

SEMI G71-0996 (Reapproved 1104)

パッケージング材料の中間容器のバーコードマーキング仕様

本仕様は、Global Assembly and Packaging Committee で技術的に承認されたもので、Japanese Packaging Committee が直接責任を負うものである。現版は 2004 年 7 月 23 日 Japanese Regional Standards Committee にて承認されている。2004 年 9 月にまず www.semi.org で入手可能になり、2004 年 11 月発行に至る。初版は 1996 年発行。

1 目的

1.1 この仕様は、半導体のパッケージングに使用される材料の中間容器に印刷された、機械読み取り可能なラベルの共通フォーマット、内容、サイズおよび位置について記述する。

1.2 この仕様は、現在の追跡可能性とラベル表示手順から将来を予想した総合的な単一化システムへのスムーズな移行に備えている。

2 範囲

2.1 この文書は、次のパッケージング材料に適用される。

2.1.1 リードフレーム

2.1.2 モールディングコンパウンド

2.1.3 ボンディングワイヤ

2.1.4 ダイ取付材料

2.2 この文書は、中間容器のみに適用される。輸送パックのバーコード仕様は、EIA 556A または EIAJ バーコード仕様に記載されている。

2.3 この仕様は製品パッケージラベルには適用されない。

注 1: 顧客から製品パッケージのラベル表示に対する要請がきている。しかし、対策委員会は、パッケージのラベル表示領域が限定されているため、仕様範囲に含められないと判断した。さらなる活動のためには、製品パッケージのバーコードマーキング仕様を標準化するため、二次元バーコード記号が必要となる可能性がある。

注意: このスタンダードはその使用に関連した全ての安全問題を取り扱うことを意図していない。このスタンダードの使用者は、その責任において、適切な安全および健康上実施すべき事柄を確立し、また使用前に法規制やその他の制限への適用性を判断するものである。

3 参照スタンダード

3.1 *AIM Specification*¹

USS-39 — Universal Symbol Specification Code 39

3.2 *ANSI Specifications*²

ANSI X3.182 — Barcode Print Quality - Guideline

ANSI/FACT-1 — Data Application Identifier Standard

3.3 *EIA Specification*³

EIA 556A — Outer Shipping Container Bar Code Label System

3.4 *EIAJ 規格*⁴

EIAJ — Standard, Bar Code Label System

注意: 別途指示のない場合、引用された全ての文書は最新の出版バージョンである。

4 用語

4.1 定義

4.1.1 バーコード技術に関連する多くの項目は、EIA 556 Appendix 定義および EIAJ Bar Code Label Systems, Appendix A に定義されている。

¹ AIM USA, 634 Alpha Drive, Pittsburg, PA 15238

² American National Standards Institute, Headquarters: 1819 L Street, NW, Washington, DC 20036, USA. Telephone: 202.293.8020; Fax: 202.293.9287, New York Office: 11 West 42nd Street, New York, NY 10036, USA. Telephone: 212.642.4900; Fax: 212.398.0023, Website: www.ansi.org

³ Electronic Industries Alliance, EIA Engineering Department, Standards Sales Office, 2001 Eye Street, NW, Washington, D.C. 20006, USA., Website: www.eia.org

⁴ 日本電子機械工業会 (Electronic Industries Association of Japan) 規格。次より入手可能。社団法人電子情報技術産業協会 (JAITA: Japanese Electronic and Information Technology Industries Association), 〒101-0062 東京都千代田区神田駿河台 3-11, 三井住友海上駿河台別館ビル 3F URL: <http://www.jeita.or.jp>

4.1.2 中間容器(intermediate container) – 輸送コンテナ内での製品/注文分離のため、1 個以上の製品パッケージを収納する容器。

4.1.3 製品パッケージ(product package) – 識別可能なパッカー式を構成する単一の品目または数量にくくりつけられた最初のひも、ラップまたは容器。製品パッケージは一括して包装または一括して包装された部品グループで包装されている。

4.1.4 輸送パック(shipping pack) – 製品の梱包、保管、輸送のために商業上使用される十分な強度を持つパッケージまたは輸送コンテナ/最終容器(図 1 参照)。

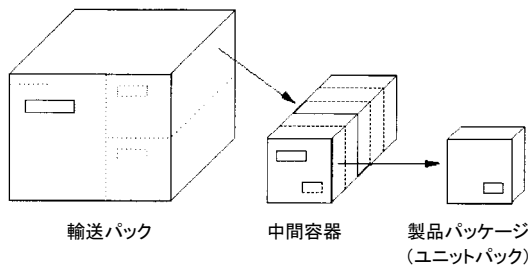


図 1
パッケージ形態の規定

4.1.5 材料の種類毎のパッケージ形態は表 1 に規定されている。

5 発注情報

5.1 仕様に合わせて中間パッケージに入れて供給される材料の購買注文書には下記を記載する。

5.1.1 顧客製品IDのメッセージキャラクタの内容

5.1.2 必要に応じてユーザ指定データ

5.2 さらに、次のオプション項目を指定してよい。

5.2.1 中間容器のラベル位置

5.2.2 この仕様で指定されたサイズより大きいラベルの場合、ラベルのサイズ

6 データフィールドの内容

6.1 ラベルはベンダー(販売業者)フィールドとカスタマー(顧客)フィールドを含むものとする。

6.2 カスタマーフィールドには、バーコード記号用の 3 つのデータフィールドがあるものとする。各データフィールドは、スタートとストップキャラクタに加えて最大 17 のメッセージを含むものとする。バーコード記号の内容は表 2 に示す。

6.2.1 上部データフィールドには、ANSI/FACT-1 に指定されたこの項目のデータ識別子の「P」を前につけた最大 15 キャラクタで構成された顧客製品IDの付いたバーコード記号があるものとする。

6.2.2 中間データフィールドには、ANSI/FACT-1 に指定されたこの項目のデータ識別子の「IT」を前につけた最大 12 キャラクタで構成されたロット番号の付いたバーコード記号があるものとする。

6.2.3 下部データフィールドには、単一バーコード記号に連結された数量と生産日があるものとする。数量は、ANSI/FACT-1 に指定されたこの項目のデータ識別子の「7Q」を前につけた最大 7 キャラクタで指示される。生産日は、ANSI/FACT-1 に指定されたこの項目のデータ識別子の「D」を前につけた 6 キャラクタで指示される。数量と生産日はスペースを入れて分離される。

6.2.3.1 このフィールドで指示された数量は、中間容器の数量であるものとする。度量の単位は、数量のカウントにどの度量の単位が使用されるかを示すための数量データに従う。単位はANSI/FACT-1 の付表Dにリストされた 2 キャラクタを用いる。

6.2.3.2 メッセージキャラクタで記入されていない数量は、ブレースーバーとして、常に正確に 7 キャラクタを持つ記号であるハイフン(-)を含むものとする。

6.3 ベンダー会社名とそのロゴマーク、サプライヤのIDはサプライヤのフィールドに含めてよい。