



表格编号：TCLAV-C4-4075001
版本：V 7.4
表格修订日期：2022-07-07

物 料 编 号：590103-050061
基 础 结 构 号：590103-000445
内 容：硅胶脚垫
型 号：3314
图 纸 版 本 号：V1.0
是否含美国走向：是
日 期：2022-7-12
美 工 制 作 人：杨科宇

此文件及附页属公司机密文件，版权属通力科技股份有限公司所有，任何人未经允许不得复制、抄袭。任何部门如有需求，须向通力科技研发申请。
These files are confidential documents in company, The copyright totally belongs to Tonly Technology Co., Ltd., Anybody who are unauthorized is forbidden to copy and plagiarize the files. Any Department must get permission from the Tonly R&D if they need to use them.

ART WORK FORM

(密级：C级)

品牌名称（BRAND NAME）： Anker

工艺说明（尺寸单位：毫米（mm））：

08/02/49/54/55/56/57/59/67/79类：

工艺、颜色	
成型及颜色 (直接注塑颜色)	黑色
喷油及颜色	N/A
丝印颜色 /移印颜色	黑色亮油
电镀/真空镀 及颜色	N/A
针对整个工艺栏 中涉及到的油漆, 油墨, 镀层是否需 要非导电的要求 说明	油漆: 否 ☐ 是 ☐ 油漆要求完全绝缘不导电, 即阻值无穷大 是 ☐ 油漆阻值大于_____
	油墨: 否 ☐ 是 ☐ 油墨要求完全绝缘不导电, 即阻值无穷大 是 ☐ 油墨阻值大于_____
	镀层: 否 ☐ 是 ☐ 镀层要求完全绝缘不导电, 即阻值无穷大 是 ☐ 镀层阻值大于_____
镭 雕	在线镭雕序列号+产地信息
氧化及颜色	N/A
其他工艺	N/A
备 注	N/A

74/76/89类：

印刷方式	XXXX
表面工艺	N/A
样板需求	签正式样板 ☐
	签彩稿样板 ☐ 基础机型彩盒样板参考料号： 76-XXXXXX-XXXXX
备 注	N/A

制作要求（* FOR ALL）：

- ☒ 条码扫描等级达到C级以上；
- ☒ 美国走向必须满足CP65要求；
- ☒ 必须满足RoHS2.0、REACH要求；
- ☒ 必须符合TCL通力《公司环境管理物质标准》要求；
- ☒ 所有用于包装材料印刷的油墨都禁止含有矿物油；
- ☒ 中国境内生产和/或使用的涂料、油墨、胶粘剂、清洗剂
必须符合中国国标VOC的要求；
- ☒ QR Code的制作或打印过程中需选择模型2（M2）；
- ☒ 所用油墨必须达到TCL质量部门检测标准；
- ☒ 胶袋材质、胶袋上透气孔的大小、位置以结构认可书为准；
- ☒ PE材质的胶袋其上面的丝印内容整体长度可允许3mm误差；
- ☒ 珍珠棉等材质的胶袋其上面的丝印内容整体长度可允许5mm误差；

72/99 (说明书光盘) 类：

材 质	封面：XXXX	内页：XXXX
尺 寸	折前尺寸： 长：XXXX 宽：XXXX 折后/成品尺寸：长：XXXX 宽：XXXX	
印刷方式	XXXX	
表面工艺	XXXX	
装订方式	XXXX	
页 数 (P数)	折叠前页数 (P数)：XXXX	
	钉装/胶装页数 (P数)：XXXX	
备 注	N/A	

71类：

表纸材质	型号： XXXX	厚度： XXXX
胶水材质	型号： XXXX	是否可移：XXXX
尺 寸	长： XXXX	宽： XXXX
印刷方式	XXXX	
表面工艺	XXXX	
打印方式	无需打印 ☐ 供应商打印 ☐ 在线打印 ☐	
粘贴位置	XXXX	
材质库编码	N/A	
样板需求	需要签样 ☐	
	不需要签样 ☐ 参考料号：71-XXXXXX-XXXXX	
备 注	N/A	

* FOR HUAWEI:

- ☒ 满足无卤要求；
- ☒ 满足不含有邻苯二甲酸盐要求。

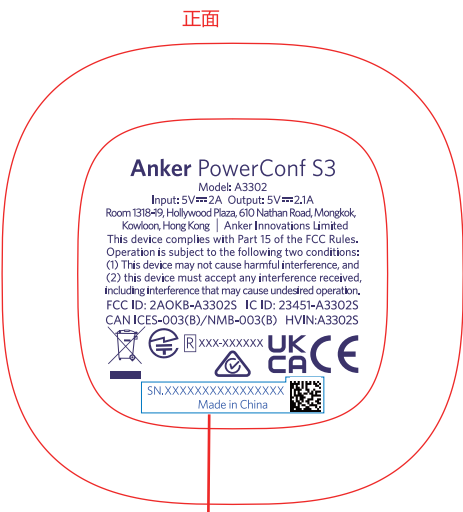
* FOR SAMSUNG:

- ☒ VD类产品需满足三星的SS要求，AI类产品需满足三星SA要求。

* FOR SONY:

- ☒ 禁止使用SS-00259中规定的1级环境管理物质。
- ☒ 再生树脂、被覆线材必须从索尼的绿色伙伴认定供应商处采购。

注意丝印方向，示意图如下



在线镭雕：1. SN变量，规则见如下，
2. 字体高度为1mm，二维码条码类型为Data Matrix，需要镭雕成反码，高度为4mm
扫描内容为XXXXXXXXXXXXXX

- 黑色亮油+ S/N号镭雕
- 镭雕 CG9C

SN规则如下：

供应商编码	工厂代码	机型名称SKU	产品代码
	AD9		XXX

SN 2.0 -- 16位码

<https://docs.qq.com/spreadsheets/d/1vLEbXfPLL8YmUbYV2oYARNPLsrkYkbifjlmzA8QxYaU/edit#gid=0>

第1~3位	第4~6位	第7位	第8位	第9~10位	第11位	第12~16位
加工厂代码	产品代码	硬件版本	年	周	日	流水号
系统中生成的代码	系统中生成的代码	如下指标含义	如下指标含义	如下指标含义	如下指标含义	如下指标含义

加工厂代码	识别加工厂（成品供应商）的唯一代码，主要用于SN编码： 1、编码规则：三位字符，第一位是A（保留，固定），第二位是A-Z，第三位和是2-9&A-Z，其中去掉O&0、I和1、B和8（历史包含该字符的继续保留）；可连续分配。 2、容量：23*30=690。未来第一位和第二位扩展到数字，最大容量可到29*30*30=26100（注：第一位3已被Forwarder&Self类型使用；当前已分配348）。 3、生成时机：供应商新建审批通过后，系统自动生成（仅针对成品供应商，其他供应商不生成）。允许在供应商管理中查询该工厂代码。 4、其他需求：历史工厂代码清单（以SRM供应商清单中审批通过的供应商为准，考虑OMS已有工厂代码）导入。							
产品代码	识别成品SKU的唯一代码，主要用于SN编码： 1、编码规则：三位字符，每一位取2-9&A-Z，其中去掉O&0、I和1、B和8；三位码随机生成不连续，保证唯一。 2、容量：30*30*30=27000 3、生成时机：产品生效后（从研发中转正常），系统自动生成。 4、其他要求： （1）采购下订单时，订单中能带出产品代码信息（不需要带出工厂代码）——涉及功能：ERP采购订单（括导出的采购订单pdf档）、ERP采购台账（OMS不需要）；OMS的QC验收单。 （2）历史有效的成品SKU（不包含研发中、已停止销售、已停止服务、已失效）产品代码手工分配，并导入系统。							
硬件版本	使用16进制（0~9，A~F），硬件版本变化从0至F逐次递增							
年份	2017年	2018年	2019年	2020年	2021年	2022年	2023年	Etc...
数值	7	8	9	A	B	C	D	26个字母依次后排
周	第1周	第2周	第10周	第20周	第37周	第52周		
数值	01	02	10	20	37	52		
日	周一	周二	周三	周四	周五	周六	周日	
数值	1	2	3	4	5	6	7	
流水号	当日生产的产品，按照00001~99999数字流水号依次排列；如存在同一个SKU多条生产线当天同时生产的情况，可将第12位编码用0-9，代表生产的线别。从0递增。							

优点：	1. 信息内容全面，位数相对较少，容易键射or印刷到产品上	2. 产品代码系统生成，能够起到防伪作用
缺点：	产品的SKU，需要通过系统查询，才能确定出货区域和产品版本	