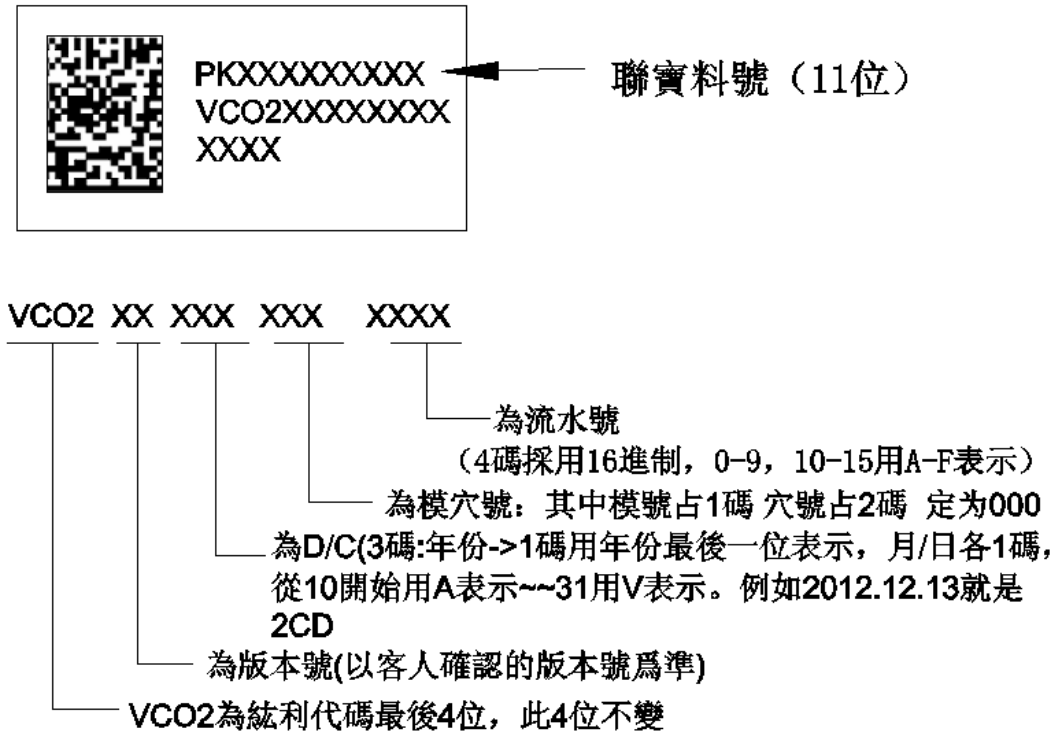


LCFC 产品条形码规范

目前 LCFC 产品使用条形码主要分为长方形与正方形两种条形码,为了避免条形码使用错误现规范如下:

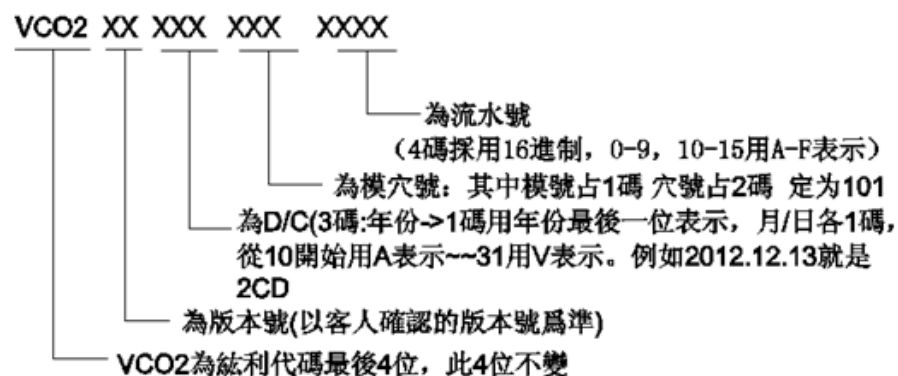
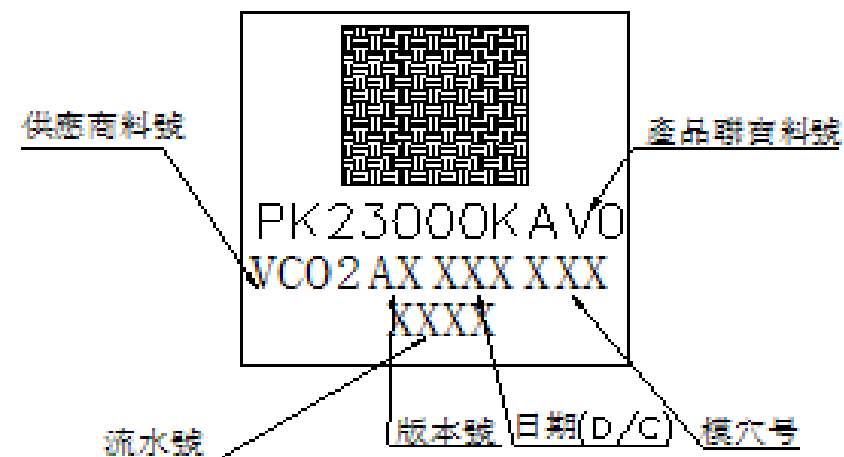
一. 长方形条形码如下:共 27 码,印制信息不可以超出条形码纸范围



1. 二维码置于左侧距离条形码边缘至少 1.5mm 以确保条形码可以被正确识别.(参照上图)
2. 条形码信息位于条形码右侧各项信息按照当时作业时间阶段正确填写,上面一行字体为当前产品联宝料号共 11 位码(此项设定完成后不可变动)

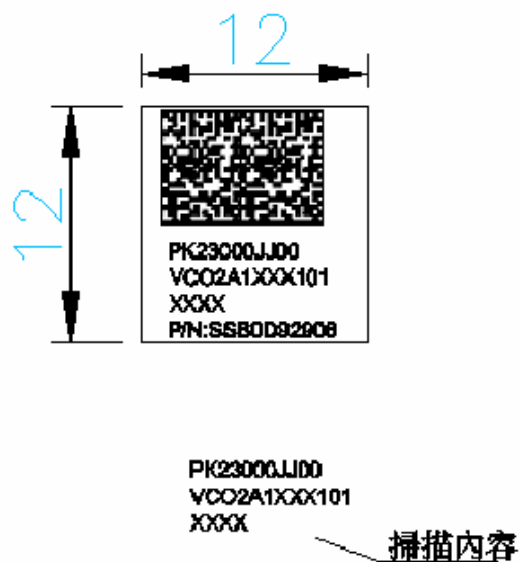
下面一行信息为产品供货商信息共 16 位码.具体代表信息见上图说明.在打印过程中根据产品生产时间动态调整.
注意条形码信息之间不可以有空隙,打印完成后需试扫条形码观察是否能正确识别.

二. 正方形条形码如下:共 27 码,印制信息不可以超出条形码纸范围



1. 置于上方距离条形码边缘至少 1.5mm 以确保条形码可以被正确识别.(参照上图)
2. 息位于条形码下方各项信息按照当时作业时间阶段正确填写,上面一行字体为当前产品联宝料号共 11 位码(此项设定完成后不可变动)
下面一行信息为产品供货商信息共 16 位码.具体代表信息见上图说明.在打印过程中根据产品生产时间动态调整.
注意条形码信息之间不可以有空隙,打印完成后需试扫条形码观察是否能正确识别.

三. 特殊条形码,当产品需要出货至联想时需要增加联想料号,如下:



1. 产品印制信息与正常出货至 LCFC 的信息一样,但是要在条形码下方增加联想的 P/N.(联想的 P/N 由工程与业务确认后更新至条形码 SOP 上)
2. 增加的联想 P/N 不用加到二维码里面,也就是不需要扫描.只需要印上去即可.

注意:

条形码打印时请注意条形码的版本是否与 SOP 上的版本相同.产品开发阶段的版本为 A0...A1...B0...B1...C0...C1.....到了量产阶段版本号 0A/0B/0C...表示.

每次打印条形码时注意更改生产时间与流水码.特别是同一生产时间多次打印的.一定要注意不要有重复打印的流水码.

制定:

审核

核准: