Exemplo; etiquetas em cada um dos 20 totes em uma carga Mestre são associados à etiqueta Mestre Load.

Autodiscrimination

A capacidade de um leitor de código de barras para distinguir automaticamente entre duas ou mais (por exemplo, simbologias 2 de 5 intercalado, Código 39, Código 128, PDF417).

símbolo de código de barras

Uma matriz de barras rectangulares e espaços que estão dispostas segundo um padrão pré-determinado de acordo com regras específicas para representar elementos de dados que são referidos como caracteres; Um símbolo de código de barras, tipicamente, contém uma zona quieta que conduz, carácter de início, de caracteres (s) de dados, paragem de referência, e uma zona quieta de fuga.

portador

A parte que fornece serviços de frete

Personagem

Em um símbolo de código de barras, o menor grupo de elementos que representa um ou mais números, letras, sinais de pontuação, ou outras informações

código 39

Para os efeitos da presente orientação, Código 39 (também conhecida como Código 3 de 9) deve ser a simbologia conforme especificado pelo ANSI AIM BC

código 128

Para os fins desta norma, Código 128 deverá significar a simbologia como descrito na norma ISO / IEC15417. Código 128 geralmente usa um dígito de verificação para validação. Para efeitos do presente documento, a verificação de tipo SOMENTE dígitos NÃO DEVE SER USADO é o tipo EAN / UCC. Código 128, deve ter uma dimensão 'x' de 0,010 " - 0,017".

Indicador de Compliance

Um caractere ou sequência de caracteres que indicam que a mensagem que se segue está em conformidade com uma indústria, regional ou padrão internacional especificada

Recipiente

Um receptáculo para o transporte de mercadorias; exemplos são palletboxes, sacos e cremalheiras. (Veja também Pack, pacote ou Load)

Cliente

Em uma transação, o partido que recebe, compra, ou consome um item ou serviço

Número da peça ao Cliente

O número da peça, tal como definido pelo cliente

Elemento de dados

O menor item nomeado de informação que pode transmitir dados, análogo a um campo em um registro de dados ou uma palavra em uma frase

Elemento de dados Separator

O caractere especial usado para elementos de dados separados em um formato de dados

Dados Identificador (ID)

Um carácter especificado (ou sequência de caracteres) que define a categoria geral ou utilização pretendida para os dados que se seguem; identificadores de dados estão definidos pela ANSI MH10.8.2 / ISO 15418. O DI não faz parte dos dados.

Encontro

O campo de data é para ser formatado em dois modos, um para uso no código de barras 2D no seguinte formato: identificador de dados de D, dois dias dígitos, mês e ano: dYYMMDD, exemplo: d050430; e para facilitar a leitura humana no formato de um dia de 2 dígitos, mês 3 caracteres & ano de 4 dígitos: ddMMMaaaa, exemplo 30APR2005.

Decoder

Uma montagem eletrônica, que traduz os sinais elétricos proporcionais de um scanner em dados reconhecível ou computador compatível

DUN- S®

Dados do Sistema Número Universal, um identificador de empresa de 9 caracteres atribuído pela Dun & Bradstreet para identificar exclusivamente estabelecimento comercial

ECC (Código de Correção) Uma técnica usada na byte nível para detectar e corrigir dados transmissão erros . pedaços suplementares introduzido ou fonte codificado numa dados transmitir para permitir a correção automática de bits e / ou derivação de bits ausentes errôneas, de acordo com um computacional específica algoritmo . Veja também "Error Correction Nível".

Electronic Data Interchange (EDI)

A troca de computador para computador de dados formatados entre os parceiros comerciais.

EDI dados mensagem

Os dados comunicados entre os parceiros comerciais de negócios em um formato padrão e sintaxe, por exemplo, ANSI ASC X12 ou UN / EDIFACT.

Elemento

Uma única barra ou espaço no símbolo de cadeia linear ou empilhadas ou uma única célula (módulo) de um símbolo de matriz (não a mesma que Elemento de dados)

elemento Largura

A espessura de um elemento de medida a partir do bordo dianteiro de um elemento para o bordo de fuga do mesmo elemento (ver dimensão X).

Correção de erros

Um método usado para corrigir errônea dados produzido durante a transmissão, de transferência, ou armazenagem de dados

Erro Correção Nível

Um indicador do número de caracteres usados em um símbolo bidimensional comumente referido como "ECC", para correção de erro. Níveis mais altos de correção de erro permitir que a correção de um dano maior símbolo potencial.

Deteção de erro

A determinação automática de que o conteúdo de uma mensagem decodificada está incorreto. deteção de erros manterá o símbolo bidimensional de ser decodificado como dados errados.

Personagens deteção de erros

caracteres de símbolos que são reservados para deteção de erros. Estes personagens são calculados automaticamente a partir de outros caracteres de símbolos.

bens

Um termo que se refere à matéria-prima e / ou peças produzidas

- código GSDB

Global **S**upplier **D**ata **B** código **ase**, um identificador de empresa de 5 caracteres atribuído pela UCCS. Ele é usado para identificar um local físico para um fornecedor, cliente, armazém, etc.

Etiqueta meia altura

Uma etiqueta de 1/2 da altura do rótulo padrão, para AIAG eles são 2 polegadas (50,8 mm), para Odete, 3 polegadas (76,2 milímetros) de altura. etiquetas meia altura são usados em recipientes que não fazer

tem espaço suficiente para uma etiqueta de altura máxima. etiquetas meia altura são do mesmo comprimento que as suas versões completas de altura. rótulos de metade da altura de dados contêm menos devido ao seu tamanho e estão pode ser utilizado em pequenos recipientes ou tabuleiros em embalagens mestre e mistos como as etiquetas dos recipientes associados, raramente sozinho.

linha destacando

Uma linha horizontal divisor (s) colocado acima e / ou abaixo do bloco de construção ou blocos. linhas destacando são facilmente distinguíveis das linhas horizontais de separação utilizadas para separar outros blocos de construção. Esta diferença visual pode ser o resultado da utilização de uma linha mais grossa escolhido pelo etiquetador.

Interpretação humano-legível

As letras legíveis pelo homem, dígitos ou outros caracteres que representam os dados codificados em / e impressos juntamente com o código de barras linear ou símbolo 2D.

identidade

Abreviatura de Identificação

Item

Uma única parte ou material adquirido, fabricado, e / ou distribuído

Rótulo

Um cartão, tira de papel, plástico, cartão ou metal, que é marcado (por meio de impressão ou outro meio) e ligado a um objecto para transmitir informações

labeller

Um termo para identificar a organização responsável pela rotulagem de um contentor ou unidade

Area rotulagem

Área na etiqueta disponível para impressão

- Placa de carro

NOTA: Ford Motor Company não vai exigir o uso deste elemento label pelos fornecedores neste momento.

Uma placa de licença é atribuído a uma unidade de transporte pelo seu emissor. Qualquer emissor matrícula deve ser autorizada por um organismo emissor, em conformidade com as regras estabelecidas por este organismo e 15459-1 (ISO / IEC JTC 1 / SC 31 - padrão processual para a identificação única de unidades de transporte). organismos emissores são autorizados e registados pela Autoridade de Registro. Um número da placa:

- a) Terá início com uma sequência de caracteres, o código da agência emissora (IAC), atribuído ao organismo emissor pela Autoridade de Registro;
- b) Deverão obedecer a um formato especificado pelo organismo emissor;
- c) Deve ser único no sentido de que nenhum emissor re-emite um número até um período de tempo suficiente tenha passado de modo a que o primeiro número deixou de ser de importância para qualquer utilizador responsável para o organismo emissor;
- d) Deve conter apenas numérica e maiúscula caracteres alfabéticos não devem conter mais de 22 caracteres;

como Parts

Mesmo número de peça / item de

Símbolo linear

Um símbolo de código unidimensional bar, tais como o código 128

Uma matriz (sequência linear) de barras de largura variável rectangulares e / ou espaços, dispostos num padrão pré-determinado, seguindo as regras específicas, para representar elementos de dados; esses padrões bar e espaço são referidos como caracteres. Um símbolo de código de barras, tipicamente, contém uma zona quieta líder, um carácter de início, de caracteres (s) de dados, incluindo um carácter de verificação (se houver), um carácter de paragem e uma zona quieta de fuga

Linhas por bloco (LPB)

As unidades de medida que define a altura dos caracteres de texto (ver Apêndice D para os exemplos e conversão aproximada para polegadas e milímetros).

Muito

Uma quantidade de material homogêneo fabricados ou recebido.

Fabricante

verdadeiro produtor ou fabricante de um item; não necessariamente o fornecedor em uma transação

Mestre Lista de etiquetas de embalagem

É uma lista de papel comum de todos os rótulos associados usados em um pacote mestre. Os dados devem incluir cada número de série, número da peça (todos iguais) ea quantidade de cada rótulo associado. (Pode incluir os mesmos códigos de barras que são encontrados nas etiquetas correspondentes.)

carga mestre

Um pacote ou unidade de carga múltipla de itens comuns (partilha de um único número de peça), como uma paleta de totes ou bandejas, cada um com rótulos associados.

Etiqueta de Carga Mestre

Um marcador utilizado para identificar e sintetizar os conteúdos totais de uma embalagem mestre.

mestre Pacote

A unidade de carga contendo itens comuns (como partes).

Pacote item mista

Um pacote contendo itens com diferentes peças números Item /

carga mista

Um bloco ou unidade de carga múltipla de artigos mistos (números diferentes de peças), tal como uma paleta mixedcontainer de totes ou bandejas, cada um com rótulos associados.

Etiqueta carga mista

Uma etiqueta usada para designar item de misturadas, pacotes de envio.

Packing List Mixed Etiqueta

É uma lista de papel comum de todos os rótulos associados usados em um pacote de itens mista. Os dados devem incluir cada número de série, número da peça e quantidade de cada marcador associado. (Pode incluir os mesmos códigos de barras que são encontrados nas etiquetas correspondentes.)

Etiqueta Mixed-Master

Um marcador utilizado para designar a quantidade total de um único número de peça em embalagens de transporte de carga mistos.

Lista de carga mista-Master

Uma listagem de papel de dados da etiqueta (número de peça, quantidade, o código do fornecedor) tanto humana legível e código de barras, utilizada para designar cada parte, cada quantidade total e cada fornecedor das peças em pacotes de transporte de carga mistos. Isso pode ser usado em vez do cartão de resumo Mixed-Master

Cartão Resumo Mixed-Master

O único agrupamento de etiquetas Mixed-Master em um pacote de transporte de carga mista usada para a digitalização dos embarques de carga mistos através de operações cruz doca Logística Parceiros.

Multiple pacote

Um pacote contendo pacotes menores de itens

Normativo

Estabelecer uma norma ou padrão.

Quantidade Pacote de Non-Standard

Um pacote contendo quantidades variáveis de itens como

Pack, pacote ou carga

Um recipiente que fornece protecção e contenção de itens mais facilidade de manuseamento por meios manuais ou mecânicos (por exemplo, bolsas, em palletboxes, e cremalheiras)

palheta

Uma plataforma para segurar cargas unitárias, permitindo o empilhamento de materiais e o movimento dos materiais como uma única carga.

Parte

Um item de identificação que tem um nome e / ou número único atribuído a ele.

Número da peça

Um código único que identifica uma parte, a montagem, o componente ou kit

PDF417

A empilhadas uso símbolo 2D no AIAG B16 Global Transport etiqueta padrão para a Indústria Automóvel como uma base de dados portátil. Simbologia: 2D = PDF 417 deve ter uma dimensão 'x' de pelo menos 0.010"

Quantidade

Em uma etiqueta, a marca que indica o número de peças ou artigos ou a quantidade em qualquer outra unidade de medida que está contido dentro do pacote.

Zona quieta

Áreas livres de marcas interferindo em torno de um símbolo de código de barras e, em particular, que precede o início personagem e seguindo o parar de carácter

Também conhecido como "luz margem"ou "Claro área".

Leitor

Um dispositivo consistindo de um digitalizador e um decodificador

Scanner

Um dispositivo electrónico de recolha e converter a luz reflectida a partir dos elementos (por exemplo, barras e espaços no símbolo lineares) de um símbolo em sinais eléctricos para processamento pelo decodificador.

Número de série

A sequência de caracteres numéricos ou alfanuméricos no sistema de informação do emissor utilizado para identificar exclusivamente um item individual ou entidade para sua vida. Esta cadeia de caracteres não deve ser repetido dentro de 365 dias a um único cliente.

Deve / deveria

Neste documento, a palavra "deverá" indica um requisito ea palavra "deve" indica uma recomendação.

navio De

Em uma etiqueta de transporte, o endereço do local onde a transportadora irá devolver o embarque se o recipiente não é entregue

Enviar para

Em uma etiqueta de transporte, o endereço do local onde a transportadora vai entregar a remessa

Envio Pacote / Container

Uma embalagem ou recipiente utilizado para itens de transporte a partir de uma planta para outro e pode ser qualquer um dos pacotes descritos acima (em bolsas, em palletboxes ou cremalheiras).

Envio / etiqueta Identificação das partes

Um rótulo usado para identificar o conteúdo de um pacote de transporte

Quantidade Standard Pack

Um pacote que contém sempre a mesma quantidade de itens como

fornecedor

Em uma transação, o partido que fornece ou fornece um item ou serviço

Símbolo

Uma matriz gráfica de claros e escuros elementos que forma uma entidade scannable completa

simbologia

Um meio padrão de representação de dados na forma de código de barras; cada especificação de simbologia define as suas regras específicas de composição ou símbolo arquitetura.

Sintaxe

A maneira pela qual os dados são combinados para formar mensagens; sintaxe também inclui normas que regem a utilização de identificadores apropriados, delimitadores, carácter separador (s) e outros caracteres não-dados dentro da mensagem. A sintaxe é o equivalente a gramática na linguagem falada.

etiqueta

Um rótulo que é pendurado a partir de um objecto, geralmente com um fio colocado por meio de um ilhó reforçado na etiqueta / marca

Parceiro comercial

Qualquer organização em um relacionamento cliente / fornecedor; todos os membros dentro dos canais de distribuição dentro de uma indústria (fornecedores, transportadores, clientes e intermediários)

Símbolo Bidimensional

Um símbolo legível por máquina que deve ser examinado, tanto vertical como horizontalmente, para ler a mensagem inteira. Um símbolo 2D pode ser um dos dois tipos de símbolos legíveis por máquina: um símbolo Matrix ou um símbolo empilhados. símbolos 2D diferem dos códigos de barras lineares em que eles têm a capacidade de alto teor de dados, tamanho pequeno, eficiência de dados e correção de erros.

UN / EDIFACT

Uni^o Nited Nações / EDI F ou UMA dministração, Commerce, e Transporte O acrônimo para o padrão internacional de dados de mensagens de negócios eletrônicos

- código UCCS

Uni^o niform Cmpresa Coding Sistema; um campo alfanumérico que identifica uma empresa específica

carga unidade

Um ou mais recipientes mantidos em conjunto por meios, tais como cintos de segurança ou de formação de bandas, tornando-os adequados para o transporte, empilhamento e armazenamento como uma unidade.

3. Tamanho e Materiais

3.1. etiquetas

O tamanho da etiqueta padrão Ford Motor Company na América do Norte está mudando de 4,0 polegadas (102 mm) de altura por 6,5 polegadas (165 mm) de largura para a etiqueta padrão AIAG de 4,0 polegadas (102 mm) de altura por 6,0 polegadas (154.6mm). Este tamanho 4x6 polegadas deve ser usado a partir de agora. NOTA: Os fornecedores podem continuar a usar o tamanho de estoque anterior de 4 x 6,5 polegadas neste momento. Os fornecedores devem agora imprimir números longos parte Ford Motor Company em ambos estoque de etiquetas tamanho em uma única linha. Isto deve ser alcançar a utilizar uma fonte mais estreita, tal como ARIAL MAIÚSCULAS ESTREITA, Helvetica CONDENSADAS ou equivalente, não uma menor

Fonte. O papel do rótulo devem ser de cor branca com impressão a preto. A menos que as especificações escritas especiais estão autorizados para impressão de etiquetas da cor, sem cor deve aparecer nos rótulos de fornecedores que reduzem a distância de varredura. Também é recomendado que não tons vermelhos ou verdes ser usado devido às ocorrências de pessoas com daltonismo vermelho / verde.

3.1.1. Adesivos para retornáveis Recipientes

DEVERÁ ser adesivo sensível à pressão removível tipo com base em elastômeros sintéticos que caracterizam moderadamente alta aderência inicial, boa resistência ao cisalhamento estático, um elevado nível de adesivo final e removibilidade limpo

3.1.2 Adesivos para Expendable Containers

Deve estar livre de rugas e assegurar a aderência ao substrato de embalagem; tipos de adesivo pode ser sensível à pressão ou seco gomada. Se o rótulo especificado não pode ser aposta na embalagem / contentor por causa do tamanho do recipiente ou design, arranjos especiais serão necessários. Ver Anexos 8 e 9.

3.2. Etiquetas

O tamanho tag será o mesmo conforme descrito na Seção 3.1, mais o material necessário para adicionar um orifício reforçado. A tag deve ser durável o suficiente para garantir a legibilidade ao seu destino. Ver Anexo 7, por exemplo.

3.3 ver exposições 8 e 9.1-9.5 para a colocação da etiqueta no recipiente.

4. Área de dados Características: Ver Anexos 4.1 e 4.2 para posições de campo.

4.1 Áreas de dados e Títulos

Há dez áreas de dados para cada etiqueta: fornecedor do navio a partir do código e nome (Bloco A1), código de fornecedor BAR (Bloco A2), 2D PDF417 código de barras e título / etiqueta Mestre Mixed (Bloco A3), Quantidade, tanto numérico e código de barras (Bloco B1), área de Fornecedores 1 com número de peça Recipiente, de peso bruto / Unidade de medida & Label Data, centro de trabalho opcional, mudança opcional e número de lote opcional (Bloco B2), número de peça, alfa-numérico e código de barras (128 para tudo linear), sufixo de base de prefixo delimitado por espaços, delta invertido para itens de segurança (Bloco C1), Armazenamento / Market Place / Localização 1 (Bloco D1), alimentação de linha Loc 2 (Bloco D2). área de fornecedores com número de série, descrição, número de peça do fornecedor opcional, título Etiqueta Mixed / Master opcional, opcional

montadas / fabricado em, ID opcional Usuário e ID de etiqueta opcional (Bloco E1) e Código Dock, Cliente (navio) Nome e Planta código e número Alerta Engenharia opcional (Bloco E2). Cada área de dados deverão ser separados por linhas finas (excepto para os blocos de A2, A3, & B3) e conter o seu título no canto superior esquerdo (excepto para os blocos de A2, A3, C1 E1 e E2) ou, como mostrado no bloco títulos de exposições, # 3. fronteiras externas não são necessários. Os títulos devem ser impressas em 0,08 polegada (1,5 mm) cartas elevadas, 8 LPB (ver apêndice D). Os títulos da área de dados são: SUPP (V), QTD (Q), no recipiente, peso bruto, DATA, PARTE (P), STR LOC 1, linha de alimentação LOC 2, SERIAL. (S) ou (3S), PARA, doca CÓDIGO, CUST, e quando necessário, ENG ALERTA. títulos opcionais incluem FEITO EM, W / C, SHIFT e lote. Os seguintes campos devem estar em negrito,

Local de armazenamento 1, Quantidade, Line Feed Localização 2, o código do cliente, número da peça, código Fornecedor, peso bruto, número de Container peça, número de série e Código Dock.

4.2 Códigos de Identificação de dados

Um código de identificação de dados na primeira posição a seguir ao código de arranque do símbolo de código de barras deve ser usada para identificar a informação abaixo. Este personagem não é para ser incluído na linha legível, mas é mostrado em caracteres legíveis humanos sob o título para a área de dados apropriado. Ver Anexos 3, 4, 5 e 6.

O uso de símbolos de códigos de barras adicionais sobre pacotes de envio não é incentivada, mas pode ser apropriado em algumas circunstâncias. Para evitar a leitura de dados errados em um sistema, e para diferenciar entre todos os símbolos de código de barras, os símbolos de código de barras adicionados colocados na etiqueta de identificação do transporte / peças devem usar identificadores de dados. Qualquer símbolo de código de barras colocado em outro lugar em um pacote de transporte deve recipientes um identificador de dados.

- Os seguintes códigos de identificação são atribuídos para os diferentes tipos de dados:

P - Número de peça, e Base de Dados de Prefixo

C - Parte Número Sufixo - NOTA: Não é mais usado nesta especificação Q - Quantidade V - Número do Fornecedor

- S ou 3S - número de série único - Envio / etiqueta Identificação das partes

- M ou 4S - número de série único - Etiqueta Mestre 5S -Unique

Número de série - Etiqueta Mixed

G - Único Número de série - ILVS carga mista (em sequenciamento veículo linha) D -

Data 1T - Número de lote L - Local de armazenamento 1L - Doca Código 20L - Line Feed Localização

A 18D não será usado neste momento. (18D - "global data" pode ser o futuro DI para uso de código de barras.) 8V - Identificação do Cliente

5. Posições rótulo de dados e especificações

5.1. Bloco A1: Ver Anexos 4.1 e 4.2 para posições de campo

NOTA: Para todos os campos legíveis, a fonte será na maior especificado a menos que a área do campo não pode conter os dados, então você pode reduzir a especificação inferior

5.1.1. • fornecedor

O título para o fornecedor deve ser legível, 8LPB e localizado no canto superior esquerdo do Bloco A1. O Fornecedor GSDB código de barras deve ser de código 128, um máximo de 0,375 in (9,5 milímetros) de altura. A partida nominal

posição do código de barras deve ser de 0,25 pol. (73,2 milímetros) a partir da extremidade esquerda da etiqueta.

Uma linha de separação vertical pode ser localizado nominalmente 2,375 polegadas (60.3mm) a partir do lado esquerdo da etiqueta para separar do bloco A1 de A2.

5.1.2. Fornecedor Nome Planta

O Fornecedor Nome vegetal deve ser de até 35 caracteres, legíveis humana, 8LPB em uma linha e localizado à direita da SUPP. título na parte superior dos blocos de A1 e A2. Abreviaturas deve ser utilizada para manter os dados em blocos de A1 e A2

5.2. Bloco A2: Ver Anexos 4.1 e 4.2 para posições de campo

5.2.1. Fornecedor Código GSDB

O Fornecedor Código GSDB DEVERÁ ser legível, 2-3LPB e localizado no centro do Bloco A2. Nenhum título será usado neste bloco.

5.3. bloco A3

5.3.1. 2D código de barras Simbologia

O símbolo PDF417 Código de barras deve ser uma localização central no Bloco A3, Bloco A3 não terá linhas de fronteira, e em conformidade com as especificações encontradas no documento AIAG B16. Os dados a serem contidas nos rótulos de contentores são constituídos pelos seguintes elementos de dados e de dados de identificadores associados (DI):

Número de peça delimitado com espaços (P) no formato PREFIX BASE SUFFIX control-CODE (este último campo 3 personagem só se for utilizado pelo seu cliente e enviado no release) (NOTA: O formato de número da peça Europeia é limitado a Prefixo (6) Base de Dados (8) Sufixo (8) e um código de controlo (2), devido ao formato usado EDI).; Quantidade (Q); Código fornecedor (V); Data (D) [data etiqueta, data de fabricação, ou data de envio] no formato de DYYMMDD, exemplo d040110 (10 de janeiro, 2004); Número de série (S) ou (3S), campos opcionais: Lot Number (1T), Local de armazenamento 1 (L), Line Feed Location 2 (20L), Código Dock (1L).

NOTA: A ordem de entrada campo de dados não é importante quando se utiliza DI de. Ao imprimir etiquetas mestre, os dados contidos no PDF417 deve consistir de Número de peça, delimitada com espaços (P); quantidade total do pacote (Q); Código fornecedor (V); Data [data da etiqueta, a data de fabrico, data ou navio], no formato de AAMMDD, (D); e Número de Série (M) ou (4S). Campos opcionais: Local de armazenamento 1 (L), Line Feed Location 2 (20L), Código Dock (1L).

NOTA: alguns fornecedores pode ser necessário, através de notificação direta pela equipe planta cliente ou cliente, para incluir uma data de expiração com o seu material. Nesses casos, os seguintes campos serão também incluídas no código de barras 2D; Data de Vencimento (15D) na DDMMYYYY formato, (exp: 15D15112006). Fornecedor Número de Peça (1P) e Lot Number (1T). Veja Anexo 10.0.

Ao imprimir etiquetas misturadas, os dados contidos no PDF417 deve consistir do Código Fornecedor (V); Data [data da etiqueta, a data de fabrico, data ou navio], no formato de AAMMDD, (D); e Número de Série (5S). Campos opcionais: Código Dock (1L).

Ao imprimir em etiquetas de linha de veículo seqüenciado, este novo padrão de layout não se aplica. O identificador de dados do número de série da etiqueta ser "G" e as especificações do rótulo devem ser encontrada no Apêndice I.

5.3.2. Código de barras Especificações

Ver anexos C e D do documento AIAG B16 para as especificações AIAG usar na construção de um código de barras PDF417 2D para este rótulo Ford Motor Company.

5.3.3. • Etiqueta mestre

Ao usar este projeto para uma etiqueta Mestre, as palavras "mestre LABEL" aparecerá no topo da A2 Block, acima do código de barras 2D 4LPB alta. ver também Etiqueta Mestre opcional no E1 Block.

5.3.4. • Etiqueta misto

Ao usar este projeto para uma etiqueta mista, as palavras "LABEL mista" devem aparecer no topo da A1 Block, 4LPB alta. ver também Etiqueta mista opcional no E1 Block.

5.3.5. • Etiqueta Mixed-Master

Ao usar este projeto para uma etiqueta Mixed-Master, as palavras "MIXEDMASTER" aparecerá no topo da A1 Block, 4LPB alta. ver também Etiqueta Mixed-Master opcional no E1 Block.

5.4. bloco B1

5.4.1. Quantidade

O campo quantidade será um máximo de nove caracteres, ambos legível e código de barras, a leitura humana não deve apresentar zeros chumbo (embora o código de barras deverá conter zeros chumbo) 2LPB, e localizado no Bloco B1 humana.

O símbolo de código de barras para a quantidade deve ser directamente abaixo dos caracteres legíveis por humanos, e devem ser um mínimo de 0,375 polegadas (9,5 mm) de altura.

O comprimento nominal previsto para a quantidade é de seis (6) caracteres numéricos mais o identificador de dados (Q). O comprimento desta área (a linha que separa a área Quantidade de Área Especial) pode ser ajustada para lidar com as necessidades específicas do local de fornecimento e / ou Ford Motor Company para as informações necessárias na área de dados especial da etiqueta. A posição de partida nominal do código de barras 128 deve ser de 0,25 pol. (73,2 milímetros) a partir da extremidade esquerda da etiqueta.

Quando a unidade de medida é pedaços ou cada, notação não é necessária. Quando a unidade de medida não é pedaços ou cada um (por exemplo, pares de libras, pés, etc.), a unidade de medida deve ser observado na forma de leitura humana única.

Quando utilizada, a unidade de medida ser directamente para a direita da quantidade de código de barras, e devem ser 7LPB alta. A unidade de medida não devem ser de código de barras. Unidade de abreviaturas medida conforme definido no ASCX 12,3

- 1984 Elemento de dados dicionário deve ser utilizado. (Veja o Apêndice A).

5.5. bloco B2

5.5.1. • CNTR, Container

O título para o campo recipiente deve ser legível, 8LPB e localizado logo acima do campo recipiente no Bloco B2. O campo recipiente deve ser legível, alfanumérico, 5LPB e localizado no canto superior esquerdo do campo B2, consistindo na base e sufixo do número da peça recipiente separados por um hífen. O número máximo de caracteres não deve ser superior a 7, 9, para a base (8 máximo na Europa) e 5 para o sufixo.

—

5.5.2. Peso bruto

Cada rótulo do recipiente deve ter um legível, medida 5LPB Peso Bruto humana exibida na área central esquerda do bloco B2. A título de Gross peso deve ser 8LPB, localizado directamente acima dos dados de peso bruto. O tipo de medida de peso deve ser em libras inglesas (libras) salvo outra indicação da planta do cliente. medida Peso Bruto é opcional para Mestrado ou rótulos mistos, mas deve estar localizado na mesma posição relativa que o rótulo do recipiente. Se um peso bruto não podem ser fornecidos, em seguida, peso líquido é permitido para Mestre e etiquetas mistos.

5.5.3. data CYMD

O título campo de data legível humanos serão 8LPB com o título acima a data, localizado no canto inferior esquerdo do bloco B2. A data legível haverá menor do que 5LPB, no formato de um dia dois dígitos seguido por um de três letras mês (deve ser em Inglês), seguido por um de quatro dígitos do século do ano inteiro, (exemplo: 25DEC2004). Os códigos mês três personagens encontram-se na Tabela 1, Anexo C.

5.5.4. • W / C-SHIFT-LOTE

Estes três campos legíveis humanos são totalmente opcional, usado a critério do fornecedor, mas não tem títulos de 8LPB. Eles devem ser localizados à direita do peso e data campos brutas com o campo Lot acima da Shift e W / C (centro de trabalho). Se o fornecedor é uma fábrica da Ford Motor Company, em seguida, a W / C será composto de um tamanho máximo de 5 caracteres (6LPB), o deslocamento será de 1 caractere (4LPB), e tamanho do lote será de até 5 caracteres (4LPB) (este campo pode ser de até 13 caracteres, se nenhum dos outros campos são utilizados. neste caso, a altura máxima será 6LPB).

5.6. bloco C1

5.6.1. • Número da peça

Os caracteres legíveis Número parte humanos serão negrito e mínima de 0,5 polegadas (12,7 mm) de altura (1 LPB), O formato de números de peças da Ford Motor Company são Prefixo 7, 9 Base, 8 Sufixo, 3 Código de Controle (6,8, 8,2 na Europa), separados por espaços em códigos de EDI e de barras, traços (-) quando impresso como caracteres legíveis humanos nos rótulos. O comprimento máximo de qualquer símbolo barra não deve ser superior a 5,5 polegadas (140

mm), 30 caracteres, incluindo espaços. Os caracteres número da peça de separação entre **prefixo-base-sufixo DEVERÁ ser traços espaços substituindo** para todos os números de peça para melhorar a legibilidade.

O símbolo de código de barras do número da peça será directamente abaixo dos caracteres legíveis por humanos, pelo menos 0,25 polegadas (7 mm) a partir da aresta de etiqueta esquerda, ver exposições 4, 5 e 6, e será no mínimo de 0,35 polegadas (9 mm) de altura. O comprimento máximo de qualquer símbolo bar não deve exceder 5,5 polegadas (140 mm).

O número de peça deve ser o número designado atribuído pela Ford Motor Company. O prefixo, sufixo de base e do número da peça deve estar localizado na área do bloco C1, designado pelo identificador (P), com cada secção da parte separados por um espaço em branco. O espaço vazio entre o prefixo e a base e entre a base e o sufixo deve ser incluída no símbolo de código de barras.

De controlo (de segurança) itens devem ser identificados com um delta invertido localizado no Bloco C1 anterior, seguinte, ou abaixo o número da peça, dependendo da duração do número da peça. O delta invertido não deve ser incluída no símbolo de código de barras. O delta invertido pode ser fechado por um círculo. Veja 4a Exposições e 5a ou Apêndice E.

5.6.2. Número Continuação Parte

O sufixo parte não será impressa em um bloco separado por mais tempo exceto em etiquetas ILVS. Veja o Apêndice I.

5.7. bloco D1

5.7.1. Loc armazenamento 1 (anteriormente Área de R-Code)

O STR campo LOC 1 deve ser legível, não menor do que 3 LPB, localizado no Bloco D1 e será de até 10 caracteres. O título para este campo deve ser localizado no canto superior esquerdo do bloco. Pode haver uma linha de separação entre os blocos de D1 e D2. NOTA: Estes dados devem ser enviados via EDI na 830 Planejamento e / ou a liberação 862 envio pela planta do cliente ou do campo estarão em branco.

5.8. bloco D2

5.8.1. • LINHA LOC FEED. 2 (anteriormente o avanço de linha Localização)

O campo Line Feed Localização 2 deve ser legível, um máximo de 10 caracteres de comprimento, não menor do que 3 LPB e localizado no lado esquerdo do Bloco D2, diretamente à direita do STR. LOC 1 campo. O título para este campo deve ser localizado no canto superior esquerdo do Bloco D2. NOTA: Estes dados devem ser enviados via EDI na 830 Planejamento e / ou a liberação 862 envio pela planta do cliente ou do campo estarão em branco.

5.9. bloco E1

5.9.1. Área fornecedor

A área de fornecedor é para ser usado principalmente pelos fornecedores para os dados necessários para satisfazer as suas necessidades para os processos de MRP e para atender a Ford Motor Company e padrões AIAG MMOG para a construção de dados de contagem e EDI embarque precisas.

5.9.1.1. Fornecedor Data de Validade

Quando exigido por mútuo acordo, a data de validade legível aparecerá no Bloco E1 no formato de EXP ddMMMAaaa, com um tamanho sugerido de 7LPB, localizado no canto superior direito. Ver Quadro 10.0.

5.9.2. • Fornecedor Número da peça

O número fornecedor parte legível é um campo opcional com um tamanho sugerido de 6LPB Block, localizado no canto superior esquerdo do Bloco E1.

5.9.3. Descrição

O número da peça descrição do campo Ford DEVERÁ ser legível, 6LPB, um máximo de 34 caracteres e localizados junto à margem esquerda do meio da E1 Block, abaixo do número do fornecedor, se o número de fornecedor é usado.

5.9.4. • Rotular o número de série

Os legíveis caracteres de número de série humano deve ser um mínimo de 7LPB (até 4LBP) de altura e localizado no Bloco E1.

O símbolo de código de barras para o número de série é directamente abaixo dos caracteres legíveis por humanos, e devem ser um mínimo de 0,35 polegadas (9 mm) de altura.

O comprimento máximo do número de série podem estar nove (9) caracteres alfanuméricos ou numéricos (comprimento e tipo de personagem são opções fornecedor) mais os identificadores de dados.

O número de série é um número único (não necessariamente em ordem sequencial) atribuído pelo fornecedor dentro de qualquer ano civil. Cada

contentores de transporte ou embalagem tendo uma etiqueta de envio / Peças identificação deve ter um número de série único.

5.9.5. Opcional "made in"

Abaixo do endereço de plantas é uma área que pode opcionalmente conter Made In informações nome do país.

5.9.6. • Etiqueta mestre

Ao usar este projeto para uma etiqueta Mestre, as palavras "mestre LABEL" pode aparecer no canto inferior direito da E1 Block, 6LPB alta. ver também Etiqueta Mestre na A3 Block.

5.9.7. • Etiqueta misto

Ao usar este projeto para uma etiqueta mista, as palavras "LABEL MIXED" pode aparecer no canto inferior direito da E1 Block, 6LPB alta. ver também Etiqueta Mixed na A3 Block.

5.9.8. • Etiqueta Mixed-Master

Ao usar este projeto para uma etiqueta Mixed-Master, as palavras "MIXEDMASTER" pode aparecer no canto inferior direito da E1 Block, 6LPB alta. ver também Etiqueta Mixed-Master na A3 Block.

5.10. bloco E2

5.10.1. Nome Planta Cliente

o Nome Ford Planta Será de até 30 caracteres em cada uma das duas linhas, se necessário. A primeira linha terá início com o nome FORD, localizado abaixo do "Para" cabeçalho.

5.10.2. • Código doca

O 2 caráter campo Código Doca DEVERÁ ser legível, um máximo de 2 caracteres, 1-2LPB e localizado no centro do Bloco E2. O título para este campo deve ser localizado no canto superior esquerdo do Bloco E2. NOTA: Estes dados devem ser enviados via EDI na 830 Planejamento e / ou a liberação 862 envio pela planta do cliente ou do campo estarão em branco. Para os embarques para FCSD, este campo deve conter código Intermediate Consignatário GSDB vez de Código Doca quando solicitado pelo FCSD. O tamanho da fonte deve ser reduzido para caber no mesmo espaço.

5.10.3. • Código do Consumidor

O campo Código de Cliente deverá ser legível, 3LPB, ser o fornecedor Ford Global de Base de Dados, ID 5 caracteres da planta do cliente e localizado na central, fundo de bloco E2.

5.10.4. • ENGR. ALERT, Alerta Engenharia

O campo Alerta Engenharia é ser apenas a ser exibido quando exigido pela planta do cliente. O título para o campo Alerta Engenharia DEVERÁ ser

legível, 8LPB e localizado no canto inferior esquerdo do Bloco E2. O campo para os dados de alerta Engenharia será de um mínimo de 7LPB e um máximo de 9 caracteres de comprimento. Estes dados devem ser fornecidos ao fornecedor verbal ou por escrito a partir da planta do cliente. Será exibida a partir do momento aviso é o primeiro dado até que o número é rescindido ou alterado em todas as etiquetas dos recipientes para uma parte.

6. Linear Código de Barras Simbologia (veja AIAG B-16 Linear Código de Barras, página 16)

6.1. Código de barras linear

códigos de barra deve ser do tipo de código 128 e DEVERÁ como descrito na norma ISO / IEC 15417. A qualidade de impressão para a informação codificada no Código de 128 símbolo devem cumprir com a norma ISO / IEC Padrão para código de barras Qualidade de impressão 15416. Além disso: O símbolo Código 128 DEVEM ser justificados à esquerda, permitindo uma zona tranquila em cada extremidade do símbolo, de pelo menos 0,25 polegadas (6,4 milímetros).

6.2. Configuração do código

Os quatro caracteres% (SINAL DE POR CENTO), / (barra), \$ (cifrão), + (sinal) não deverá ser usado no recipiente, ou mestre etiquetas misturadas

6.3. Densidade de código e Dimensões

A altura mínima do símbolo deve ser de 0,5 polegadas, (13 milímetros), excepto quando indicado. zeros e espaços não significativos podem ser omitidas. Dimension "X". A dimensão do elemento (dimensão X) gama mais estreita deve ser 0,0010-0,017 polegadas (0,254 a 0,432 milímetro), tal como determinado pela capacidade de impressão do fornecedor / impressora do rótulo. Símbolos com elementos estreitas na extremidade inferior dessa faixa podem exigir cuidados especiais para atender aos requisitos de qualidade de impressão. Conformidade com os requisitos de qualidade de impressão será determinada de acordo com a ISO / IEC 15416.

6.4. dígitos de verificação

Dígitos de verificação serão utilizados nos códigos de barras código 128. A verificação de tipo SOMENTE dígitos NÃO DEVE SER USADO é o tipo EAN / UCC.

6.5. Refletividade e Contraste

Os símbolos de código de barras impressos devem cumprir os requisitos de refletividade e contraste, especificados no ponto 4.1 do documento B1 do AIAG, em todos os comprimentos de onda eletromagnética de B633 para nanômetros B900.

6.6. Requisitos de Garantia de Qualidade

É da responsabilidade do fornecedor para fornecer barras etiquetas codificadas que atendam a estas especificações. O equipamento está disponível para verificar os símbolos de código de barras para atender a essas exigências. Uso de técnicas de controle estatístico para minimizar a variabilidade de impressão é recomendado

A nota mínima símbolo no ponto de verificação de cliente será "C",
1,5 / 10/660, onde:

1. 1.5 é a qualidade de impressão mínimo no ponto de produção

2. 10 (= 0,254 milímetro), é a medida de abertura, e

3. (10 nm = 660 nanómetros [nm] +/-) 660 representa a inspeção

Comprimento de onda

Para especificações mais detalhadas relacionadas com a indústria automotiva, referência ao documento AIAG B8.

7. Etiqueta Localização e Proteção

7.1. etiqueta Localização

Ilustrações dos pacotes de transporte mais comuns e locais de etiquetas recomendados são apresentados nos Anexos 8 e 9. Na maioria dos casos, dois rótulos são especificados. A borda inferior da etiqueta deve ser paralelo à base da embalagem / recipiente. Para facilitar a leitura automática dos símbolos de código de barras, as bordas superiores do rótulo, sempre que possível, não deve ser mais de 20 polegadas a partir do fundo do recipiente. etiquetas envoltivas são aceitáveis para recipientes descartáveis enquanto zonas de silêncio estão dentro das especificações. NOTA: para fábrica da Ford interna Stamping Unidade de Negócios; uma única etiqueta deve ser suficiente em todos os racks se concordavam entre parceiros comerciais.

7.2. • Proteção rótulo

Etiqueta protecção contra a humidade, resistência, abrasão, etc, pode ser necessário em ambientes agressivos e é estimulada sempre prático. Os laminados, sprays, envelopes com janela, e bolsas de plástico transparente são exemplos de possíveis métodos de protecção para uso em apenas recipientes de cartão corrugado. Na escolha de qualquer método de protecção, cuidados devem ser tomados para assegurar que os rótulos atender aos requisitos de refletividade e contraste e pode ser verificado com dispositivos de contato e sem contato.

8. Etiquetas especiais

8.1. Múltiplas, pacotes de itens comuns

A etiqueta Mestre, como mostrado nos Anexos 5.1 e 5.2, será utilizado quando o fornecedor e Ford concorda que o conteúdo total de um múltiplo, pacotes de itens comuns devem ser identificados. Cada sub-embalagem / recipiente de múltiplas embalagens devem ser identificado com uma etiqueta de envio Identificação das partes (Exemplo 4.2). O pacote de múltipla total será identificado com uma etiqueta de Mestre em um local especificado pela Ford. A etiqueta deve ser colocado na embalagem de tal forma que, quando o pacote é quebrada a etiqueta é descartada (ou seja, cair etiqueta mestre de bandas ou anexar ao esticar envoltório). O saldo do formato da etiqueta deve estar conforme com a especificação para a etiqueta de remessa / Identificação das partes, exceto que o identificador de dados para o número de série deve ser "M" ou "4S" em vez de "S". O número de série, precedido de um "M" ou "4S" na forma de código de barras só será um número único, para não ser repetida ao longo de um ano. A quantidade na etiqueta principal deve ser total em todas as sub-embalagens.

8.2. MIXED cargas item

cargas item mistos como mostrados nos Anexos 6.1 e 6.2, deve ser utilizado quando o fornecedor e Ford declara que o conteúdo total de A, múltiplos pacotes de item mistos devem ser identificados. Cada recipiente de sub-bloco / das múltiplas embalagens devem

ser identificado com uma etiqueta de envio Identificação das partes (Exemplo 4.2). O pacote de múltipla total será identificado com uma etiqueta mista em um local especificado pela Ford. A etiqueta deve ser colocado na embalagem de tal forma que, quando o pacote é quebrada a etiqueta é descartada (ou seja, cair etiqueta misto de bandas ou anexar ao esticar envoltório). O número de série da etiqueta de carga mista deve ser um número exclusivo, para não ser repetida ao longo de um ano e o identificador de dados deve ser "5S" em vez de "G". O identificador "G" é para ser usado com In Line Vehicle sequenciado (ILVS) partes (Veja Apêndice I).

8.3. • Etiquetas Mixed-Master para cargas digitalizados.

Há uma exigência de ter a capacidade de digitalizar rótulos de carga associados mistos para embarques embora um parceiro logístico sem quebrar o pacote. Isso força um novo processo de fornecedores que são fornecidos através destes parceiros de logística (conhecidos como Centros de Distribuição de Origem (ODC do).

rotulagem carga mista normal deve ser seguido, etiquetas em cada recipiente associado e rótulos de carga mistos sobre todo o pacote. Em seguida, um passo rótulo adicionado deve ser executada que não é para ser incluído na ASN / EDI!

O processo requer que uma etiqueta principal deve ser criado para cada número de parte de uma carga mista. Cada etiqueta capitão deve ter o título "MIXEDMASTER" acima do código de barras 2D e ser anexado a um único cartão de resumo Mixed-Master que será anexada ao todo, carga mista. Opcionalmente, você pode utilizar uma Mixed-Master Carregar lista em vez do cartão de resumo Mixed-Master. A Etiqueta de Carga relatório ou Mixed-Master deve conter um resumo, por parte, da quantidade total para cada parte da carga. Tanto o "Load Mixed-Master" e o relatório deve ter códigos de barras lineares para o papel, quantidade, parte continuação, eo código de fornecedor (nessa ordem) para cada parte da carga mista. Eles podem ser o código 128 (de preferência) ou Código 39 Se forem utilizadas etiquetas, anexar todos os rótulos Mixed-mestre para um único cartão. Fixe o cartão para a carga. Veja as seguintes exposições 6.

8.4. • Half-Height rótulos para totes e bandejas

Contentores (totes ou bandejas) que não têm área suficiente disponível para uma etiqueta de 4x6 polegadas ainda exigem um mínimo de dados para tratamento adequado através da cadeia de fornecimento. Exemplos de etiquetas meia altura são apresentados nos Anexos 4.9 e 4.10.

8.5. • Manipulação de dados especial

Às vezes, um tratamento especial dos dados requer processamento rótulo exclusivo para fins de identificação claros dados ou. Exemplos disso incluem partes esquerda-direita, diferenças parte invisível, peças processados FIFO / LIFO, processos fornecedor usando códigos. Para acomodar isso, permissões para usar espaços restritos nos rótulos e / ou listras de cor ou pontos podem ser acordados em um fornecedor de base vegetal. Veja o apêndice "L".

9. • Outros requisitos de identificação

9.1. Itens de controle (Itens invertido Delta)

Itens de Controle (invertido itens delta) são definidas pelo Sistema de Qualidade Q101 padrão como "peças que podem afetar tanto a conformidade com a regulamentação do governo ou a operação segura do veículo". Estas peças são identificados nas cópias de peças ou outros documentos de engenharia por um delta invertido que precede o número da peça e deve ser identificado na etiqueta de envio por um delta invertido (0,35 polegadas de altura) **anterior ou depois o número de peça (Apenas legível). Veja Anexo 4.2.**

Certas partes do delta invertidas exigem muito rastreabilidade acordo com o desenho da peça ou especificação. Esses itens terão o seu código de controle muito identificados em uma etiqueta separada (código legível humano só mínimo de 0,5 polegadas de altura), afixados ao recipiente do mesmo lado como a etiqueta de remessa. NOTA: Para embalagens retornáveis o adesivo para estas etiquetas especiais devem estar em conformidade com a Seção 3.1.1 desta norma.

O fornecedor deve **HISTORICAMENTE** gravar e CROSS REFERENCE o lote números de código num número de série etiqueta especial.

9.2. Número de Toxicologia

Quando necessário, os números de toxicologia devem ser identificados com uma etiqueta separada, legível somente, afixada ao recipiente do mesmo lado como a etiqueta de remessa. NOTA: Para embalagens retornáveis o adesivo para estas etiquetas especiais devem estar em conformidade com a Seção 3.1.1 desta norma.

9.3. Critical Materials

Os recipientes para materiais críticos devem ter furos de ventilação e de distribuição de batoque selado e aderente com tampas de metal e devem ser identificadas como se segue:

<u>Conteúdo</u>	<u>Número da peça</u>
Concentrado Refrigerante Long Life	ESE-M97B44-A
Roda de rolamento Graxa	SEC-M1C75-B
Fluido da transmissão automática	ESP-M2C138-CJ e ESP-M2C166-H
Fluido de direção hidráulica	ESW-M2C33-F
Óleo do motor SAE 10W30 #	ESE-M2C96-L
Hypoid engrenagem Lubrificante	ESP-M2C154-A e EST-M2C154-A
Pressão extrema lubrificante SAE-80	ESP-M2C83-C
Grease - NLGI - 1-Life Time Lube	ESW-1C87-A
Fluido da embraiagem hidráulica	SEC-M6C25-A

Bateria pode ser de qualquer cor, exceto o vermelho, como vermelho é especificado para fluido de freio hidráulico * somente.

* Pesado fluido de serviço Hydraulic Brake (ESA-M6C25-A) Cor do tambor
Must Be M-472 --- esmalte vermelho Cor de Stripes Must Be M-325 --- alvo
amarelo esmalte

* fluido de freio hidráulico devem obedecer a MS-100-16, "Fluid Hydraulic Brake - Procedimento Relativo ao Drums, Tank Car ou remessas caminhão tanque", antes de sair da planta do fornecedor. Veja Stencil "B", Destrua Drum - Para Apenas Hydraulic Brake Fluid tambor.

* Tambores contendo fluido de travões hidráulicos estão a ter dezoito (18) riscas verticais em torno da circunferência do tambor em cada extremidade. As listras são para ser de aproximadamente 2" de largura e 9" longo igualmente espaçados em torno da circunferência (Ver Anexo 8, 'material crítico Identificação').

9.3.1. As especificações para envio e Identificação de materiais críticos são como se segue (Ver Anexo 8)

- A cor de rotulação de "stencil a" deve contrastar com a cor do tambor.
- Lettering deve estar estilo corajoso com letras sendo pelo menos 1" alta.
- Cartas de número parte deverá ser de 2" alta.
- Os materiais perigosos devem ser identificados por um de seis dígitos "Toxicologia Number" colocado em uma etiqueta separada.
- Peças enviadas em racks permanentes ou embalagens retornáveis devem ser identificados por um rótulo colocado em um suporte de etiqueta. As indicações de etiquetas, suportes, racks e método de fixação, etc., devem ser sujeitas a revisão e aprovação do material departamento de manipulação da atividade requisição.

9.4. Paletes contido por estiramento ou Shrink Wrap

Quando uma carga de estrado consiste de números de peças idênticas, e a carga é retido por um trecho de plástico ou encolher envolver de película (ou semelhante), em seguida, uma etiqueta mestre que representa a carga completa é para ser fixado à face exterior do invólucro, bem como um rotular em cada recipiente individual.

9.5. Materiais perigosos

Todos os materiais perigosos devem ser marcados de acordo com as últimas disposições de ambos Título 29, Seção 191-0, 1200, e título 49, Code of Federal Regulations, publicado pelo Gabinete da Administração Federal de Serviços Gerais. Se o conflito entre o Título 29 e Título 49 disposições devem surgir, em seguida, as disposições do Título 49 têm precedência.

9.6. Números de desvio

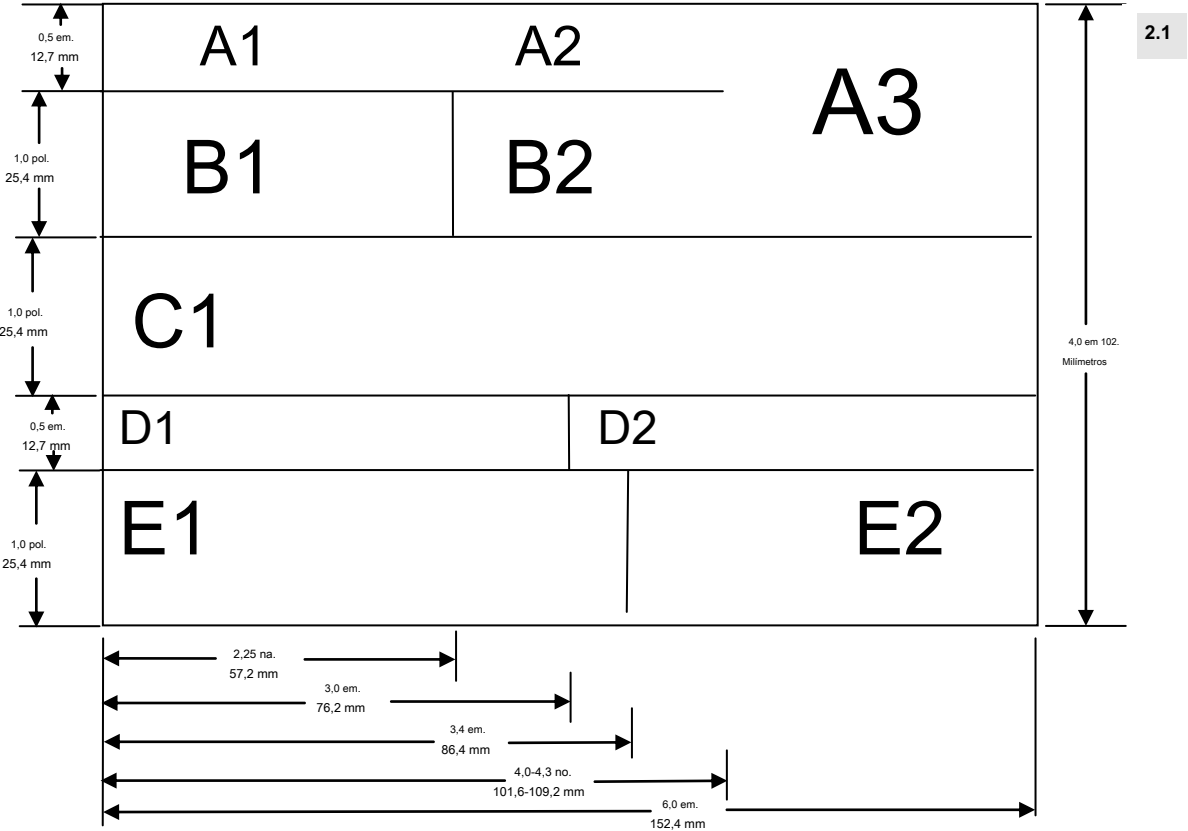
Quando necessário, o prestador deve atravessar referência e controlar o número (s) de desvio com o número de série da etiqueta. O número desvio não será impresso na etiqueta de envio.

Exibe 2.1 & 2.2

DIMENSÕES etiqueta do bloco E USOS DE BLOCO

Bloco alturas são nominalmente 1,1 +/- 0,1 polegada e 0,9 +/- 0,1 polegadas (27 mm e 22,9 milímetros +/- 2,54 milímetros).

Exposições para não escalar - apenas para fins ilustrativos.



2.2

A1		Fornecedor Navio Do nome		A2	código de fornecedor alfanumérico		A3	MASTER / LABEL MIXED	
B1		Quantidade de código numérico e 128 código de itens de segurança Fornecedor código de barras 128 bar, mais UOM		B2		número do contentor Parte Peso bruto & UOM UOM número de lote Etiqueta Data centro de distribuição opcional, turno, número de lote Etiqueta Data		PDF417 2D código de barras W / Ref., Quantidade, código de fornecedor, Serial #, data rótulo e número de lote	
C1									
número da peça, código alfa-numérico e bar 128 delta invertido para o									
D1					D2				
Armazenamento / MP / Loc 1					Linha local de alimentação 2				
E1					E2				
rótulo opcional e ID de usuário, MIXED / MASTER					Navio cliente Para o nome & código doca				
Opcional Montado / Mfg em nome de país					Código planta do cliente				
área do Fornecedor: Número de série, descrição, número da peça do Fornecedor					número de alerta Engenharia				

Anexo 3

TÍTULOS DE BLOCO

títulos de blocos devem ser justificados à esquerda em cada bloco, exceto onde indicado e 8 LPB. Títulos de códigos de barras itens DEVERÁ incluir o identificador de dados que corresponde ao campo, tal como definido no Apêndice A da AIAG documento B-10. (NOTA: Ford Motor Company utiliza alguns códigos e layouts que não são aqueles listados no documento B10 para os números de série que o número de série do fornecedor não é digitalizado pela Ford Motor Company, parceiros comerciais deve usar o padrão B10 recomendada sempre que adequado e como seus sistemas de manufatura permitem.) títulos cinza ou luz são títulos e campos opcionais, dependendo do uso fornecedor / cliente.

Não está à escala - apenas para fins ilustrativos.

QTD (Q) SUPP (V)		RECIPIENTE	
		GROSS WGT	DESLOCAMENTO
		ENCONTRO	LOT BANHEIRO
PARTE (P)			
STR LOC 1		Linha de alimentação 2 LOC	
NÚMERO DE SÉRIE (S)		PARA CUST	DOCA CODE
CRIADO EM		WT2D EF4526H	ENG ALERT

3

Nota sobre os números de série: Ford Motor Company usa o identificador de dados de "S" para recipientes, "M" para cargas mestras e "5S" para os números de série de carga misturado .. Os AIAG B-10 lista os identificadores de dados a ser "" 3S, "4S" e "5S", respectivamente. parceiros comerciais deve usar o padrão AIAG B-10 como seus sistemas de manufatura permitem.

Exibe 4,1 Disposição & 4.2 Exemplo

CONTAINER LABEL posições e tamanhos CAMPO

O rótulo do recipiente deve ser colocado em cada recipiente individual de partes semelhantes. Código de barras linear simbologia DEVERÁ ser Código 128. Todos os locais de campo, dimensões, tamanhos de impressão serão encontrados na Tabela # 1 no apêndice E.

Não está à escala - apenas para fins ilustrativos. Gray fields são campos opcionais.

SUPP (V)		NOME DO FORNECEDOR		ABC45			
QTD (Q)	999999		RECIPIENTE BASE56789 GROSS WGT suffix 99999 9 LIBRA ABCDEFGHIJ		DESLOCAMENTO LOT BANHEIRO 99999 A		
ENCONTRO ddMMMaaaa		EA					
PREFIX7-BASE56789-SUFFIX78							
PARTE (P)							
STR LOC 1				Linha de alimentação 2 LOC			
A1C2E3G4H0 1B2D3F4H5J							
FORNECEDOR NUMBER1234 PARTE PARTE DESCRIÇÃO até 35 CHAR. NÚMERO DE SÉRIE (S) ABCD9999  CRIADO EM				PARA FORD PLANTA DO CLIENTE NOME 67893 CUST ABC45 ENG ALERT 123456789			
				DOCA CODE AB			

4.1

SUPP (V)		PLÁSTICOS SALINOS PLANT		PP03 B			
QTD (Q)	56		RECIPIENTE SK32 C630L 440 GROSS WGT LIBRA 32903		DESLOCAMENTO LOT BANHEIRO 27210 2		
ENCONTRO 11NOV2003		EA					
3S4X-A045A74-AAZUYI							
PARTE (P)							
STR LOC 1				Linha de alimentação 2 LOC			
2D33B75A-1 J11-232-4C							
3S4X A045A74 AAZUYI 2527 LCC FRT LO MED DK GRÁFICO NÚMERO DE SÉRIE (S) 0AAC2195  CRIADO EM				PARA WAYNE estampa e MONTAGEM CUST AP16A ENG ALERT DPB1023AA			
				DOCA CODE WD			

4.2

Exposições 4.3 Grande Número da peça e 4.4 Exemplo de método para manipular

CONTAINER LABEL posições e tamanhos CAMPO

Como foi visto em 4.1 acima, o tamanho do número da peça para além das dimensões da etiqueta, se todos os 27 caracteres e espaços são utilizados. 4.3 abaixo mostra uma etiqueta com um número de peça utilizando todos os 3 campos. Não existem tais partes dentro Ford Motor Company neste momento. No entanto, se um número de peça irá exceder as dimensões da etiqueta, o uso de uma fonte mais estreita vai ser aceitável como mostrado no exemplo 4.4. Todos os locais, dimensões, tamanhos de impressão de campo serão encontrados na tabela # 1 no apêndice E. Não está à escala - apenas para fins ilustrativos. Gray fields são campos opcionais.

4.3

SUPP (V) PLÁSTICOS SALINOS PLANT		PP03B			
QTD (Q)	56	RECIPIENTE	SK32 C630L 440		
		GROSS WGT		DESLOCAMENTO	
EA		LIBRA	32903	LOT	BANHEIRO
		ENCONTRO	11NOV2003	27210 2	
XRM3S4X-A045A74GD-AAZUYI78					
PARTE (P)  					
STR LOC 1			Linha de alimentação 2 LOC		
2D33B75A-1 J11-232-4C					
3S4X A045A74 AAZUYI			PARA DOCA CODE		
2527 LCC FRT LO MED DK GRÁFICO			FORD WAYNE ASSEMBLY		
NÚMERO DE SÉRIE (S)			CUST		
			WD		
0AAC2195			WT2D EF4526H		
CRIADO EM			ENG ALERT		
			AP16A DPB1023AA		

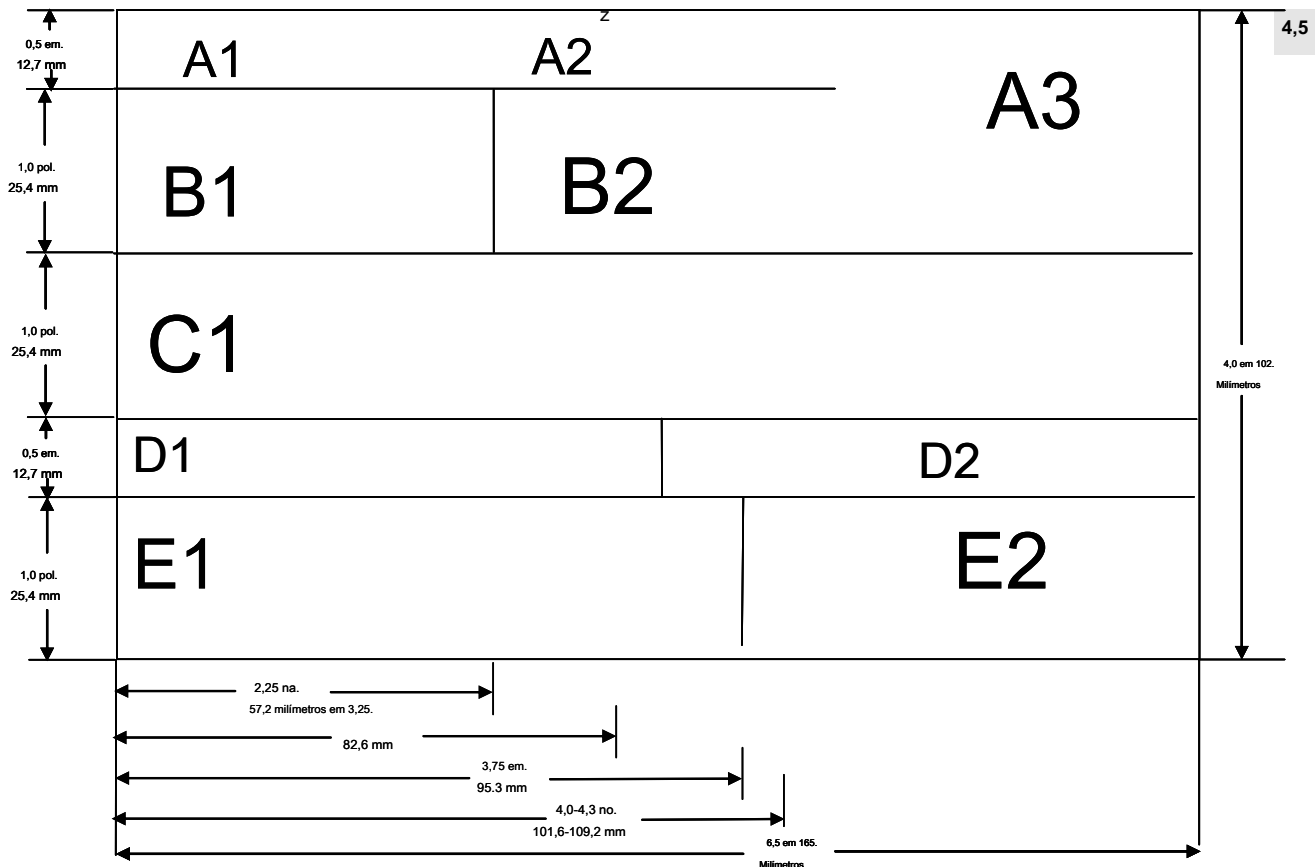
4.4

SUPP (V) PLÁSTICOS SALINOS PLANT		PP03B			
QTD (Q)	56	RECIPIENTE	SK32 C630L 440		
		GROSS WGT		DESLOCAMENTO	
EA		LIBRA	32903	LOT	BANHEIRO
		ENCONTRO	11NOV2003	27210 2	
XRM3S4X-A045A74GD-AAZUYI78					
PARTE (P)  					
STR LOC 1			Linha de alimentação 2 LOC		
2D33B75A-1 J11-232-4C					
3S4X A045A74 AAZUYI			PARA DOCA CODE		
2527 LCC FRT LO MED DK GRÁFICO			FORD WAYNE ASSEMBLY		
NÚMERO DE SÉRIE (S)			CUST		
			WD		
0AAC2195			WT2D EF4526H		
CRIADO EM			ENG ALERT		
			AP16A DPB1023AA		

Exibe 4,5 Disposição & 4.6 Exemplo

* TAMANHO LABEL CONTAINER ALTERNATIVA *

Se o fornecedor prefere continuar usando o Ford tamanho da etiqueta anterior de 4 x 6,5 polegadas (101,6 x 165,1 milímetros) podem fazê-lo neste momento. dimensões adequadas são mostrados no exemplo 4e abaixo. 4F mostra um exemplo de etiqueta de 4b no tamanho 4 x 6,5. Todos os locais, dimensões, tamanhos de impressão de campo será encontrada no Apêndice E. Não está à escala - apenas para fins ilustrativos. Gray fields são campos opcionais.



SUPP (V) PLÁSTICOS SALINOS PLANT		PP03B		4,6	
QTD (Q) 56		RECIPIENTE C630 G		DESLOCAMENTO 3290 3	
GROSS WGT 440		LIBRA		LOT 27210 2	
ENCONTRO 11NOV2003		BANHEIRO			
3S4X-A045A74-AAZUYI					
PARTE (P)					
STR LOC 1 2D33B75A-1			Linha de alimentação 2 LOC J11-232-4C		
3S4X A045A74			PARA DOCA CODE		
FORD WAYNE estampa e assy			CUST		
NÚMERO DE SÉRIE (S) 0AAC219 5			AP16A		
CRIADO EM			ENG ALERT DPB1023AA		

Exposições 4,7 Code Control Part Number & 4.8 Exemplo de método para manipular

CONTAINER LABEL posições e tamanhos CAMPO

Existem algumas plantas de clientes FORD que usam a 4ª parcela do número da peça Ford Motor Company chamado o código de controle. O formato de número parte integral é Prefixo, 7 caracteres, base, 9 caracteres, Sufixo, 8 caracteres, e de código de controle, 3 caracteres. Como foi visto em 4.1 acima, o tamanho do número da peça para além das dimensões da etiqueta, se todos os 30 caracteres e espaços são utilizados. 4.7 abaixo mostra um esquema de etiqueta utilizando todos os 30 caracteres. Não existem tais partes dentro Ford Motor Company neste momento. Uma utilização mais típico do 4-

campo é mostrado em 4.8 abaixo. Todos os locais, dimensões, tamanhos de impressão de campo serão encontrados na tabela # 1 no apêndice E. Não está à escala - apenas para fins ilustrativos. Gray fields são campos opcionais.

SUPP (V)		NOME DO FORNECEDOR		ABC45		
QTD (Q)		RECIPIENTE		BASE56789 sufix 999999		
9999999		GROSS WGT		DESLOCAMENTO		
EA		LIBRA		99999		
DDMMMCCYY		ENCONTRO		LOT		BANHEIRO
UMA 99999						
PARTE NO. (P)						
PREFIX7-BASE56789-SUFFIX78-CC3						
PARTE (P)						
STR LOC 1						
A1C2E3G4H0 1B2D3F4H5J						
Linha de alimentação 2 LOC						
FORNECEDOR NUMBER1234 PARTE				PARA DOCA CODE		
PARTE DESCRIÇÃO até 35 CHAR				FORD PLANTA DO CLIENTE NOME 67893		
NÚMERO DE SÉRIE (S)				CUST		
ABCD9999				ABC45		
				AB		
WT2D EF4526 H				ENG ALERT		
CRIADO EM				12345678 9		

4.7

SUPP (V)		VISTEON PPD SALINE PL		PP03B		
QTD (Q)		RECIPIENTE		SK32 C630L 440		
56		GROSS WGT		DESLOCAMENTO		
EA		LIBRA		27210		
11NOV2003		ENCONTRO		LOT		BANHEIRO
32903						
3S4X-4A574-AA-KIT						
PARTE (P)						
STR LOC 1						
2D33B75A-1 J11-232-4C						
Linha de alimentação 2 LOC						
3S4X A045A74 AAZUYI				PARA DOCA CODE		
2527 LCC FRT LO MED DK GRÁFICO KIT				WAYNE estamaria e MONTAGEM		
NÚMERO DE SÉRIE (S)				CUST		
0AAC2195				AP16A		
				WD		
WT2D EF4526 H				ENG ALERT		
CRIADO EM				DPB1023AA		

4.8

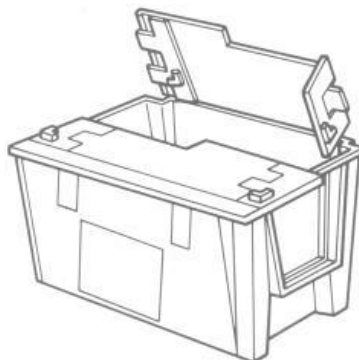
Exposições 4,9 Disposição & 4,10 Exemplo do Método para manipular etiquetas meia altura para
Totes Bandeja &, & Exemplo de Uso

CONTAINER LABEL posições e tamanhos CAMPO

Alguns fornecedores têm recipientes que requerem o uso de uma etiqueta menor. Esta etiqueta deve ainda conter os dados mínimos necessários para movimentação de materiais. Contentores (totes ou bandejas) que não têm área suficiente disponível para uma etiqueta de 4x6 polegadas ainda exigem um mínimo de dados para tratamento adequado através da cadeia de fornecimento. Um exemplo dos elementos de formato e de dados requeridos para o uso meia altura etiqueta é proporcionada abaixo no Exemplo 4.9. O marcador pode ser feito a partir da corrente de estoque 4 polegadas x 6 ou 6.5 que é dobrada ao meio (ou metade superior é cortada). códigos de barras 1D será de um mínimo de .25 polegadas de altura. fontes legíveis humanos são para ser tão grande quanto vai caber na área restante, quando códigos de barras estão no mesmo bloco. Não está à escala apenas para fins ilustrativos. Gray fields são campos opcionais.

<p>área fornecedores, dobra ao longo ou cortar para o embarque.</p>			
QTD (Q)	STR LOC 1 2D33B75A-1 56	H EF4526 J11-232-4C	Linha de alimentação 2 LOC WT2H
PARTE NO. (P) CRIADO EM 3S4X-A045A74-AAZUYI		ENCONTRO 11NOV2003 ENG ALERT DPB1023AA	
NÚMERO DE SÉRIE (S) 0AAC2195		RECIPIENTE SK32 C630L DOCA CODE WD	
SUPP (V) PP03B		GROSS WGT 440 LIBRA CUST AP16A	

4,9



4.10

Exibe 5,1 Disposição & 5.2 Exemplo

MESTRE DA ETIQUETA posições e tamanhos CAMPO

Não está à escala - apenas para fins ilustrativos.

SUPP (V)		NOME DO FORNECEDOR		LABEL MESTRE	
		ABC45			
QTD (Q)		RECIPIENTE			
9999999		BASE56789 sufix 999999			
		GROSS WGT		DESLOCAMENTO	
EA		LIBRA		123456789	
		ENCONTRO		LOT	
		99MMM9999		BANHEIRO	
				99999 A	
PARTE NO. (P)					
PREFIX7-BASE56789-SUFFIX78					
PARTE (P)					
STR LOC 1			Linha de alimentação 2 LOC		
A1C2E3G4H0			1B2D3F4H5J		
FORNECEDOR NUMBER1234 PARTE			DOCA CODE		
PARTE DESCRIÇÃO até 35 CHAR			PARA		
NÚMERO DE SÉRIE (H)			FORD PLANTA DO CLIENTE NOME 67893		
ABCD9999			CUST		
			ABC45		
WT2D EF4526 H			AB		
LABEL MESTRE			ENG ALERT		
			123456789		

5.1

SUPP (V)		PLÁSTICOS SALINOS PLANT		LABEL MESTRE	
		PP03B			
QTD (Q)		RECIPIENTE			
560		SK32 C630L			
		GROSS WGT			
EA		4400 LIBRA			
		ENCONTRO			
		11NOV2003			
PARTE (P)					
3S4X-A045A74-AAZUYI					
STR LOC 1					
2D33B75A-1			J11-232-4C		
3S4X A045A74			DOCA CODE		
2527UYIC FRT LO MED DK GRÁFICO			PARA		
NÚMERO DE SÉRIE (H)			FORD WAYNE ASSEMBLY		
0AAC219 6			CUST		
			AP16A		
WT2D EF4526 H			WD		
LABEL MESTRE			ENG ALERT		
			DPB1023AA		

5.2

Exibe 6,1 Disposição & 6.2 Exemplo

POSIÇÕES DE CARGA rótulo do campo misturados e os tamanhos

NOTA SOBRE MIXED CÓDIGO DE CARGA DOCA: Todas as partes devem ter o mesmo código doca em uma carga mista se o rótulo exibe um código de dock. UM CÓDIGO DOCA não podem ser apresentadas em uma etiqueta mista se nenhuma parte tem um código doca designado pelo cliente.

Não está à escala - apenas para fins ilustrativos.

NOME DO FORNECEDOR 		ABC45 LABEL MIXED	
QTD (Q)	RECIPIENTE BASE56789 sufix		
SUPP (V)	GROSS WGT 999999 LIBRA		
ENCONTRO DDMMMCCYY			
PARTE (P) 			
STR LOC 1		Linha de alimentação 2 LOC	
NÚMERO DE SÉRIE (5S)  ABCD9999		PARA DOCA CODE FORD PLANTA DO CLIENTE NOME 67893 CUST ABC45 AB	
 ABCD9999		WT2D EF4526 H LABEL MIXED	

6.1

PLÁSTICOS SALINOS PLANT 		PP03B LABEL MIXED	
QTD (Q)	RECIPIENTE SK32 C630L		
SUPP (V)	GROSS WGT 240 LIBRA		
ENCONTRO 11NOV2003			
PARTE (P) 			
STR LOC 1		Linha de alimentação 2 LOC	
NÚMERO DE SÉRIE (5S)  0AAC2197		PARA DOCA CODE FORD WAYNE estamparia e MONTAGEM CUST AP16A WD	
 0AAC2197		WT2D EF4526 H LABEL MIXED	

6.2

Exibe 6.3 Exemplos de Mixed-Master Lista de Carga & 6.4 Etiqueta Mixed-Master. manipulação de embalagem mista para embarques ODC usando Mixed-Master

Etiquetas e cartões de resumo ou listas de carga mista-Master

Deve haver um relatório ou um lote de "Mixed-Master Load" etiquetas presas ao recipiente misto. O relatório ou List "Mixed-Master Load" (Anexo 6.3) deve conter um resumo, por número de peça, da quantidade total para cada parte da carga. Tanto o "Load Mixed-Master" e o relatório deve ter códigos de barras linear, 0,50 polegada (12,7 mm) de altura para o número da peça, quantidade e código do fornecedor (nessa ordem) para cada parte da carga mista. Eles devem ser o código 128 (de preferência) ou o código 39, se necessário. Se forem utilizadas etiquetas, anexar todos os rótulos Mixed-mestre para um único cartão de resumo (Anexo 6.6). Vários códigos de barras para código de fornecedor são opcionais como é a adição do código doca no canto superior direito da folha. Fixe o cartão para a carga. Ver os seguintes Exemplos 7. Não está à escala - apenas para fins ilustrativos

MIXED-MASTER LISTA DE CARGA			DOCA CODE WD
PARTE	QUANTIDADE	FORNECEDOR	
3S4X-A045A74-AAZUYI 	560 	PP03B 	
3S4X-A045A74-AAZFFA 	590 	PP03B 	
4VAE-7A540-AA 	56 	PP03B 	
4VAE-7A540-AG 	256 	PP03B 	
XRM3S4X-A045A74GD-AAZUYI78 	56 	PP03B 	
-W0457433-S100 	5600 	PP03B 	
etc ...			

 560 QTD (Q) SUPP (V) EA		PLÁSTICOS SALINOS PLANT PP03B RECIPIENTE SK32 C630L GROSS WGT 4400 LIBRA ENCONTRO 11NOV2003	MIXED-MASTER
3S4X-A045A74-AAZUYI PARTE (P)			
STR LOC 1 2D33B75A-1 J11-232-4C		Linha de alimentação 2 LOC	
3S4X A045A74 2527 LOC FRT LO MED DK GRÁFICO NÚMERO DE SÉRIE (H) 0AAC219 6 LABEL MESTRE		PARA FORD WAYNE ASSEMBLY CUST AP16A ENG ALERT DOCA CODE WD DPB1023AA	

Exibe 6.5 Exemplos de etiqueta Misturado-Mestre em comparação com um misturado e um mestre
Label & 6.4 Mixed-Master Carregar lista.

Resumo das diferenças entre etiqueta Mixed velho ou novo AIAG B16 Rótulo e esta versão do rótulo Mixed-Master

1. Ele não segue o formato da etiqueta AIAG B-16 para Etiquetas mistos ou Master. Isto é igual à etiqueta Mestre em layout e funcionalidade.
2. O título da etiqueta Misturado-principal deve ser no bloco superior direito (A3).
3. Todas as peças da carga mista deve ser destinado para o mesmo doca e exibir o mesmo Código Dock.
4. Os códigos de barras lineares deve ser o código 128, (Código 39, se necessário).
5. Não inclua o NÚMERO DE SÉRIE MIXED-MASTER NO 856, Avançada envio Aviso !!!

6,5

The diagram shows a Mixed-Master label with the following fields and callouts:

- 1** points to the title **MIXED-MASTER** in the top right corner.
- 2** points to the barcode in the top right corner.
- 3** points to the dock code **WD** in the bottom right corner.
- 4** points to the main part number **4VAE-7A540-AG** in the center.
- 5** points to the serial number **0AAC2195** in the bottom left corner.

Other fields on the label include: VISTEON Ravensville, PP03B, QTD (Q) 256, RECIPIENTE SK31 C630L 1440, GROSS WGT 32903, DESLOCAMENTO 32903, BANHEIRO 27210 2, SUPPL (V) EA, 11NOV2003, STR LOC 1 J11-231-5F, Linha de alimentação 2 LOC 2D33B75A-3, PARTE (P) 4 A045A74 AAZUYI COMBUSTIVEL RAIL, MERCURY, PARA FORD WAYNE ASSEMBLY, CUST AP16A, and DOCA CODE WD.

6,6

The diagram shows six examples of Mixed-Master labels, each with a different part number and dock code:

- Label 1:** PP03B, QTD 560, RECIPIENTE SK31 C630L 4400, GROSS WGT 32903, DESLOCAMENTO 32903, BANHEIRO 27210 2, SUPPL EA, 11NOV2003, STR LOC 1 2D33B75A - 1 J11 - 232 - 4C, PARTE 3S4X - A045A74 - AAZUYI, PARA FORD WAYNE ASSEMBLY, CUST AP16A, DOCA CODE WD.
- Label 2:** PP03B, QTD 590, RECIPIENTE SK31 C630L 4600, GROSS WGT 32903, DESLOCAMENTO 32903, BANHEIRO 27210 2, SUPPL EA, 11NOV2003, STR LOC 1 2D33B75A - 7 J11 - 232 - 4B, PARTE 3S4X - A045A74 - AAZFFA, PARA FORD WAYNE ASSEMBLY, CUST AP16A, DOCA CODE WD.
- Label 3:** PP03B, QTD 56, RECIPIENTE SK32 C630L 440, GROSS WGT 32903, DESLOCAMENTO 32903, BANHEIRO 27210 2, SUPPL EA, 11NOV2003, STR LOC 1 J11 - 232 - 4C, PARTE 4VAE - 7A540 - AA, PARA FORD WAYNE ASSEMBLY, CUST AP16A, DOCA CODE WD.
- Label 4:** PP03B, QTD 256, RECIPIENTE SK31 C630L 1440, GROSS WGT 32903, DESLOCAMENTO 32903, BANHEIRO 27210 2, SUPPL EA, 11NOV2003, STR LOC 1 4VAE - 7A540 - AG, PARTE 4 A045A74 AAZUYI COMBUSTIVEL RAIL, MERCURY, PARA FORD WAYNE ASSEMBLY, CUST AP16A, DOCA CODE WD.
- Label 5:** PP03B, QTD 56, RECIPIENTE SK32 C630L 440, GROSS WGT 32903, DESLOCAMENTO 32903, BANHEIRO 27210 2, SUPPL EA, 11NOV2003, STR LOC 1 XRM3S4X - A045A74GD - AAZUYI78, PARTE 2D33B75A - 1 J11 - 232 - 4C, PARA FORD WAYNE ASSEMBLY, CUST AP16A, DOCA CODE WD.
- Label 6:** PP03B, QTD 256, RECIPIENTE SK31 C630L 1440, GROSS WGT 32903, DESLOCAMENTO 32903, BANHEIRO 27210 2, SUPPL EA, 11NOV2003, STR LOC 1 2D33B75A - 1 J11 - 232 - 4C, PARTE 4VAE - 7A540 - AG, PARA FORD WAYNE ASSEMBLY, CUST AP16A, DOCA CODE WD.

Exibem 6.7 Exemplos de construção de um recipiente misturado utilizando um

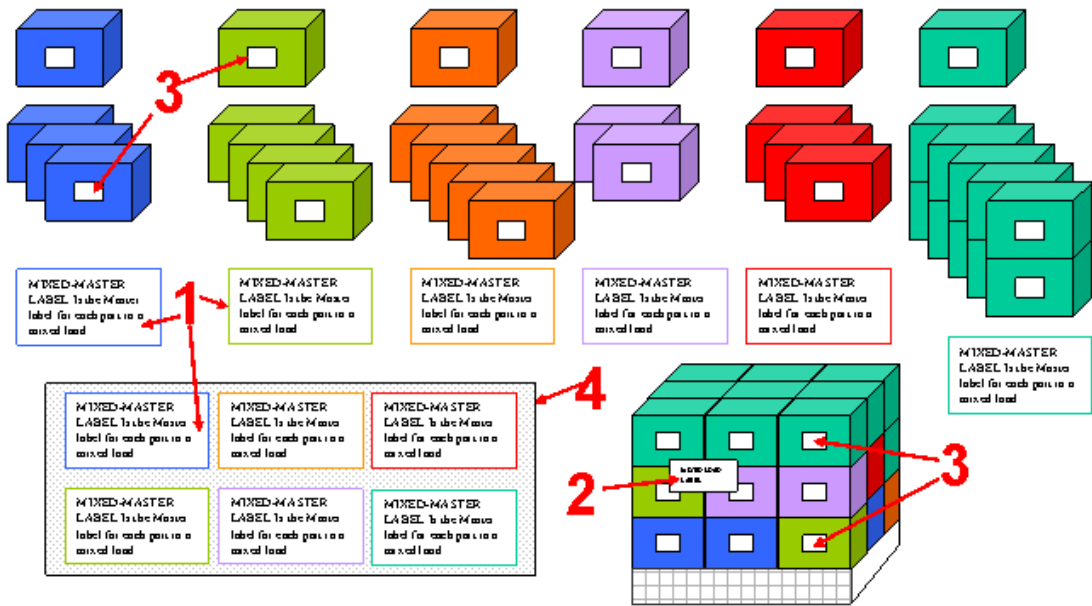
Cartão Resumo Mixed-Master e Mixed-Master etiquetas.

NOTA: Ver Anexos 12.1 e Apêndice S para tratamento especial por Fastener fornecedores

- 1) Etiqueta Misturado-Mestre
- 2) Etiqueta misturada
- 3) as etiquetas dos recipientes
- 4) Mixed-Master Card Summary
- 5) Mixed-Master Lista de carga

6,7

Container to Mixed to Mixed-Master Label Load Process



-master MIXED LISTA DE CARGA			WD
PART	QUANTIDADE	FORNEDOR	
354X -A045A74 -AAZUY1	500	PP038	
354X -A045A74 -AAZFFA	500		
4VAE -7A540 -AA	56		
4VAE -7A540 -AG	256		
XRM354X -A045A74GD -AAZUY178	56		
-WD457433 -S100	5000		
etc.			

Exposições 6,8 carga mista com Mixed-Master Card Summary & 6.9 e
Mixed-Master Carregar lista.

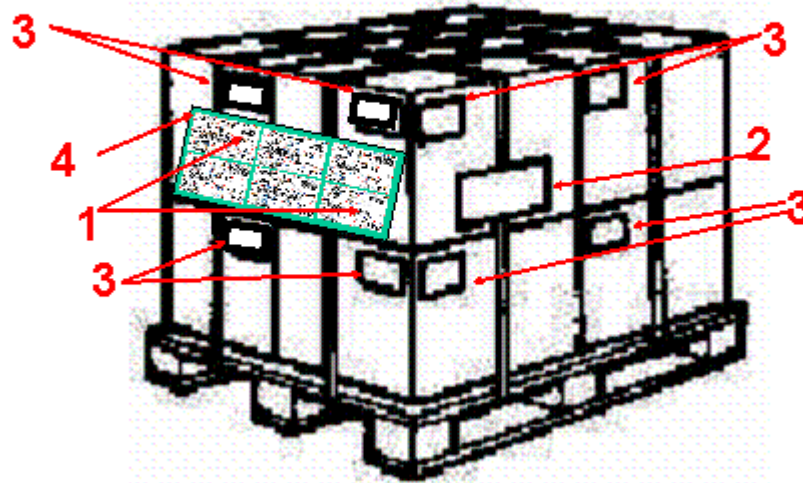
1) Etiqueta Misturado-Mestre

2) Etiqueta misturada

3) as etiquetas dos recipientes

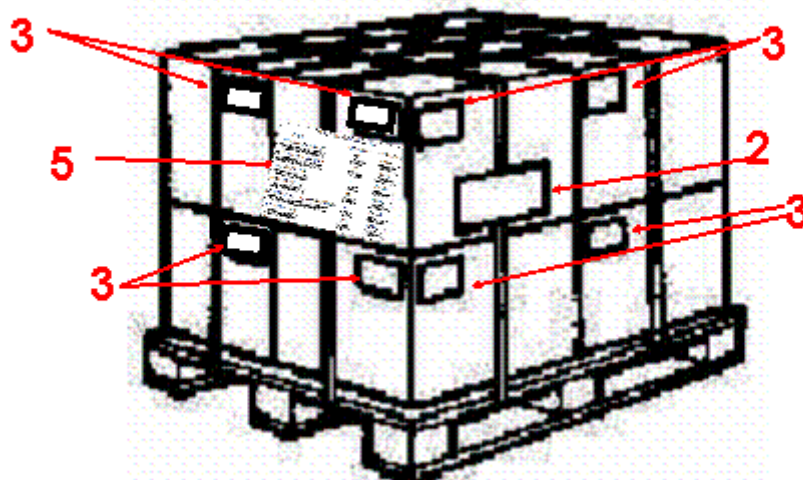
4) Mixed-Master card resumo 5) Mixed-Master Lista de carga

Example of Mixed-Master summary card attached to Mixed Load



6.8

Example of Mixed-Master Load List attached to Mixed Load



6.9

Exhibit 6,10 Exemplo de uso de adesivos em rótulos dos recipientes pelos fornecedores aos
ajuda na aplicação de dados específica do cliente

Para anexar dados de clientes específicos nos rótulos para as peças usadas por vários clientes, podem ser utilizados adesivos. Autocolantes pode ser utilizado para dados em blocos D1, D2, E1 e E2, bem como o código de barras 2D no Bloco A3. Os dados sobre a vinheta será idêntico ao rótulo original ou se um novo número de série é gerado no autocolante, todos os dados das etiquetas originais, mas estar ligado ao novo número de série

VISTEON SALINE fábrica de plásticos		PP03 B	
QTD (Q)	56	RECIPIENTE SK32 C630L	
(P) SUPP (V)		GROSS WGT 440 LIBRA	MUITO 3290 3
	EA	ENCONTRO 11NOV2003	MUDANÇA 2 BANHEIRO 2721 0
5L84-9K007-BH			
PARTE NO.			
STR LOC 1		Linha de alimentação 2 LOC	
3S4X A045A74 AAZUYI		PARA DOCA CODE	
2527 LCC FRT LO MED DK GRÁFICO		CUST	
NÚMERO DE SÉRIE (S)	0AAC219 5	WT2D H EF4526	ENG ALERT
		CRIADO EM	
STR LOC 1		Linha de alimentação 2 LOC	
2D33B75A-1 J11-232-4C			
AAZUYI		PARA DOCA CODE	
2527 LCC FRT LO MED DK GRÁFICO 3S4X A045A74		FORD KANSAS CITY ASSEM CUST	
NÚMERO DE SÉRIE (S)	0AAC219 5	WT2D EF4526 H	AP06A
		ENG ALERT DPB1023AA	
		WD	

Exhibit 6.11 Exemplos alternativos do uso de adesivos, sobreposições, Extensões em etiquetas dos recipientes por Fornecedores para ajudar na aplicação do cliente

dados específicos

VISTEON SALINE fábrica de plásticos		PP03B			
QTD (Q)	56	RECIPIENTE SK32 C630L	GROSS WGT 440	MULTO 32903	
(P) SUPP (V)		ENCONTRO 11NOV2003	MUDANÇA 2	BANHEIRO 27210	
5L84-9K007-BH					
PARTE NO. 					
STR LOC 1			Linha de alimentação 2 LOC		
3S4X A045A74 AAZUYI			PARA DOCA CODE		
2527 LCC FRT LO MED DK GRÁFICO			CUST		
NÚMERO DE SÉRIE (S) 0AAC2195			WT2D EF4526H ENG ALERT		
			CRIADO EM		
STRLOC 1			Linha de alimentação 2 LOC		
2D33B75A-1 J11-232-4C					
A045A74 AAZUYI			PARA DOCA CODE		
2527 LCC FRT LO MED DK GRÁFICO 3S4X			FORD KANSAS CITY ASSEM CUST		
NÚMERO DE SÉRIE (S) 0AAC2195			WT2D EF4526H ENG ALERT		
			CUST AP06A WD		
			DPB1023AA		

Extensão

VISTEON SALINE fábrica de plásticos		PP03B			
QTD (Q)	56	RECIPIENTE SK32 C630L	GROSS WGT 440	MULTO 32903	
(P) SUPP (V)		ENCONTRO 11NOV2003	MUDANÇA 2	BANHEIRO 27210	
5L84-9K007-BH					
PARTE NO. 					
STR LOC 1			Linha de alimentação 2 LOC		
3S4X A045A74 AAZUYI			PARA DOCA CODE		
2527 LCC FRT LO MED DK GRÁFICO			CUST		
NÚMERO DE SÉRIE (S) 0AAC2195			WT2D EF4526H ENG ALERT		
			CRIADO EM		

Extensão / sobreposição PODE excluir bloco E1

STRLOC 1	Linha de alimentação 2 LOC
2D33B75A-1 J11-232-4C	
PARA	DOCA CODE
FORD KANSAS CITY ASSEM CUST	
AP06A WD	
ENG ALERT	DPB1023AA

Extensão / sobreposição:

Poderia estar no lado diferente

do recipiente

STRLOC 1	Linha de alimentação 2 LOC
2D33B75A-1 J11-232-4C	
A045A74AAZUYI	PARA DOCA CODE
2527 LCC FRT LO MED DK GRÁFICO 3S4X	FORD KANSAS CITY ASSEM CUST
NÚMERO DE SÉRIE (S) 0AAC2195	WT2D EF4526H ENG ALERT
	AP06A WD
	DPB1023AA

Anexo 7

ETIQUETA

Não está à escala - apenas para fins ilustrativos.

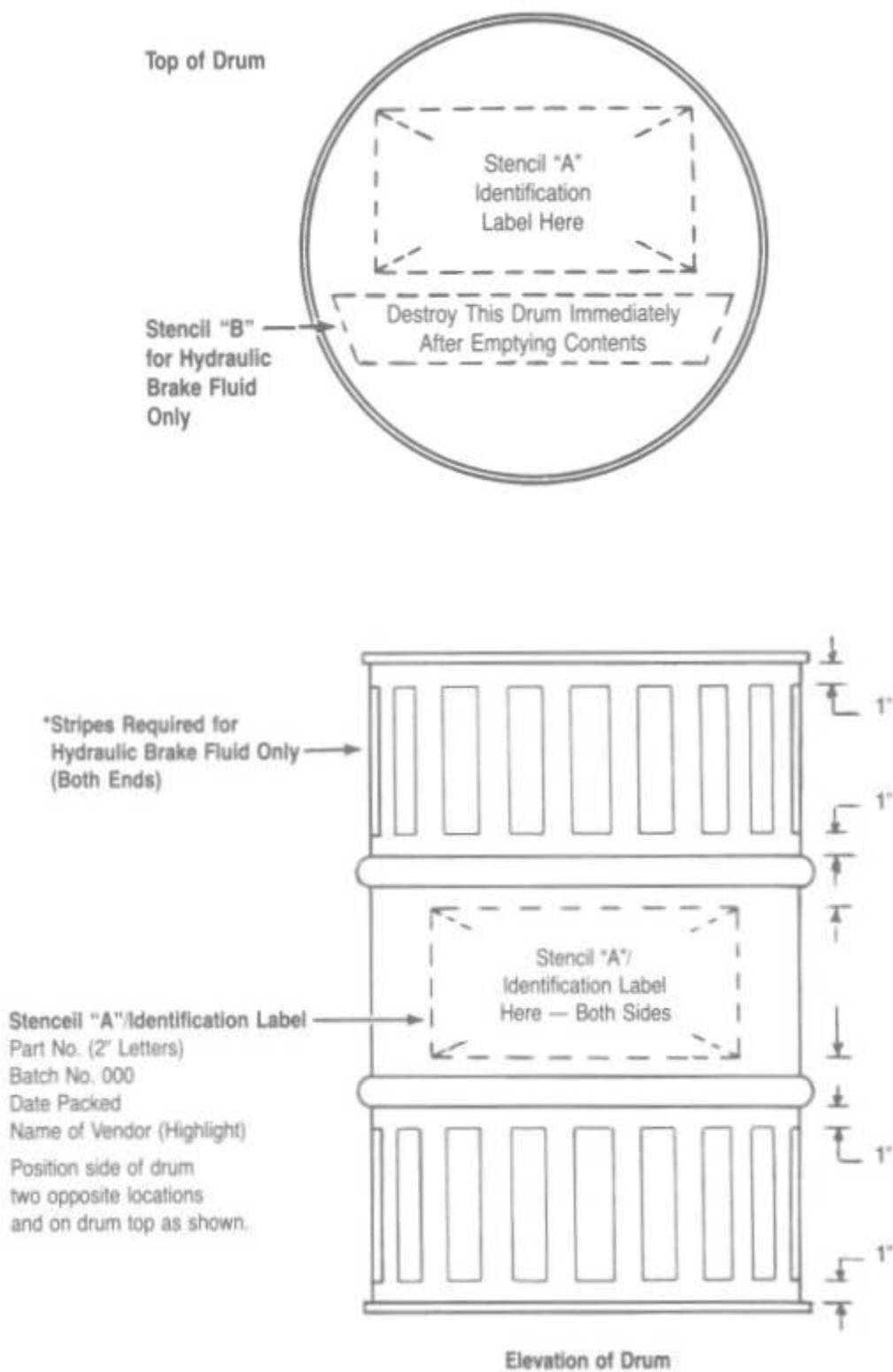


VISTEON Rawsonville		CC01B			
QTD (Q)	56	RECIPIENTE	SK32 C630L 440	LIBRA	
SUPP (V)		GROSS WGT		DESLOCAMENTO	
	EA	ENCONTRO	11NOV2003	LOT	32903
				BANHEIRO	27210 2
4VAE-7A540-AA					
PARTE (P)					
STR LOC 1			Linha de alimentação 2 LOC		
J11-232-4C			2D33B75A-1		
4 A045A74			PARA		
FORD WAYNE ASSEMBLY			DOCA CODE		
FUEL INJECTOR, LINCOLN			CUST		
NÚMERO DE SÉRIE (S)			WD		
0AAC2195			AP16A		
			ENG ALERT		
CRIADO EM			DPB1023AA		

Anexo 8

Especificações para envio Identificação de Materiais Etiqueta Critical s

(Hydraulic Brake fluido mostrado)



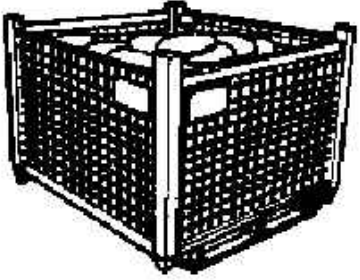
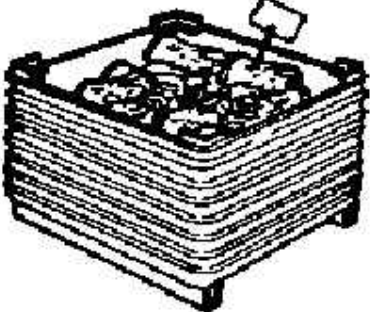
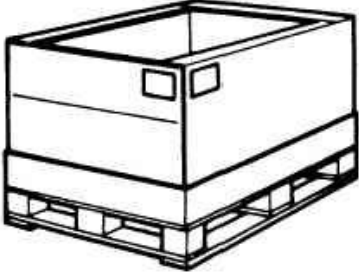
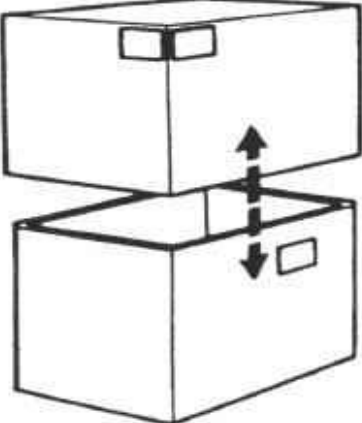
Anexo 9.1

Localização das etiquetas em vários pacotes de envio

	<p>Box ou caixa</p> <p>etiquetas idênticas serão localizados em dois lados adjacentes ou conforme acordado pelos parceiros comerciais (envolver em torno da etiqueta aceitável). As arestas superiores dos rótulos deve ser tão alta quanto possível até 20 polegadas da parte inferior da caixa. Caixas em paletes Cada caixa deve ser marcada individualmente</p>
	<p>como descrito acima. Uma etiqueta mestre pode ser usado como descrito na Secção 8.1, ou uma etiqueta de carga mista, como descrito em 8.2. Cada paleta devem conter uma etiqueta mestre ou 2 ou mais misturado rótulos de carga mínimo. Mais podem ser acordadas pelos parceiros comerciais. Tambores, barris, ou recipientes cilíndricos</p>
	<p>rótulos idênticos deve ser localizado na parte superior e perto do centro do lado.</p>
	<p>Bales</p> <p>rótulos idênticos deve ser localizado no canto superior de uma extremidade e o lado adjacente ou conforme acordado pelos parceiros comerciais (envolver em torno da etiqueta é aceitável).</p>


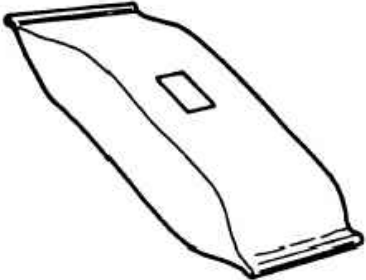
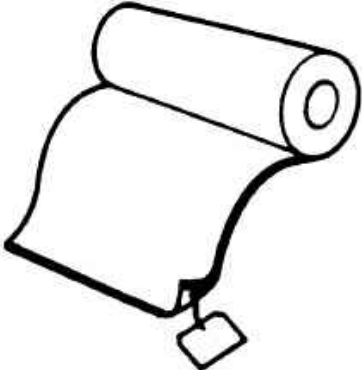
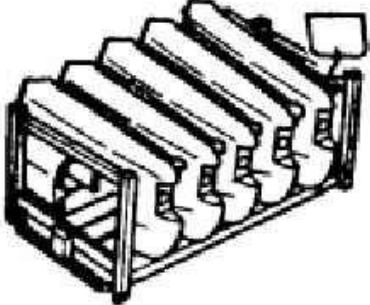
Anexo 9.2

Localização das etiquetas em vários pacotes de envio

	<p>Basket, rótulos idênticos Arame contentores serão localizados em dois lados adjacentes ou conforme acordado pelos parceiros comerciais.</p>
	<p>Metal Bin ou Tub</p> <p>Marcar um pedaço visível perto da parte superior, ou use um suporte de etiqueta ou conforme acordado pelos parceiros comerciais.</p>
	<p>pallet Box</p> <p>etiquetas idênticas serão localizados em dois lados adjacentes ou conforme acordado pelos parceiros comerciais (envolver em torno da etiqueta é aceitável).</p>
	<p>Telescópicos ou Set-Up Contentores rótulos idênticos devem estar localizados em dois lados adjacentes da caixa exterior ou conforme acordado pelos parceiros comerciais. Algumas aplicações podem exigir também a identificação da caixa interna (envolver em torno de etiqueta é aceitável).</p>

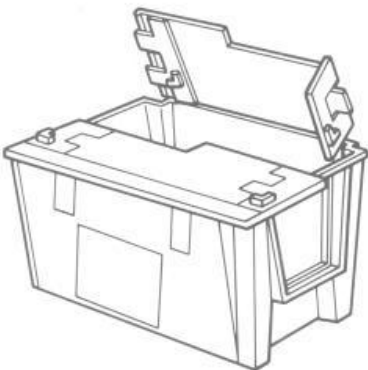
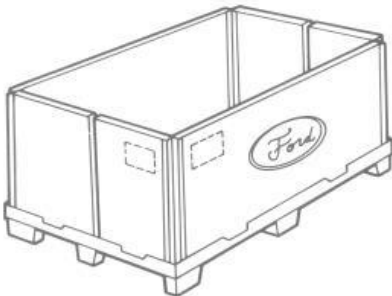
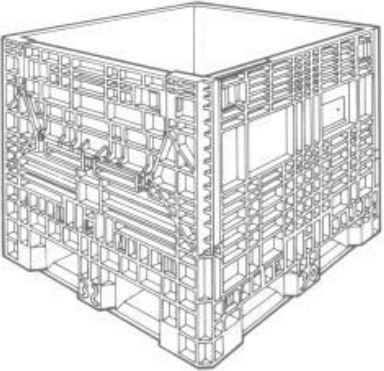
exposição 9,3

Localização das etiquetas em vários pacotes de envio

	<p>Agrupar</p> <p>Idênticas marcas devem ser localizados em cada extremidade.</p>
	<p>Bolsa</p> <p>Coloque uma etiqueta no centro da face.</p>
	<p>Lista</p> <p>Este exemplo não é mais apropriado. Se usado, deve estar em um recipiente etiquetado em 2 lados adjacentes ou conforme acordado pelos parceiros comerciais.</p>
	<p>Prateleira</p> <p>Este exemplo não é mais apropriado. Se for utilizado, deve ser marcado em 2 lados adjacentes ou como acordado pelas parceiros comerciais (pode necessitar de 2,3, ou mais etiquetas).</p>

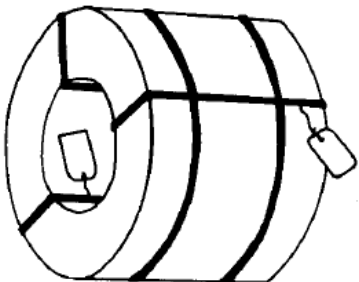
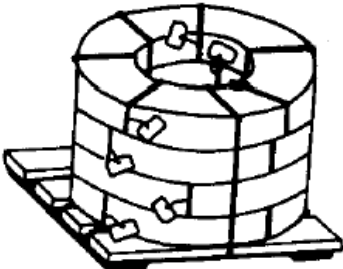
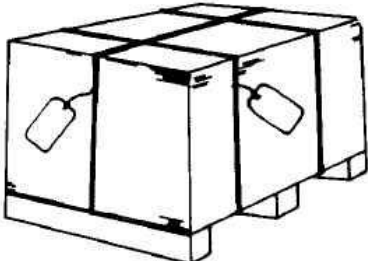
Anexo 9.4

Localização das etiquetas em vários pacotes de envio

	<p>Plastic Modular Container, rótulos idênticos sacolas devem estar localizados em dois lados opostos em locais designados ou conforme acordado pelos parceiros comerciais.</p>
	<p>Luva Pacote de rótulos idênticos dobráveis devem estar localizados em dois lados adjacentes em locais designados ou conforme acordado pelos parceiros comerciais.</p>
	<p>Pallet caixa plástica etiquetas idênticas serão localizados em dois lados adjacentes em locais designados ou conforme acordado pelos parceiros comerciais.</p>

Anexo 9.5

Localização das etiquetas em vários pacotes de envio

	<p>Bobina</p> <p>Asa duas etiquetas idênticas dentro e fora da bobina, ligada à bandagem.</p>
	<p>Slit Bobinas</p> <p>Pendurar duas etiquetas idênticas dentro e fora de cada bobina de fenda, ligado à bandagem.</p>
	<p>blanks</p> <p>Pendurar rótulos idênticos em dois lados adjacentes em locais designados ou no suporte.</p>

Anexo 9.6

Endereços de destino FORD MOTOR ASSEMBLY PLANT

Os endereços exclusivos usados no nível anterior da documentação normas de etiqueta não será mais usado em rótulos para Ford Motor Company. O código Base de Dados 5 caráter de Fornecedor Global (GSDB) será utilizado a partir de agora. Exemplo: Wixom Assembly Plant - AP17A.

Quadro 10

NECESSIDADE DE expiração DATADO DE MATERIAIS

NOTA: Além do código de barras 2D padrão exigido e campos opcionais:

(Parte número delimitado com espaços (P) no formato PREFIX BASE SUFFIX CONTOLCODE (este último campo 3 caracteres somente se usados por seu cliente e enviadas na liberação) (Nota: O formato de número Parte Europeia é limitado a Prefixo (6) da Base (8) Sufixo (8) e de controlo de código (2), devido ao formato EDI usado); Quantidade (Q); COFOR (V); data (D) [data da etiqueta, a data de fabricação, ou data de envio] no formato de DYYMMDD, exemplo d040110 (10 de janeiro, 2004); Número de série (S) ou (3S), campos opcionais: Número Lot (1T), Local de armazenamento 1 (L), Line Feed Location 2 (20L), Código Dock (1L)).

Os campos de dados necessários para materiais datados de validade incluído código de barras 2D contém a Data de Vencimento (15D) na DDDMMYYY format, (exp: 15D15112006), fornecedor Part Number (1P) e Lot Number (1T).

DOW CHEMICAL CO		E766 C			
QTD (Q)	216	RECIPIENTE IMCSC E776C 963			
SUPP (V)		GROSS WGT	LIBRA	DESLOCAMENTO	
	EA	ENCONTRO	LOT	BANHEIRO	
		11OCT2006	32903		
WSS-M2G316-B2					
PARTE (P)					
STR LOC 1	Linha de alimentação 2 LOC				
2D33B75A-1 J11-232-4C					
15625	DATA DE VALIDADE- 11DEC2007		PARA	DOCA CODE	
ADESIVO, a viscosidade			HERMOSILLO MONTAGEM		
URETHANE-HIGH	0AAC2195		CUST	W1	
	WT2D EF4526 H	AP23A	ENG ALERT	DPB1023AA	
CRIADO EM					

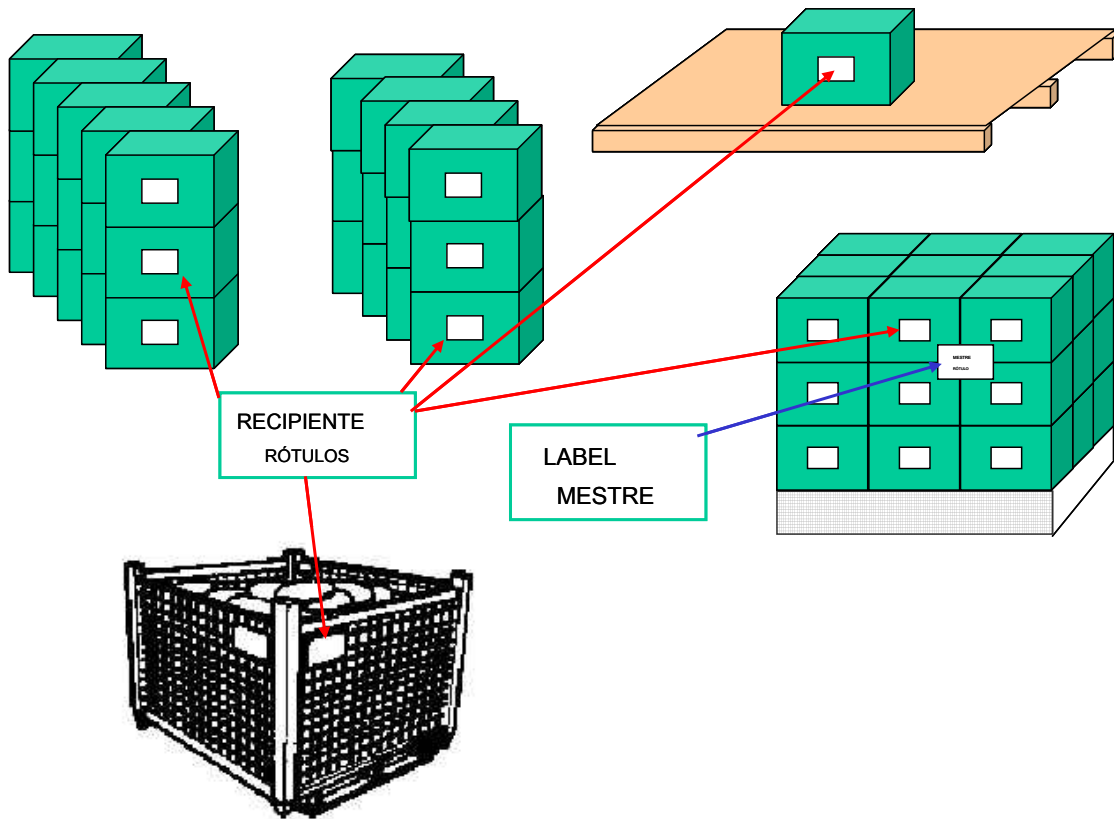
Anexo 11

NOVO MODELO requisitos da parte LABEL

A etiqueta deve ser afixada a 4 lados adjacentes de cada recipiente conforme descrito no Apêndice K.



Anexo 12.1 e 12.2

Peças Standard FORNECEDOR MODIFICADO ESPECIFICAÇÃO LABELMesmo que Processos Etiqueta Container Load e Master

12.1

New Mixed-Master Processo Etiqueta de Carga

12.2

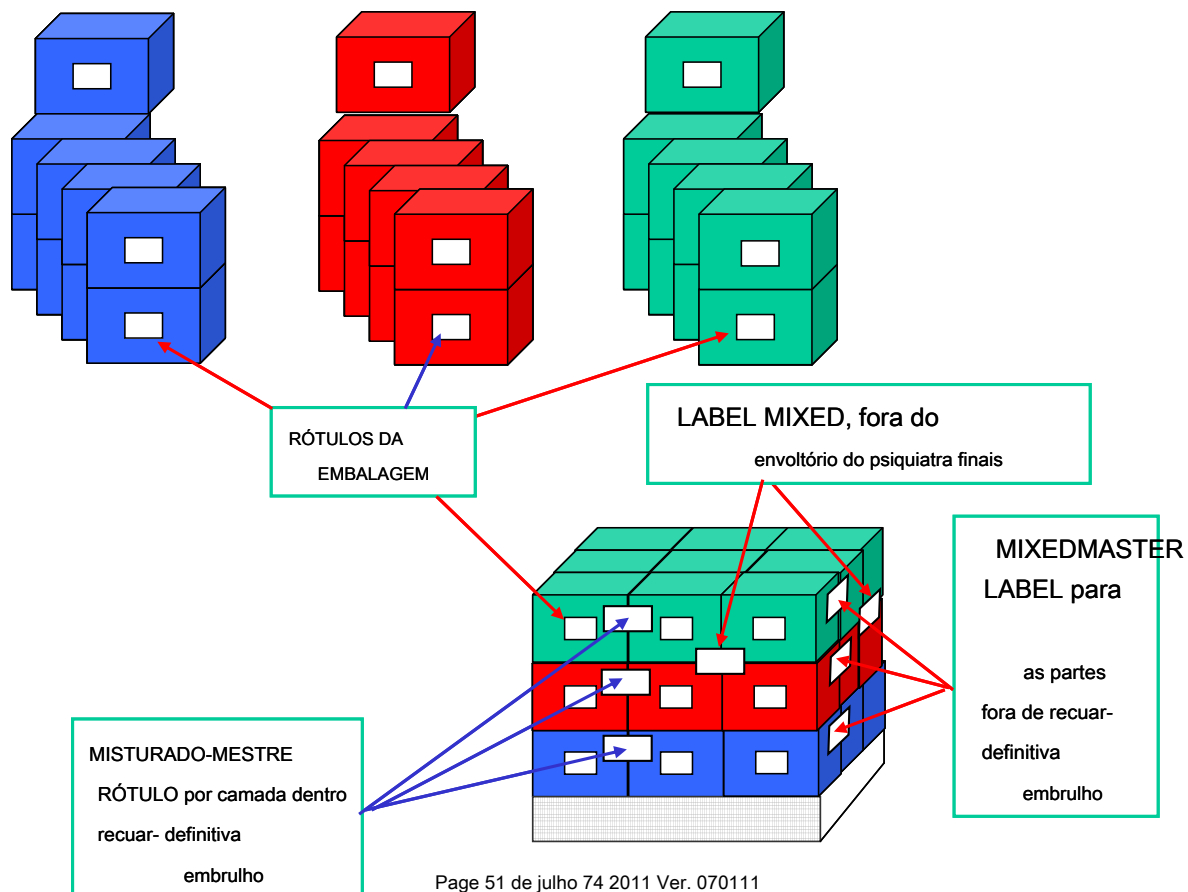
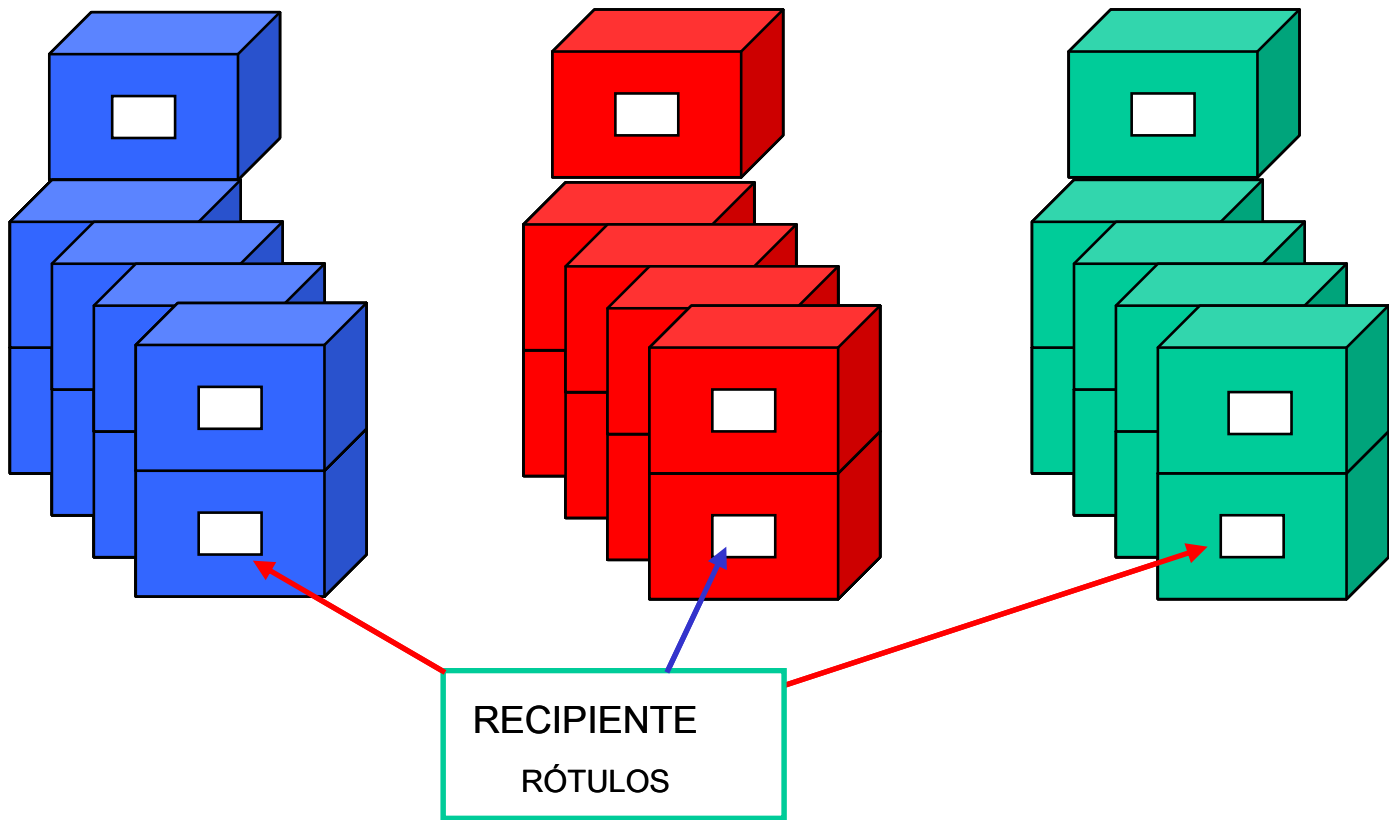
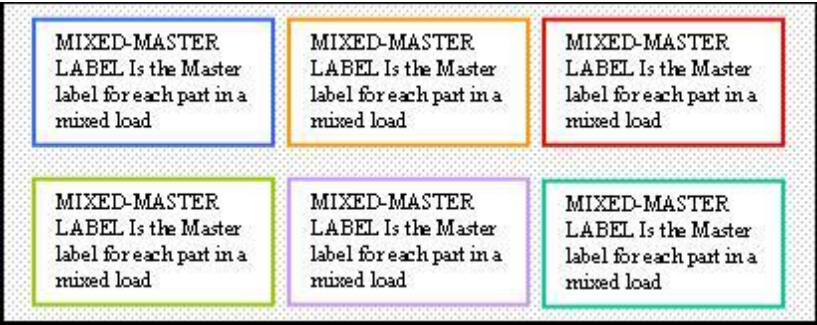


Exhibit 12.3

Peças Standard FORNECEDOR MODIFICADO ESPECIFICAÇÃO LABEL
Container & Label Mestre processos de carregamento, Start pacote

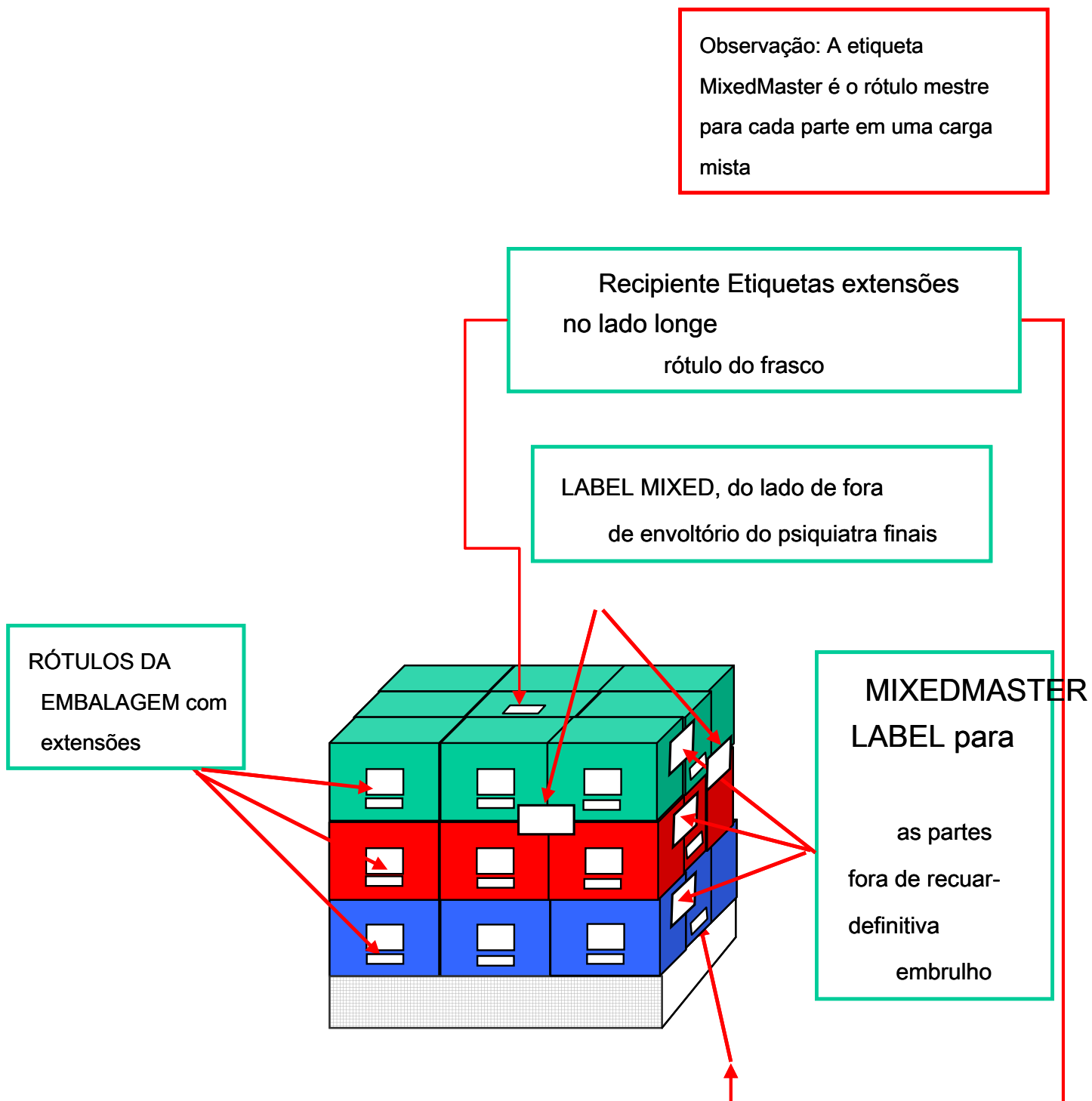


Nem Cartão Resumo Mixed-Master, nem o Mestre Lista de carga mista para carregamentos em comum, pode ser usado sozinho para satisfazer esta necessidade rotulagem. Eles podem ser utilizados fora do envoltório do psiquiatra como é o processo atual.



MIXED-MASTER LISTA DE CARGA		
PARTE	QUANTIDADE	FORNECEDOR
3S4X-A045A74-AAZUY1	590	PP03B
3S4X-A045A74-AAZFFA	590	
4VAE-7A540-AA	56	
4VAE-7A540-AG	256	
XRM3S4X-A045A74GD-AAZUY178	56	
-W0457433-S100	5600	
etc...		

Exhibit 12.4

Peças Standard FORNECEDOR MODIFICADO ESPECIFICAÇÃO LABELContainer & Label Mestre processos de carregamento, embalagem final

Apêndice A unidade de medida
abreviações (De ASC x 12,3-1.984 Elemento de dados
Dictionary)

(Impresso de dezembro de 1984)

ELEMENTO # 355 UNIDADE DE CÓDIGO DE MEDIÇÃO

DEFINIÇÃO DO CÓDIGO

DISTÂNCIA DK

QUILÔMETROS MI
MILES

NÚMERO DE UNIDADES NB

BARCA
NC CAR
NL CARGA
NN TREM
NR CONTAINER NT
TRAILER
NV PC VEÍCULO
PEÇA

TEMPERATURA CE

Centígrados, CELSIUS FA
FAHRENHEIT KV
KELVIN

TEMPO

DA DIAS
HR HORAS
LH Horas de trabalho
MO MESES WK SEMANA YR

ANOS

UNIDADE DE AY VENDA

MONTAGEM BA
BALE
BB BASE BOX BC
BALDE BD
PACOTE BF
Pés cúbicos BG
BAG
BH ESCOVA BI
BAR
BK LIVRO
BL BLOCO
BN BO
BULK GARRAFA
BR TAMBOR BT
CORREIA
BU ALQUEIRE
BX BOX
CA CASE
CB GARRAÇÃO
CC CD centímetro cúbico
CARAT
CF Pés cúbicos CG
CARTÃO
CH CONTAINER CI
Polegadas cúbicas CJ
CONE
CK CONNECTOR CY
CILINDRO CM
CENTÍMETRO CN
podem
co BOBINA

DEFINIÇÃO DO CÓDIGO

UNIDADE DE VENDA (CONT) CP

CQ
CRATE CARTIRIDGE CR
Metro cúbico CS
CASSETTE CT
CAIXA CU
CUP
CV TAMPÁ CW cem libras (CWT) CY

CUBIC YARD CZ
COMBO
DC DISCO (DISCO) DE
DEAL
DR DRUM
DS EXIBIÇÃO DZ
EA DÚZIA
CADA
EV ENVELOPE FT
FOOT
GA GALÃO GR
GRAM
GS GROSS
HD Metade DÚZIA HU
cem em
INCH
JB JO JUMBO
JR
JOINT KE
JAR KEG
KG KILOGRAM KH
Quilowatt-hora KT
KIT
LB LC
LIBRAS LINEAR CENTÍMETRO LF
LINEAR FOOT LG
LONGO TON LI
LINEAR INCH LK
LIGAÇÃO
LM LINEAR METER LN
COMPRIMENTO
LO LOT
LR CAMADA DE
LT LITRO
LY LINEAR DE JARDIM MA
MÁQUINA unidade mg MÉTRICA
BRUTO TON MM MILÍMETROS MN
métrica líquida TON MR

METER
MT METRIC tonelada longa OL
OUNCE - LIQUID OZ
OUNCE AV PA
PC
PAIL PIECE
PD PAD
PE LIBRAS EQUIVALENTE PF
PALETTE (LIFT)

DEFINIÇÃO DO CÓDIGO

UNIDADE DE VENDA (CONT) PG

LIBRAS GROSS PH
EMBALAGEM (PAK)
PK PACOTE PL
PALLET unidade de carga PN
LIBRAS NET PR
PAIR
PT PINTA
PW pennyweight QD
TRIMESTRE QR DÚZIA
quire QT
QUART
RD ROD
RE REEL
RL ROLO
RM REAM
SA SANDUÍCHE SC
Centímetro quadrado SE
SECÇÃO SF
Pé quadrado SG
SH SEGMENTO
FICHA SI
Polegada quadrada SL
LUVA SM
METRO QUADRADO SO
SPOOL
SP Estante de pacote SQ
SR
QUADRADO STRIP
ST SET
SY TB jarda quadrada
TUBE
TG GROSS TON TH
MIL TK
TANK
TN NET TON TO
TROY TY OUNCE
TRAY
ONU UNIDADE
WH RODA YD
YARD
ZZ MUTUAMENTE DEFINIDO

VALOR
CX LS
CUSTO Quantia global de MV valor
monetário

DL VOLUME
Decilitro DM
DRAM FO
Onças fluidas GA
GALÃO LT
LITRO
ML mililitro PT
PINTA
QT QUART

OUTRAS
ZZ MUTUAMENTE DEFINIDO

Apêndice C

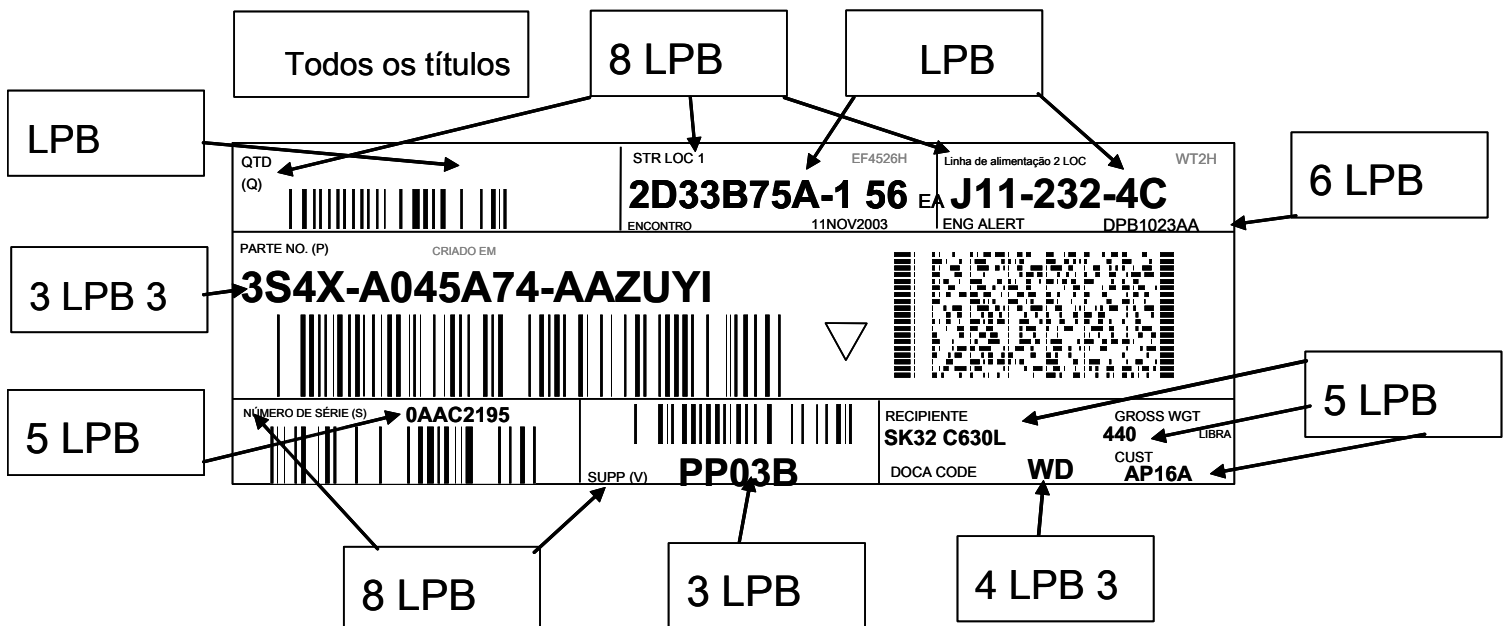
TABELA 1

ABREVIATURAS MÊS, inglês, espanhol, francês

<u>MÊS</u>	<u>INGLÊS</u>	<u>ESPAÑHOL</u>	<u>FRANÇÊS</u>
JANEIRO	JAN	ENE	JAN
FEVEREIRO	fevereiro	fevereiro	FEV
MARCHA	MAR	MAR	MAR
ABRIL	abril	ABR	AVR
PODE	PODE	PODE	MAI
JUNHO	junho	junho	JUI
JULHO	julho	julho	julho
AGOSTO	agosto	ATRÁS	AOU
SETEMBRO	setembro	setembro	setembro
OUTUBRO	outubro	outubro	outubro
NOVEMBRO	novembro	novembro	novembro
DEZEMBRO	dezembro	DIC	dezembro

Anexo D

EXEMPLO ETIQUETA campo Tamanhos em linhas por BLOCK



Apêndice E

TABELA 1 . Parâmetros de caracteres LPB sugeridas

LINHAS por bloco	caracteres no máximo POR LINHA	ALTURA ponto aproximado	APROXIMADO ALTURA EM POLEGADAS	APROXIMADO Altura em MILLIMETERS
1 LPB	~ 8	80-100	0,90-1,00	22,0-25,4
2 LPB	~ 18	32-36	0,40-0,50	11,0-12,7
3 LPB	~ 28	20-24	0,25-0,33	7,0-8,4
4 LPB	~ 34	16-18	0,20-0,25	5,1-6,4
5 LPB	~ 42	12-14	0,17-0,20	4,3-5,1
6 LPB	~ 48	11-12	0,14-0,17	3,6-4,3
7 LPB	~ 59	8-10	0,13-0,14	3,3-3,6
8-10 LPB	~ 68-77	6-7	0,08-0,12	2,0-3,0

NOTA: Cálculo do Máximo caracteres por linha é baseado em uma largura de bloco / rótulo de 6 polegadas. Cálculo de alturas aproximadas baseia-se uma altura de bloco de uma polegada. dimensões de texto reais dependerão dos dados, a fonte utilizada, ea capacidade de impressora e software do provedor rótulo.

Consulte a tabela de resumo na próxima página.

Quando um intervalo de tamanho é dado, a intenção é obter o maior tamanho, legível, como vai caber dentro da área designada.

E, Resumo Adenda Gráfico A

BLOCO DE DADOS	TÍTULO	DI	DESCRIÇÃO	B / C	# CHAR W / O DI	TIPO LPB	FONT	TAMANHO
A1	ID FORNECEDOR	V	código GSDB fornecedor atribuído pela Ford.	1D, 2D	5 CH A / N	8LPB 7/6		
	FORNECEDOR NOME DA PLANTA		O nome da planta fornecedor devem ser impressos em uma linha.	N 35	CH A / N 8LPB 7/6			
A2	ID FORNECEDOR		código humana GSDB fornecedor legível atribuído pela Ford.	N 5	CH N / A 3/2		LPB	24-32
A3	2D SÍMBOLO PDF417		combinação legível por máquina da parte Número (P), a quantidade (Q), COFOR (V), Data (D) na AAMMDD formato, e número de série (S / 3S / 4S / 5S / M). Campos opcionais: Número de lote (1T), Local de armazenamento 1 (L), Line Feed Localização 2 (20L), Código Dock (1L), data de validade (15D), fornecedor Part Number (1P).	Y		A		
B1	QUANTIDADE	Q	Unidade de Medida assumido como sendo "cada" salvo outra indicação. comprimento nominal está prevista para ser de 6 caracteres.	1D, 2D	9 CH N		2LPB 32-36	
B2	RECIPIENTE		campo recipiente consiste na base e sufixo do número da peça recipiente separados por um hífen. O número máximo de caracteres é 9, para a base e 5 para o sufixo.	N 14	CH incl '-'	A / N 5LPB 14/12		
	PESO BRUTO		Unidade de medida a ser assumida em libras inglesas (LBS) salvo outra planta do cliente.	N 10	N CH		5LPB 12-14	
	ENCONTRO	D	O formato de data deve ser ddMMMAaaa (deve ser em Inglês). Por exemplo 25DEC2004.	2D 9	CH DATA 4LPB 14/12			
	LOT (Opcional)	1T	Se o fornecedor é uma planta Motor Company Ford, em seguida, LOT # pode ter um máximo de 5 caracteres.	2D 13	CH A / N 7LPB 12/11			
	SHIFT-W / C (Opcional)		Se o fornecedor é uma planta da Ford Motor Company, então mudar será um grupo CH e W, N C terá um máximo de 5 CH.	N		A / N 6LPB 12/11		
C1	PARTE	P	Formato de números de peças da Ford Motor Company são Prefixo 7, 9 Base, 8 Sufixo, 3 Código de Controlo (6,8,8,2 na Europa), separados por espaços em códigos de barras e traços nos caracteres legíveis pelo ser humano. Além disso controlo (de segurança) itens devem ser identificados com um delta invertido.	1D, 2D	26 CH N / A	32-36 2LPB		
D1	ARMAZENAMENTO LOC 1 (Opcional)	eu	Os dados devem ser enviados via EDI na 830 Planejamento e / ou a liberação 862 envio pela planta do cliente ou do campo estarão em branco.	2D 10	CH N / A 20-	24 3LPB		
D2	Linha de alimentação LOC 2 (Opcional)	20L	Os dados devem ser enviados via EDI na 830 Planejamento e / ou o 862 Expedição liberação pela planta do cliente ou do campo estarão em branco.	2D 10	CH N / A 20-	24 3LPB		
E1	AREA FORNECEDOR		Usado principalmente pelos fornecedores para os dados necessários para satisfazer as suas necessidades para os processos de MRP e para atender a Ford Motor Company e padrões AIAG MMOG.					
	FORNECEDOR VAL (Opcional)	15D	Quando exigido por mútuo acordo, a data de validade fornecedor Devem figurar no ddMMMAaaa formato EXP.	2D 9	CH DATA 8LPB 7/6			
	NÚMERO fornecedor de peças (Opcional)	1P	Formato de números de peças da Ford Motor Company são Prefixo 7, 9 Base, 8 Sufixo, 3 Código de Controlo (6,8,8,2 na Europa), separados por espaços.	2D 26	CH A / N 7LPB 8-10			
	DESCRIÇÃO		Descrição da peça.	N 24	CH A / N 7LPB 8-10			
	SERIAL	S / 3S	Número de série atribuído pelo fornecedor, utilizado para identificar, unicamente, uma unidade de transporte individual não deve ser repetido.	1D, 2D	9 CH A / N 6LPB 14/10			
	SERIAL	M / 4S	maestro Número de série atribuído pelo fornecedor de embalagens mestre contendo como itens em uma única ordem.	1D, 2D	9 CH A / N 6LPB 14/10			
	SERIAL	5S	Número de série mista atribuído pelo fornecedor para embalagem mista contendo itens diferentes em uma única ordem.	1D, 2D	9 CH A / N 6LPB 14/10			
E2	NOME DA PLANTA DO CLIENTE		O nome da planta fornecedor deve ser impresso num ou em duas linhas. A primeira linha terá início com o nome FORD.	N 30		A / N 8LPB 7/6		
	CÓDIGO DA DOCA (Opcional)	1L	Os dados devem ser enviados via EDI na 830 Planejamento e / ou o 862 Expedição liberação pela planta do cliente ou do campo estarão em branco.	2D 2	CH A / N 1.5		1LPB	36-60
	CÓDIGO DO CONSUMIDOR		Cliente código vegetal deve ser no banco de dados Fornecedor Ford global.	N 5	CH N / A 20-24	4LPB		
	ENGR. ALERT (Opcional)		Apenas a ser exibido quando exigido pela planta do cliente. Os dados devem ser fornecidos ao fornecedor na forma verbal ou escrita.	N 9	CH A / N 7LPB 8-10			
Nota: Tamanho da fonte deve ser tão grande quanto prático para informações impressas. Os títulos são dados todas as letras maiúsculas e o mesmo tamanho (8LPB). Fonte apoiará barra zero. Simbologia: 1D = Código 128, deve ter uma dimensão 'x' de 0,010 "-0,017". Simbologia: 2D = PDF 417 deve ter uma dimensão 'x' de pelo menos 0.010" N = Sem código de barras..								

Apêndice I

EXEMPLO DE Ford Motor Company ILVS etiqueta padrão e ILVS Especificações. ILVS Etiqueta grande
parte

PART NO. (P) 2W73 5404304		MIL NO.	
QUANTITY (Q) 1 EA	PART NO. (C) HKBJA6	RACK SEQUENCE	
		766 - 01	
SUPPLIER (V) PP03B	GRND MARQ LEAD/UNLEAD/EATC/PAR		
	PROD DATE: 2002-07-24 SHIFT:		
SERIAL (S) 8AAQ5573	VIN: 2MEFM75W32X654689		
	032 5088		
SALINE ASSEMBLY	MMTSJ1M	FORD ST THOMAS ASSEMBLY	
		SERIAL (S) 8AAQ5573	

Etiqueta ILVS Pequeno Parte

032 5091 768-02	
2W73- 5404304-FLKYBA	
CROWN VIC POLICE DK DEN BLUE	
SERIAL (S) 8AAQ5578	2002-07-24
SALINE ASSEMBLY	MMTSJ1M

Etiqueta ILVS Container

FROM: PP03B SALINE ASSEMBLY		TO: FORD ST THOMAS ASSEMBLY		RACK SEQUENCE 750	
				332 5056	
CARLINES	LOWEST				
CV/GM	032 5056				
LINEFEED	HIGHEST				
H14	032 5056				
RACK SEQUENCE	SERIAL (S) 8AAQ5076	SERIAL (S) 8AAQ5076			
750					

Sujeito: ILVS Rotulagempropósito

O objetivo deste trabalho é definir os requisitos de peças e rotulagem rack para apoiar In Line Vehicle Sequencing (ILVS). Os dados de origem de base utilizadas no desenvolvimento desta proposta inclui:

- normas de rotulagem atuais BO-1122-L.
- oficina de montagem pessoal, manuseamento de materiais, produção e fornecedores ILVS (CMMS).
- Automotive Industry Action Group (AIAG) normas de etiqueta cremalheira B10 atual e previsto.

rotulagem Definido

Com base em vários encontros com o pessoal da fábrica de montagem, manuseamento de materiais e produção e fornecedores, os seguintes requisitos de rotulagem resultou. Resumo

acordos indicou que 2 etiquetas seriam necessários para apoiar ILVS.

Haveria um etiqueta parte colocado em cada parte de produção (excluindo kits). O principal cliente deste rótulo é o pessoal de produção na fábrica de fornecedor e montagem. Fornecedores irá verificar o rótulo correto a participar. produção fábrica de montagem irá verificar o número da mistura na etiqueta parte para o número mistura na transmissão (8502).

rótulos de rack será usada em cada cremalheira ou paleta. O rótulo cremalheira é projetado para suportar manuseio de materiais e pessoal de produção. O número de sequência de cremalheira sincroniza o carregamento e descarregamento de contentores. Este número deve reduzir substancialmente qualquer confusão relacionada com o próximo recipiente de material necessário. O número de sequência de cremalheira irá ser mantida tipicamente a uma carline, o transporte de mercadorias nível (exemplo excepção são enviados para mercadorias em pares). Uma quarta posição adicional na sequência de cremalheira é necessário para produtos que necessitam de diferenciação. A codificação relacionado na quarta posição é a seguinte: R = Direita, L = Esquerda, F = Frente & B = Voltar. Cada rack / recipiente precisa de duas etiquetas com locais de colocação determinado pela fábrica de montagem. Cada rack deve ter duas etiquetas afixadas a ele.

Códigos de barra em ambos os rótulos de peças e cremalheira são projetados para verificar mecanicamente material. Os códigos de barras da etiqueta da peça e da cremalheira pode ser usado em conjunto para verificar a parte correcta para acumular relação.

Etiqueta parte Especificações (Amostra A)LABEL PARTE

4" x 2"

Elemento	Tamanho do campo	Imprimir Altura	Tipo de dados	fonte Localização	código de barras
Mistura Número Data *	7	. 6	Numérico	Seq. 866	Não
Cor / Descrição	20	. 25	A	fornecedor	Não
código de barras	9	. 5	3 de 9	Escolha fornecedor	sim
Número da peça	23	. 25	A	Seq. 866	Não

* O número de data / mistura devem ser separados por um espaço entre as posições 3 e 4 sobre a etiqueta impressa.

O tamanho da etiqueta variam de acordo com tamanho e posicionamento em commodity. Todos os marcadores de peça irá ser ligado directamente às partes (excepto partes Equipar) sobre uma superfície não de classe A (se o tipo de adesivo). A localização da etiqueta específica na parte serão mutuamente definida pela unidade de montagem e fornecedor.

P umti ewirbæ eu - E X umap eæ e

Número Data Mistura

Escolha fornecedor

045 1234
 médio Opal
1121234
 código de barras
 F30B5400034HPYCC2

Cor

Número da peça

4 " X 2"

Especificações do rótulo da cremalheira (amostra D)**LABEL RACK**

6,5" x 4"

Elemento	Posições de campo	Imprimir Altura	Tipo de dados	fonte Localização	código de barras
De para	Max variável	1.0	A	Seq. 866	Não
Carlines	4	. 4	Alfa	Seq. 866	Não
O mais baixo / alto Mistura Número Data *	7	. 75	A	Seq. 866	Não
código de barras	9	. 75	3 de 9	Fornecedor escolha Sim	
linefeed Localização	4	. 75	A	Seq. 866	Não
Sequência cremalheira	3 #	. 75	Número#	fornecedor	Não

* O número de data / mistura devem ser separados por um espaço entre as posições 3 e 4 sobre a etiqueta impressa.

As posições 4 # & alfa / numérico para peças que requerem diferenciação (pares, direita / esquerda, etc.)

colocação de etiquetas rack e adesão devem ser conformes com a publicação Ford Motor BAO-1122-L. Novo modelo, alterações de engenharia e outros requisitos de rotulagem Ford Motor permanecerá em efeito.

Cremalheira

6,5" x 4"

etiqueta etiqueta cremalheira

A partir de : PP03A Visteon Co. Saline fábrica de plásticos		Para: Wixom Ford Motor Co.	Data / mistura Faixa Sequence
Carlines	menor		
Dew 14a005	101 0078		
linefeed	maior		
U5SD	101 0081		
Sequência cremalheira	Serial 99999999		
044	IBar Codel		

Anexo J
BROADCAST MANIPULAÇÃO LABEL

Este apêndice é definir os requisitos de peças e rotulagem rack para apoiar Transmissão Sequencing. Os dados de origem de base utilizadas no desenvolvimento desta proposta inclui:

- pessoal de montagem de plantas, manuseio de materiais, de produção e fornecedores de Transmissão (CMMS).
- Automotive Industry Action Group (AIAG) padrões e etiqueta B10.

rotulagem Definido

Os seguintes requisitos de rotulagem resultou de vários encontros com o pessoal da fábrica de montagem, manuseamento de materiais, pessoal da produção, à prova de erros, e fornecedores. acordos Resumo indicou que 2 etiquetas seriam necessários para apoiar Broadcast (Um para a cremalheira e um para cada parte individual).

Haveria um etiqueta parte colocado em cada parte de produção (excluindo kits). O principal cliente deste rótulo é o pessoal de produção na fábrica de fornecedor e montagem. Fornecedores irá verificar o rótulo correto a participar. produção fábrica de montagem irá verificar o número de rotação guarnição na etiqueta parte, ao número de rotação guarnição na transmissão para garantir a parte direita é colocado sobre o veículo certo.

rótulos de rack será usada em cada cremalheira ou paleta. O rótulo cremalheira é projetado para suportar manuseio de materiais e pessoal de produção. O número de sequência de cremalheira sincroniza o carregamento e descarregamento de contentores. Este número deve reduzir substancialmente qualquer confusão relacionada com o próximo recipiente de material necessário. O número de sequência de cremalheira irá ser mantida tipicamente a uma carline, o transporte de mercadorias nível (exemplo exceção são enviados para mercadorias em pares). Uma quarta posição adicional na sequência de cremalheira é necessário para produtos que necessitam de diferenciação. A codificação relacionado na quarta posição é a seguinte: R = Direita, L = Esquerda, F = Frente & B = Voltar. Cada rack / recipiente precisa de duas etiquetas com locais de colocação determinado pela fábrica de montagem. Cada rack deve ter duas etiquetas afixadas a ele.

Códigos de barra em ambos os rótulos de peças e cremalheira são projetados para verificar mecanicamente material. Os códigos de barras da etiqueta da peça e da cremalheira pode ser usado em conjunto para verificar a parte correcta para acumular relação. O tamanho e as informações contidas no código de barras deve corresponder ao padrão abaixo devido a erro exigências das montadoras prova.

Especificações rótulo transmissão de peças (1,5" x 3")

Elemento	Comprimento campo	Imprimir Altura (in)	Tipo de dados	fonte Localização	código de barras
Apare rotação Número	4	. 25	Numérico	transmissão	Não
Código Bar Mistura Nacional	9	. 4	Numérico Seq. 866 ou Broadcast		sim
Código Bar Número de série	Escolha fornecedor	. 4	A	Escolha fornecedor	sim
Número da peça	26	. 125	A	Seq. 866 ou Broadcast	Não

O tamanho da etiqueta variam de acordo com tamanho e posicionamento em commodity. Todos os marcadores de peça irá ser ligado directamente às partes (excepto partes Equipar) sobre uma superfície não de classe A (se o tipo de adesivo). A localização da etiqueta específica na parte serão mutuamente definida pela unidade de montagem e fornecedor.

Broadcast Unit Part Number - EXUmp e

BROADCAST LABEL PARTE

Apare rotação #:			
5597			
052605597	Mistura Nacional nº (Z)		
		N ° de Série (S)	
		AAE01254	
A1B2C3D-4E5F6G7H8-I9J1K2L3			

1,5 x 3


Transmissão da etiqueta da cremalheira Especificações (4" x 6,5")

	Comprimento campo	Imprimir Altura (in)	Tipo de dados	fonte Localização	código de barras
De para	Variável	Max. 1.0	A	Seq. 866 ou Broadcast	Não
Descrição	Variável (25)	. 2	Alfa	Seq. 866 ou Broadcast	Não
No base da peça * 1	Variável (9)	. 2	A	Seq. 866 ou Broadcast	
Menor / maior número de rotação	4	. 5	Númerico	transmissão	Não
linefeed Localização	Variável (10)	. 25	A	Seq. 866	Não
Serial No Code Bar escolha	Fornecedor	. 4	A	Escolha fornecedor	sim
Sequência cremalheira	3	. 75	Númerico	fornecedor	Não

* 1 - Se houver vários números de base dentro do rack e os números diferem apenas pelo primeiro e / ou o último dígito, substituir este dígitos com um "X". ex.) Se um "5451967" e "7451968" foram enviados no mesmo rack, o campo do número parte de base deve ler "X45196X". Se eles diferem em mais do que o primeiro e / ou o último dígito, listar todos os números de peça de base do rack.

colocação de etiquetas rack e adesão devem ser conformes com a publicação Ford Motor BAO-1122-L. Novo modelo,

Broadcast Rack - Exemplo

A PARTIR DE: ZF Lemförder F3DVT	PARA: Assembléia Chicago Vegetal (AP03A) Ford Motor Company 26 / Maio / 2005
DESCRIÇÃO: Suspensão traseira No base da peça: 5B564	ROTAÇÃO: 5597
LINEFEED: CIA09WA005	MAIS ALTA ROTAÇÃO: Baixos 5603
SEQÜÊNCIA rack: 637	NÚMERO DE SÉRIE (S):  AAE01254

4 x 6,5

Apêndice K

NOVO MODELO DE MANIPULAÇÃO PARTE TAG

O "Novo Modelo Parte" processo de rotulagem Red já existe há vários anos e comunicados periodicamente à base de abastecimento durante os períodos Modelo ano de conversão, conferências Fornecedor, bem como quadros de avisos CMMS (IMS7). Devido a um pequeno número de repetidos casos onde as tags não foram aplicadas aos recipientes, que levaram a problemas de qualidade e interrupções de produção em nossas plantas, Ford mudou a orientação processo de rotulagem em relação à rotulagem recipiente. Em conjunto com o "Novo Modelo Parte" processo de rotulagem atual Vermelho, todos os fornecedores pode e vai ser emitido um Qualidade Rejeitar (QR) para a parte (s) que não têm a etiqueta afixada no 4 lados adjacentes de cada recipiente (ao lado ou perto quanto às etiquetas de código de barras quanto possível, fixados conforme apropriado para o recipiente). esta etiqueta *devo* ser utilizado em todos os recipientes até a data de trabalho 1 é alcançado *mais 1 dia completo adicional das transferências*.

Em 1º de janeirost, 2007, quaisquer despesas extraordinárias associadas ao não cumprimento de parte rotulagem lançamento poderia potencialmente tornar-se a responsabilidade do fornecedor a culpa.

Novos ou adicionais tags podem ser encomendado a partir de Moore Business Forms baixando um formulário de pedido de COVISINT.COM. Clique em Ford Fornecedor Portal, clique em serviços de biblioteca, procure por "novas etiquetas modelo da peça" e baixar BAO12010 formulário de ordem. Preencha uma porção e enviar por fax para o número indicado.

Veja EXEMPLO 11 para uma amostra do "Novo Modelo Parte" Tag vermelho (página 50 acima).

Apêndice L

EXEMPLO ESPECIAL manipulação de dados

Por vezes quando a identificação parte e manuseamento requer diferenças claras etiqueta (isto é, partes / esquerda direita, o número da peça semelhante, os processos de código de fornecedor, FIFO / LIFO, peças de protótipo, amostra inicial ou pré-trabalho 1 partes, etc.) mutuamente soluções convencionais serão feita entre fornecedor e planta. Restrições incluem: 1) Marcadores n coloridas !, uma faixa colorida que não cobre qualquer código de barras, 1D ou 2D é admissível, tal como no exemplo abaixo; 2) Uso de área de fornecedor, Bloco E1 é preferível em todas as circunstâncias. Veja o número 74 e o ponto (na cor laranja) abaixo; 3) uso de qualquer outro bloco é restrito a C1 VIA permissão por escrito para a direita do código de barras SÓ! Ver o número 74 abaixo em bloco C1; 4) Evitar REDS & VERDES quando usando a cor devido à população significativa de pessoas que não conseguem distinguir entre essas duas cores.

PLÁSTICOS SALINOS PLANT		PP03B			
QTD (Q)	56	RECIPIENTE C630L			
SUPP (V)		GROSS WGT 440	LIBRA	DESLOCAMENTO 32903	
	EA	ENCONTRO 11NOV2003	LOT	BANHEIRO 27210 2	
3S4X-A045A74-AAZUYI					
PARTE (P)		74 			
STR LOC 1 2D33B75A-1 J11-232-4C			Linha de alimentação 2 LOC		
3S4X A045A74 AAZUYI			PARA DOCA CODE		
2527 LCC FRT LO MED DK GRÁFICO			FORD WAYNE estamparia e assy		
NÚMERO DE SÉRIE (S) 0AAC2195			CUST		
			AP16A		
CRIADO EM 74			WD		
WT2D EF4526H			ENG ALERT DPB1023AA		

Apêndice M

Parte padrão MANIPULAÇÃO FORNECEDOR LABEL

rotulagem Definido

1. Os fornecedores continuam a rotular enviados individualmente recipientes / cremalheiras com a informação da etiqueta recipiente cheio,

Anexo 4.2 supra

2. As etiquetas mestras são adequados para todas as partes para mover o material para Market Place ou lado da linha usando Etiqueta Mestre, Anexo 5.2 acima. Quando uma etiqueta mestre é usado, o rótulo do recipiente aparecerá como, Anexo 4.2 acima menos dados específicos da planta, tais como nome do cliente e Código, Código Dock, local de armazenamento e alimentação de linha Location como mostrado onde os @ 's estão abaixo.

3. Mixed cargas devem ser marcados com um marcador MISTURADO-mestre, para exposições 6.4 acima, em cada camada em uma carga mista (Dentro de prateleira, final), bem como na carga total (Retracteís fora) ver exposições 12.1, 12.2, 12.3 e 12.4 acima, além da exigência de uma etiqueta misturada, para exposições 6.2 acima, tanto para ODC e vias n-ODC. * Mais uma vez, as etiquetas dos recipientes aparecerá como abaixo.

4. Opcionalmente, os recipientes individuais carga mista pode ser marcado com "vara em extensões de" substituição "sobreposições" colocados ao lado ou em qualquer lado visível do mesmo recipiente, e Exhibits 6.10

6.11 acima. *

- Recipiente e Mestre atuais Labels ter todos os dados necessários por todas as partes na cadeia de abastecimento. cargas etiqueta Mestre não vai exigir re-identificação individual para chegar ao lugar de mercado do cliente ou do lado da linha.
- cargas mistas deve ser em camadas completas, cada camada marcado com um rótulo MIXED-MASTER tanto dentro como fora do envoltório do psiquiatra final, além da exigência de uma etiqueta mista para ambos ODC e rotas não-ODC. Isto irá cumprir as normas MMOG e rotulagem. re-rotulagem indivíduo não é necessária.
- Para todas as outras situações de carga mistos, é necessário re-rotulagem ou o uso de sobreposições e extensões

* Estes exigem lançamentos em camadas completas que se tornarão o método padrão na Ford Motor Company no final de novembro de 2006 ..

PLÁSTICOS SALINOS PLANT		PP03B			
QTD (Q)	56	RECIPIENTE	C630L		
SUPP (V)		GROSS WGT	440	DESLOCAMENTO	3290 3
	EA	LIBRA		LOT	BANHEIRO
		ENCONTRO	11NOV2003		27210 2
3S4X-A045A74-AAZUYI					
PARTE (P)					
STR LOC 1			Linha de alimentação 2 LOC		
2D33B75A-1 J11-232-4C					
3S4X A045A74 AAZUYI			PARA DOCA CODE		
2527 LCC FRT LO MED DK GRÁFICO			FORD WAYNE estamparia e assy		
NÚMERO DE SÉRIE (S)			CUST		
0AAC2195			AP16A		
			WD		
CRIADO EM			ENG ALERT		
			DPB1023		

AA

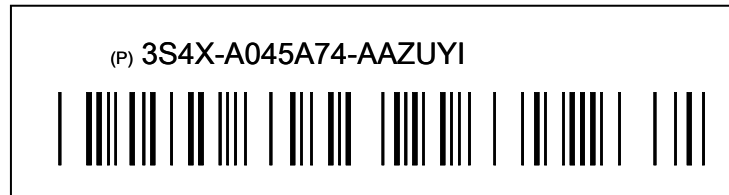
PARTE GERAL MARCAÇÃO desenhos de etiquetas

Propostas de etiqueta à prova de erros usando 1D

código de barras

04 de agosto de 2005

PART # LABEL



0.75 x 3.5 polegadas / 19 rótulo x 90mm, Arial 14, código 13mil 128
de código de barras, .35inch / altura de 9 milímetros

LABEL SERIAL



0,625 x 2 polegadas / 16 x 50mm, Arial 8

13 código 128 mil de código de barras, .35inch / altura de 9 milímetros

PART # e # LABEL SERIAL



1,25 x 3,5 polegadas / 32 rótulo 90mm x, Arial 14 parte

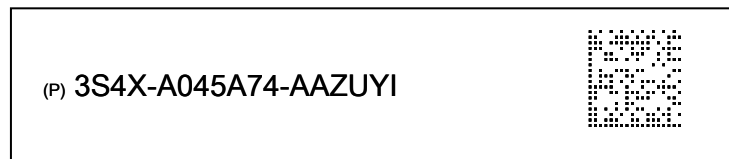
Arial 8 de série, 13 mil de código de código de barras 128, .35inch altura / 9 milímetros

especificações do código de barras seguem linhas de guia AIAG. comprimento da etiqueta deve expandir com comprimento para manter a parte de ¼ de polegada margem / 6mm em ambas as extremidades de códigos de barras.

Propostas de etiqueta à prova de erros alternativa usando 2D (com acordo entre fornecedor e cliente)

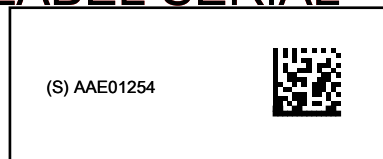
04 de agosto, 2005

PART # LABEL



0.75 x 3.5 polegadas / 19 rótulo 90mm x, Arial 14,
código de barras 25mil Data Matrix, .35inch altura / 9 milímetros

LABEL SERIAL



0,625 x 2 polegadas / 16 x 50mm, Arial 8

código de barras Data Matrix 25 mil

PART # e # LABEL SERIAL



.75 x 3.5 polegadas / 19 rótulo 90mm x, Arial 14 Arial parte 8 de
série, de 25 mil de código de barras DataMatrix

especificações do código de barras seguem linhas de guia AIAG. Etiqueta de comprimento / altura deve expandir-se com o tamanho do código de barras para manter a ¼ de polegada / 6 milímetros margem em torno de códigos de barras. Com o 2D, outros itens de dados, ou seja, data de fabricação, código do fornecedor, número de lote, mudar, etc., conforme acordado entre o fornecedor e cliente.

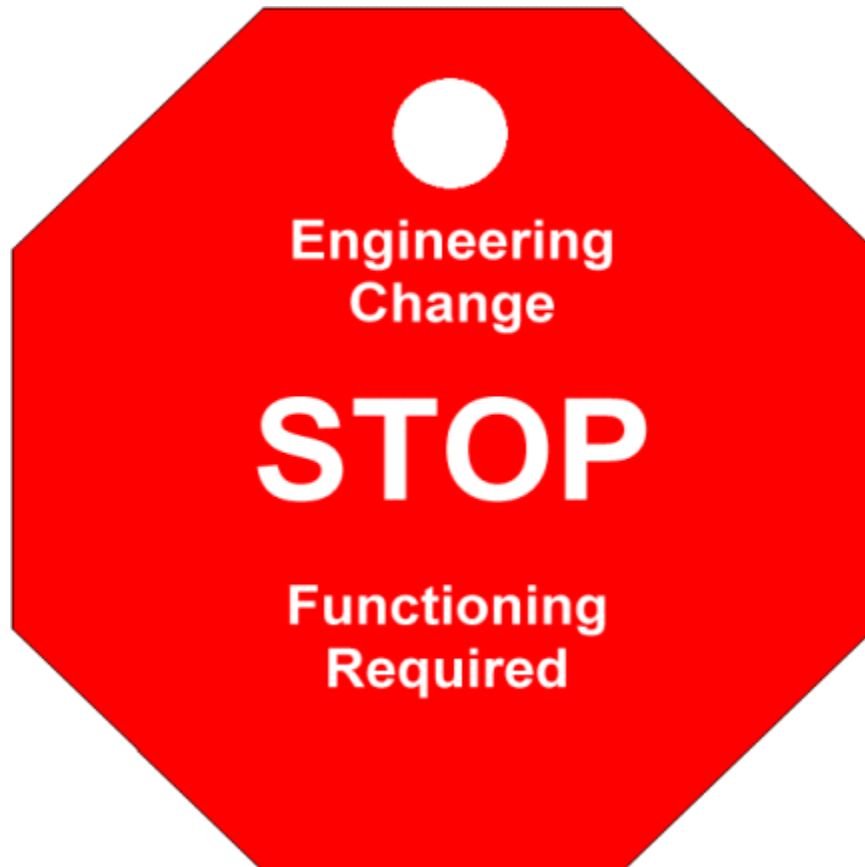
Apêndice O

Exigências de Rotulagem para Mudanças de Engenharia

Os fornecedores não devem utilizar novos rótulos modelo de peça para as peças submetidas a uma alteração de engenharia.

remessa inicial *quantidades equivalentes a 2 dias completos de produção Ford* de peças submetidas a um

Alteração de Engenharia deve ter o rótulo BAO 7205 mostrado aqui:




A etiqueta deve ser afixada a 4 lados adjacentes de cada recipiente (junto ou perto quanto às etiquetas de códigos de barras como possível, fixados como apropriados para o recipiente).

Novos ou adicionais tags podem ser encomendado a partir de Moore Business Forms baixando um formulário de pedido de COVISINT.COM. Clique em Ford Fornecedor Portal, clique em [serviços de biblioteca](#) , Procure por "Engenharia mudança Tags" e baixar BAO7205 formulário de ordem. Fax o formulário preenchido para o número indicado.

Apêndice P

PTO PPAP Requisito Etiqueta

O rótulo PTO PPAP é usado para a fase 1, 2, e 3 *Warrants Submission parte pela PPAP* *definiram* datas de entrega.

PTO PPAP SAMPLE PARTS	
NOT FOR PRODUCTION - DO NOT LINE FEED	
MODEL/ PROGRAM	_____
PART #	_____
PART NAME	_____
PURPOSE/ DESC	_____
ALERT # (if applicable)	_____
SUPPLIER / CODE	_____
SHIP DATE	_____
ATTENTION (IQ/RE/MPL)	_____
MOVE TO (Crib Name/ Bay Loc)	_____
	FORM: 1B99974-2011 .JAN2011

o 8,5 polegadas por 11 polegadas laranja rótulo deve ser preenchido e afixada (4) os lados adjacentes de cada recipiente (junto ou perto quanto às etiquetas de códigos de barras como possível, fixados como apropriados para o recipiente). A tag está disponível como um arquivo do Excel e pode ser baixado da Ford Fornecedor Portal de COVISINT.COM. De Covisint, clique em Ford Fornecedor Portal, clique em Serviços de biblioteca, procurar "Powertrain PPAP amostras rótulo" e baixar a versão Excel disponível da etiqueta 1B99974-2011. A tag deve ser impresso por qualquer transporte fornecedor de peças de amostra PSW para um local norte-americana Powertrain.

Q Apêndice

Requisitos etiqueta de certificação para todos os fornecedores norte-americanos:

Ford Motor Company exige que todas as etiquetas de transporte fornecedor ser certificadas por um terceiro fornecedor. As etiquetas devem ser certificados para a especificação atual neste documento. **Se você já está produzindo rótulos para a especificação atual e você recebeu a validação desde julho de 2007, você não precisa revalidar suas etiquetas neste momento.**

Existem quatro tipos de etiquetas: contentores, carga Mestre, carga mista e mista-Master. Você não pode usar todos os quatro tipos - você só precisa validar aqueles que você usa.

Você terá que quer contato um dos três fornecedores (ver abaixo para uma lista de seus sites) para assistência e de validação, **OU** você pode usar a sua própria impressão de etiquetas fornecedor / empresa formatação para executar e validar suas etiquetas. Existem três empresas de validação disponíveis que estão autorizados a executar a validação (a um custo mínimo - cerca de \$ 50- \$ 75,00 por tentativa de validação pelo fornecedor / sistema / site, até bem-sucedida). Cada fornecedor é necessário para validar o seu esquema de etiqueta e digitalizar habilidade com o 3o partido ou fornecedor interno.

Um fornecedor que tem o projeto da etiqueta uma empresa e sistema de impressão para todos os sites é necessária apenas para validar um conjunto de etiquetas. Um fornecedor que tem vários sites usando o mesmo sistema central, ou cópias de um sistema mestre em vários locais e é certo todos os sites são em sincronia irá necessitar apenas esta única validação. Um fornecedor que tem sistemas individuais em vários locais é necessária para validar cada site / sistema.

Disponíveis fornecedores de validação de código de barras são:

www.aalstec.com corp dados Aalstec.
www.freedomcorp.com Liberdade Technologies, Inc.
www.edibar.com sistemas Edibar, Inc.

Este processo é parte de seu Q1, diretriz conformidade MMOG em 31 de dezembro de 2007. Se / quando um site Ford Motor Company escreve um relatório de qualidade (QR) contra seus rótulos, você precisará seguir os passos de validação acima, apresentando prova de validação e substituição dos rótulos incorretos com novos rótulos válidos.

Contato SMPG@FORD.COM para quaisquer perguntas relacionadas com um processo de classificação de entrega do fornecedor Q1.

Resumo das alterações anteriores versão de 2007

Página 2	mudança de data
página 50	Anexo 11, etiqueta parte Novo Modelo
página 66	Apêndice K, etiqueta parte New Model necessário até Job 1 mais um dia
página 71	Apêndice O, Engenharia Alterar rótulo para a produção de 2 dias
página 72	P apêndice, Nova PTO PPAP etiqueta