



<b>SOR of Data Matrix Code</b>	Rev. No : 1.0	2 / 4
--------------------------------	---------------	-------

# Table of Contents

1. Objective (목적).....	3
2. Scope (범위).....	3
3. Requirement (요구사항).....	3
4. Verification method (검증방법).....	4

<b>SOR of Data Matrix Code</b>	Rev. No : 1.0	3 / 4
--------------------------------	---------------	-------

**1. Objective (목적)**

This specification serves as a quality requirement for DMC, This standard indicates the contents necessary for DMC, and aims to ensure that verification omissions do not occur and are reflected.

이 사양은 DMC에 대한 품질 요구 사항으로, DMC에 필요한 내용은 명시하고, 검증 누락이 발생하지 않도록 하며 이를 반영하는 것은 목표도 합니다.

**2. Scope (범위)**

The requirements jointly agreed between LGM and the supplier in Data Matrix Code(DMC). This applies to sub-tier suppliers who have an impact on these features, requirements, and agreements.

이 요구 사항은 LG마그나와 협력사 간에 합의된 데이터 매트릭스 코드(DMC)에 적용됩니다. 이는 이러한 기능, 요구 사항 및 합의에 영향을 미치는 하위 공급업체에도 적용됩니다.

**3. Requirement (요구사항)**

The following DMC requirements should be defined on drawing (2D)

하기 항목은 도면(2D) 도면에 정의 되어야 합니다.

**3.1 DMC or QR Code Size**

To clarify the size spec., it should be define the position with reference dimension (as shown blow ㉠ or ㉡)

DMC 또는 QR 코드 크기 사양은 명확히 하기 위해 참조 치수를 기준으로 위치를 정의해야 합니다 (아래 ㉠ 또는 ㉡와 같이).

**3.2 Class or Grade**

**3.3 DMC encoding rule**

TRACEABILITY (Data Matrix code)

1. Part Number  
2. Data Matrix code  
3. Serial Number

DETAIL S  
(SCALE 2:1)

**2. Data Matrix code**

- Method : Laser marking
- Dimension : 12 x 12mm ①
- Data Matrix code shall follow ISO / IEC TR29158.
- Data Matrix code quality better than Grade C. ②
- Data Matrix code encoding rules ③

D 9 4 3 A 64395501 0001 (1,2)

- Drawing Rev. (Only human readable)
- Serial No.
- Part No of LGE (MHJ64395501)
- Manufacturing Line (A, B, C ...)
- Manufacturing Date (1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, A, B, C, D, E ... V)
- Manufacturing Month (1, 2, 3 ... Oct:O, Nov:N, Dec:D)
- Manufacturing Year (9:2019, A:2020, B:2021...)
- Supplier code

<b>SOR of Data Matrix Code</b>	Rev. No : 1.0	4 / 4
--------------------------------	---------------	-------

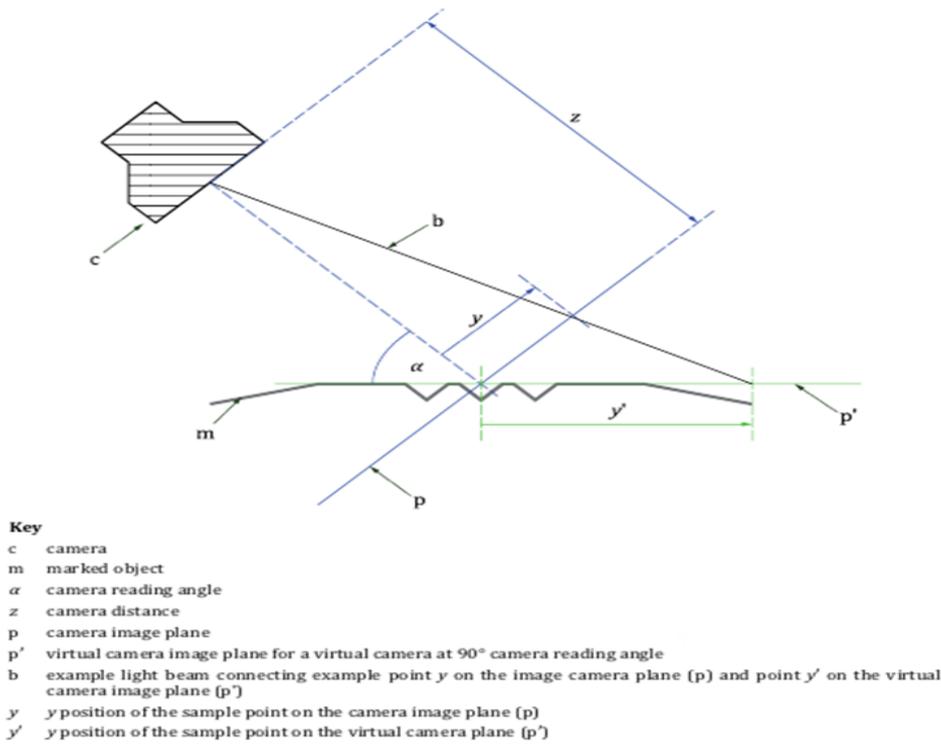
**4. Verification method (검증방법)**

There are standards for 1D Barcode: ISO 15416, 2D Barcode: ISO 15415 2D, DPM: ISO 29158 (=AIM DPM). Automotive parts tracking follows ISO 15415 for labels and ISO 29158 for DPM when using 2D.

The ISO 29158 verification method allows lighting angles of 30 degrees, 45 degrees, and 90 degrees, but labels must be verified at 45 degrees. DPM parts can use one of 30 degrees, 45 degrees, and 90 degrees, but if they are flat, they use 30 degrees, 45 degrees, or 90 degrees. 90-degree lighting is used when the contrast is severe or the color or material is unusual and the contrast difference is not sufficient.

1D 바코드에 대한 표준: ISO 15416, 2D 바코드: ISO 15415 2D, DPM: ISO 29158 (=AIM DPM). 자동차 부품 추적은 2D를 사용할 때 라벨에 대해 ISO 15415를 따르고 DPM에 대해 ISO 29158을 따릅니다.

ISO 29158 검증 방법은 30도, 45도, 90도 조명 각도를 허용하지만, 라벨은 45도에서 검증해야 합니다. DPM 부품은 30도, 45도, 90도 중 하나를 사용할 수 있지만, 평면일 경우 30도, 45도 또는 90도를 사용합니다. 90도 조명은 대비가 심하거나 색상이나 재질이 특이하고 대비 차이가 충분하지 않을 때 사용됩니다.



It should be consensus with LG Magna manufacturing engineering teams

This document is incorporated by reference as one of the Basic Terms defined under the Nomination Letter.

이 문서는 Nomination letter에 정의된 “기본 약관” 중 하나로서 포함됩니다.