

**Điều 5.5.2.7.7 – Bảng quy định kỹ thuật mã vạch 7 – Gán mã trực tiếp lên bộ phận** (*Symbol specification table 7 - Direct part marking*)

Sửa tham chiếu chú thích trong bảng và nội dung các chú thích:

**CHÚ THÍCH:** Phải sử dụng Kích thước X lớn nhất trong một dải định trước cho phép một mã vạch với nội dung dữ liệu cần thiết khớp với khoảng gán mã đang có để tối đa việc gán mã và hiệu quả đọc (chiều sâu của trường, dung sai đối với độ cong v..v..).

Góc là một tham số bổ sung xác định góc độ ảnh hưởng (liên quan về mặt phẳng mã vạch) của góc rọi sáng đối với việc kiểm tra xác nhận việc gán mã trực tiếp lên bộ phận. PHẢI bao gồm tham số này trong cấp mã vạch tổng thể khi góc độ ảnh hưởng lớn hơn 45 độ. Không có tham số này tức là góc độ ảnh hưởng là 45 độ. Xem ISO/IEC 15415 và ISO/IEC TR 29158 (AIM DPM)

Trong việc gán mã trên dụng cụ nhỏ, các công nghệ gán mã hỗn hợp được sử dụng trong cùng môi trường quét phải được bỏ qua để đảm bảo hiệu quả đọc cao nhất. Khắc laze được khuyến dùng cho việc gán mã lên dụng cụ nhỏ.

Xóa chú thích 3,4 và 6 và đánh lại thứ tự:

Xóa chú thích cuối cùng và thay bằng:

**CHÚ THÍCH 5:** Bất kỳ dấu "Kiểu A" nào đạt yêu cầu xếp loại về kỹ thuật chất lượng được quy định trong ISO/IEC 15415 là được chấp nhận. Nếu nhãn "DPM" đứng trước phần xếp loại thì nghĩa là xếp loại đó chấp thuận theo ISO/IEC TR 29158 (AIM DPM) và không phải là ISO/IEC 15415 tức "Kiểu A" hay "Kiểu B".