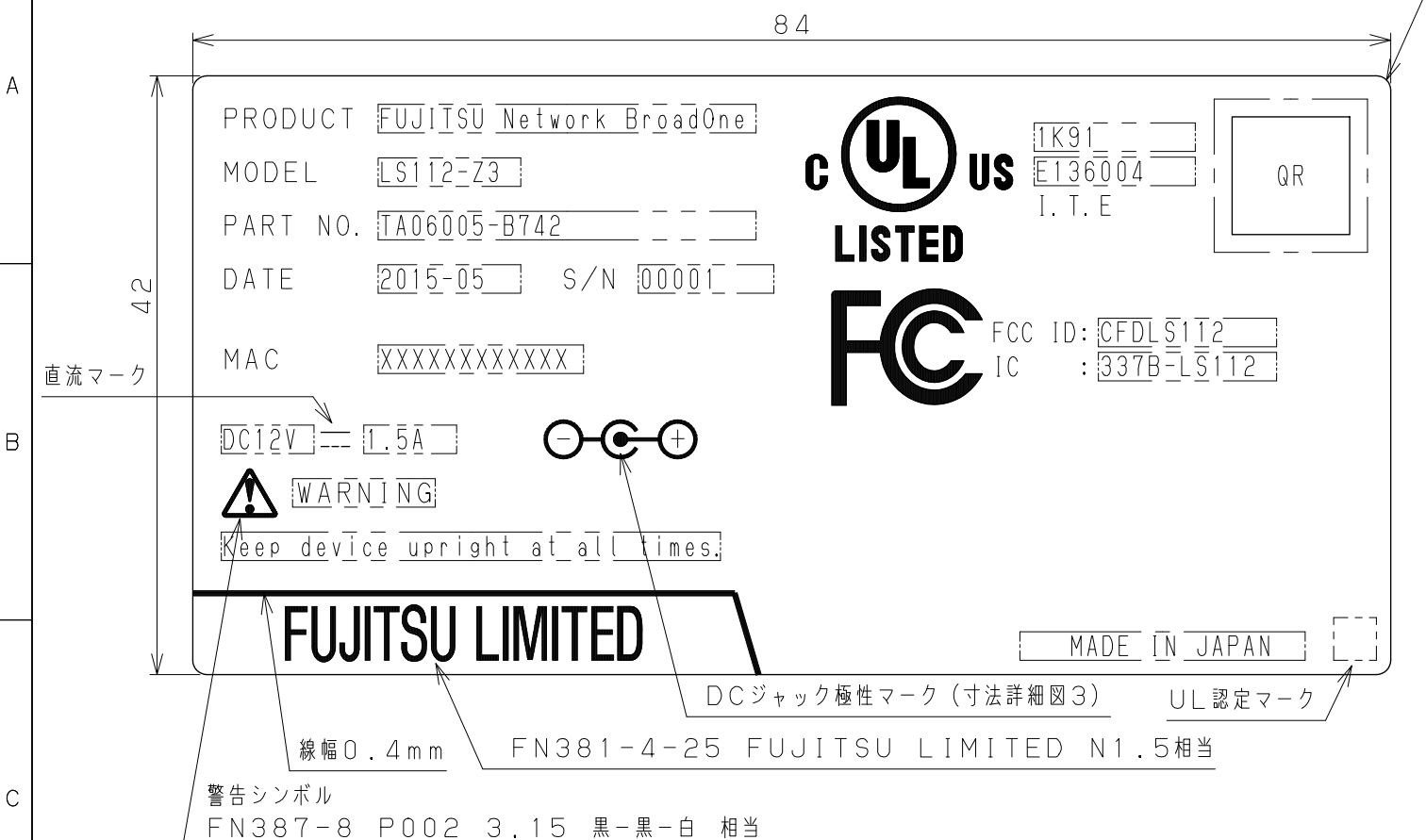
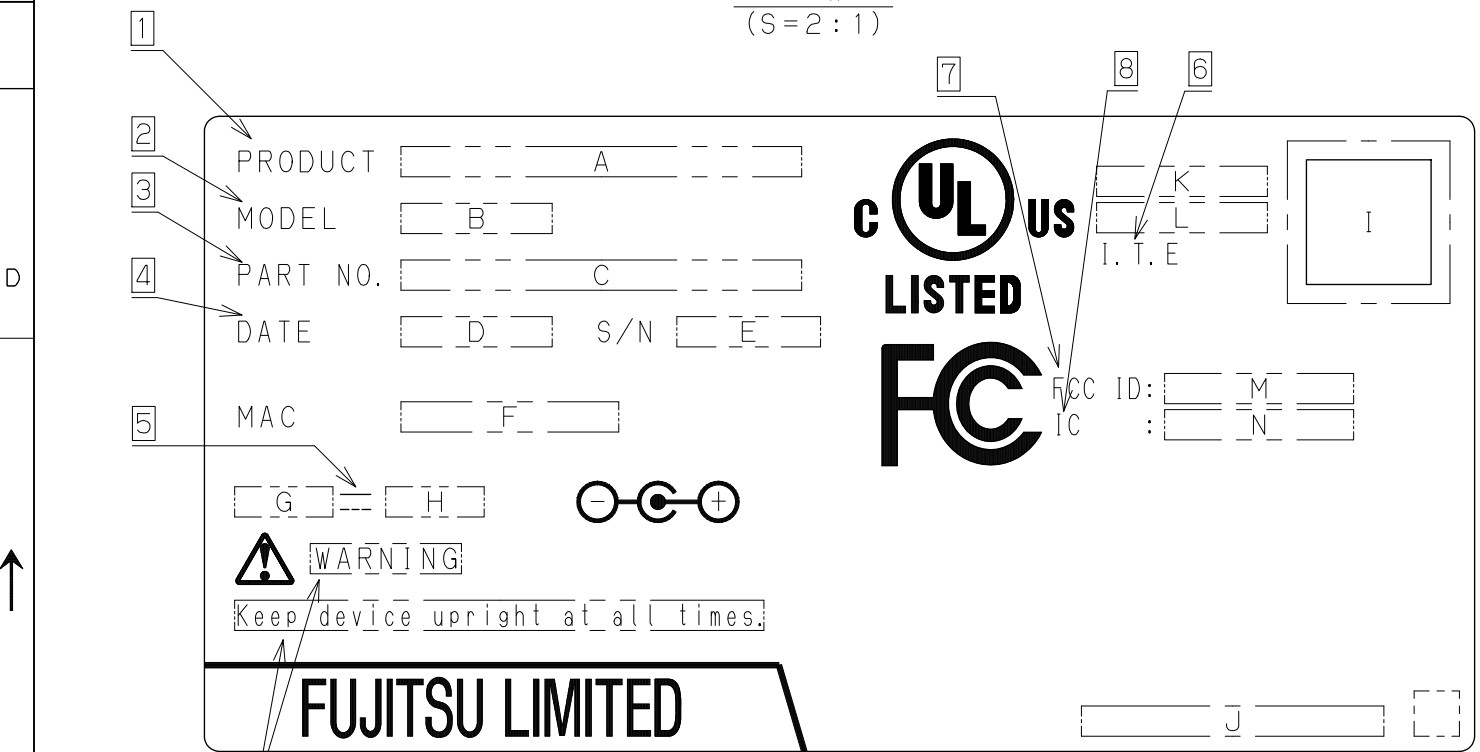


納入社は本品に関し、A1CA00051-0560『化学物質含有規制適合要求共通仕様書』及び、N1CA00001-0451『材料起因障害に関する品質保証共通仕様書』に適合すること。



ラベル全体図1 (S=2:1)



ラベル全体図2 (S=2:1)

表1

記号	印字内容	記入内容	文字数・文字高さ	文字種	配置
A	名称	FUJITSU Network BroadOne	24文字・8級(1.6mm)	英数字	左寄せ
B	モデル	LS112-Z3	8文字・8級(1.6mm)	英数字	中央揃え
C	図番	TA06005-B742	12文字・8級(1.6mm)	英数字	中央揃え
D	製造年月	2015-05	7文字・8級(1.6mm)	英数字	中央揃え
E	製造番号	00001	5文字・8級(1.6mm)	英数字	中央揃え
F	MAC	XXXXXXXXXX	12文字・8級(1.6mm)	英数字	中央揃え
G	定格電圧	DC12V	5文字・8級(1.6mm)	英数字	中央揃え
H	消費電流	1.5A	4文字・8級(1.6mm)	英数字	中央揃え
I	QRコード(注3)	装置情報	シンボル(8.25mm×8.25mm)	シンボル	中央揃え
J	原産国	MADE IN JAPAN	13文字・8級(1.6mm)	英数字	中央揃え
K	ULカテゴリ	1K91	4文字・8級(1.6mm)	英数字	左寄せ
L	ULナンバー	E136004	7文字・8級(1.6mm)	英数字	左寄せ
M	FCC ID	CFDLS112	8文字・8級(1.6mm)	英数字	左寄せ
N	IC	337B-LS112	10文字・8級(1.6mm)	英数字	左寄せ

注1) 印字作業詳細はMFV206/009による。
 注2) 装置銘板ラベルと基板耐熱ラベル(TA90002-4099)でMACアドレス、固定長を合わせる。製造番号は毎月リセットを行う。基板耐熱ラベルと製造番号は合わなくて良い。
 注3) QRコードには、以下の情報を以下の順で格納すること。
 【入力内容例】
 * TA06005-B742 J120150500001 16桁 2桁 6桁 5桁 5桁
 装置図番 製造工場 製造年月 製造番号 版数空白
 ,,,,,,,,,,,,,, 11AA22BB33C1, 11AA22BB33C2, ,,,,,,,,,,,,,,
 12桁 12桁 12桁 12桁
 空白 MAC1 MAC2 空白

□は空白を示す。「,」カンマは入力する。固定長:全桁数86。
 MAC1:WANとする。
 【QRコードの設定項目】(セルサイズ`6°` リンタ600dpi)
 ・QRコードモデル:2`0.25mm/セル×33セル数=8.25□
 ・バージョン4 エラーコレクションレベル:M(15%)

- 4) A枠「Network BrodeOne」の「O」は英字のオーを示す。□は1文字分の空白を示し印字しない。
 B枠「LS112-Z3」の「1」は数字のイチを示す。
 5) D枠(製造年月)の表示例は以下による。表示例:「2015-05」
 6) F枠MACはMAC1:WANを印字する。
 7) K枠「1K91」の「1」は数字のイチを示す。
 8) M枠「CFDLS112」の「D」は英字のディーを示す。
 9) 固定文字部の文字詳細は下記による。
 10) 印字文字は丸ゴシック体とし、バランス良く配置すること。但し、文字高は図を参考とする。
 寸法線、寸法文字は記入しないこと。
 11) ① 印の寸法詳細は3ページの寸法詳細図1による。
 12) ② 印の寸法詳細は3ページの寸法詳細図2による。
 13) ③ 印の寸法詳細は3ページの寸法詳細図3による。
 14) ④ 印の寸法詳細は3ページの寸法詳細図4による。
 15) 色はマンセル記号N1.5無光沢とする。

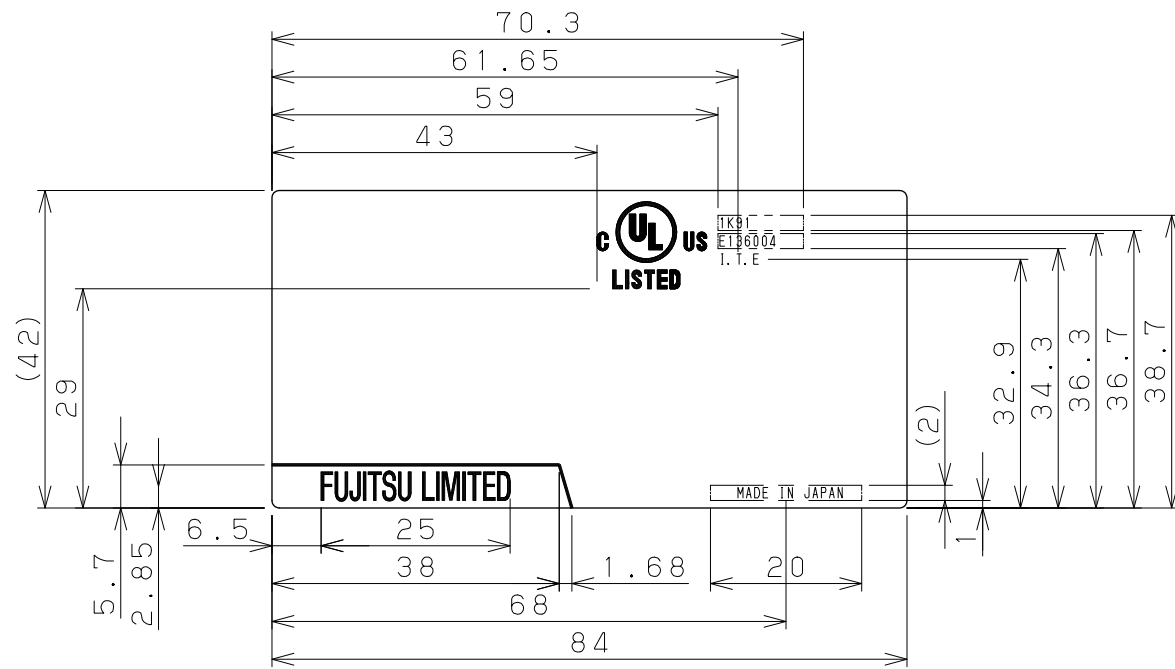
表2

記号	印字内容	備考
1	PRODUCT	『O』は英字のオー、『D』は英字のディーを示す。
2	MODEL	『O』は英字のオー、『D』は英字のディーを示す。
3	PART NO.	『O』は英字のオーを示す。□は1文字分の空白を示し印字しない。
4	DATE	『D』は英字のディーを示す。
5	---	直流記号を示す。
6	I. T. E	『I』は英字のアイを示す。
7	FCC ID	『I』は英字のアイ、『D』は英字のディーを示す。□は1文字分の空白を示し印字しない。
8	IC	『I』は英字のアイを示す。

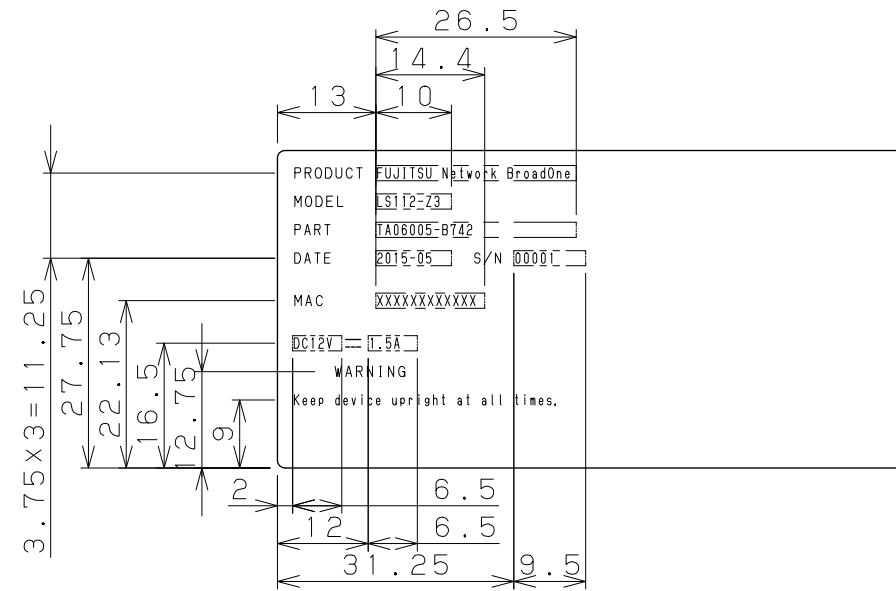
材料		尺	1 : 1	
処理		度		
版	年月日	設計	承認	変更内容
備	LTE FEMTO 装置認証銘板ラベル			名称
考	北米(Canada) FT用 Sasktel【LS112-Z3】			ラベル
	ロール母材:TA90002-5251(S-YUP053NF)			提出先
	課コード	1413	NRN	14F14638M0
	年月日	設計	調査	承認
	20150518	北澤	北澤	知久
				富士通株式会社
				ページ 001/3

UL60950-1 2nd Edition
FCC Part27 (Band4/13)

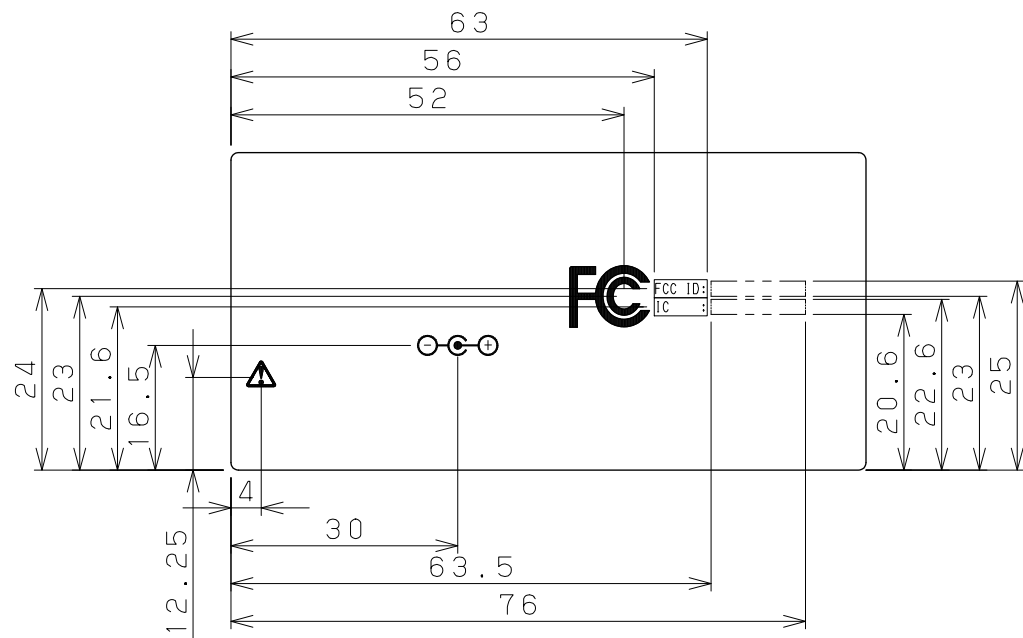
項目	寸法区分					FN111-10	() 級
	Q5~30	~120	~315	~1000	~2000		
中心距離(金属)	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5	FN111-11	金属焼結, アルミニウム合金鋳物(金・砂型), ガラス加工, 鋳鉄, 銅合金鋳物, ゴム成形・加工, スポンジ成形・加工
中心距離(樹脂)	±0.15	±0.25	±0.4	±0.5	±0.7		
一般寸法(金属)	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	FN111-13	プラスチックモールド FN111-14 ダイカスト
一般寸法(樹脂), 組立寸法, 曲げ寸法(長手方向315以下)	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2		



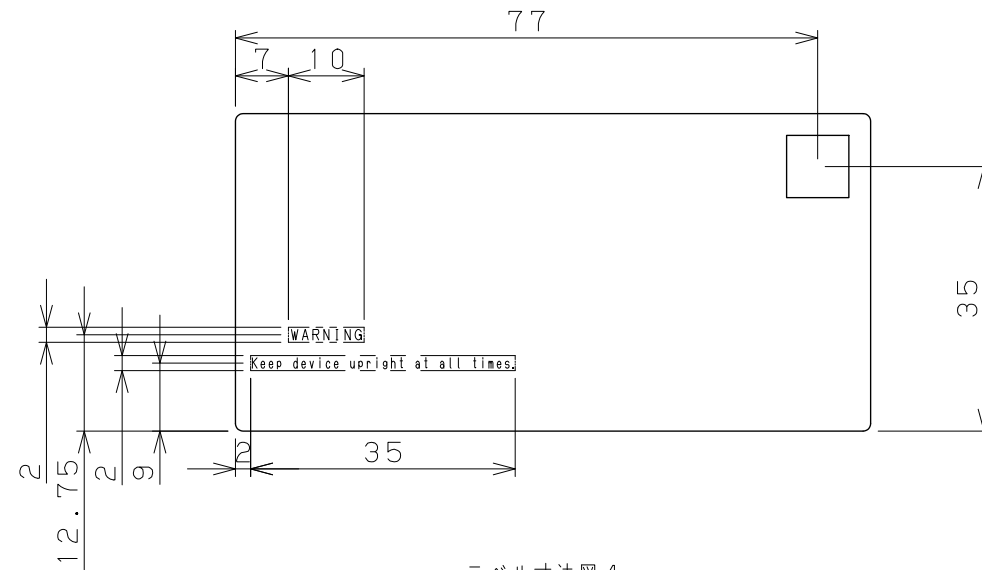
ラベル寸法図1



ラベル寸法図3



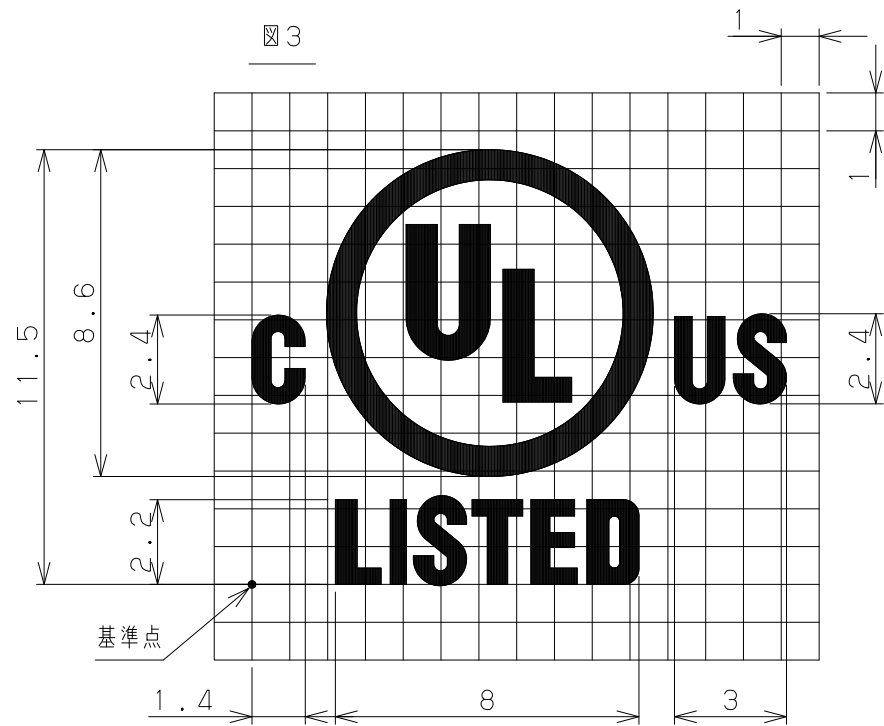
ラベル寸法図2



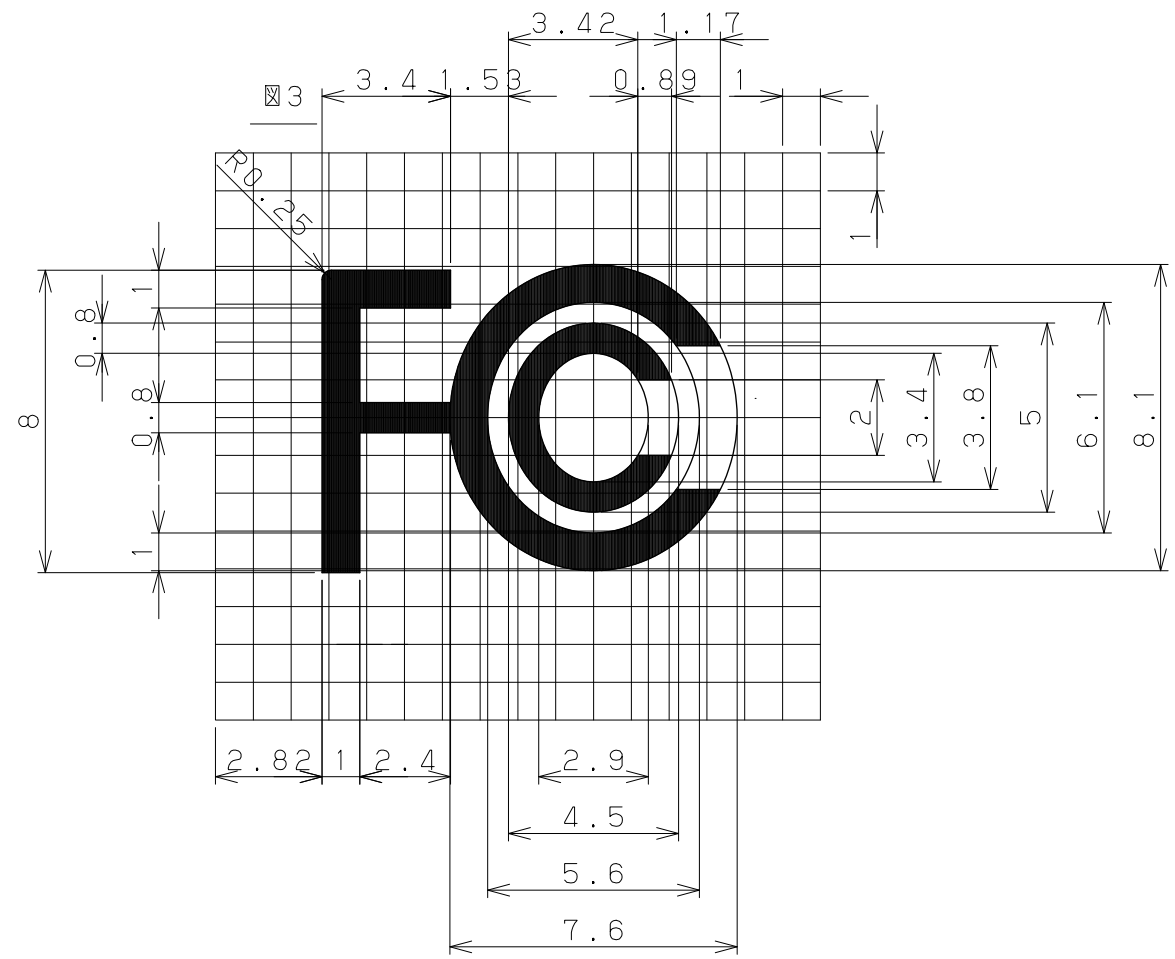
ラベル寸法図4

元 理 管 図 原 付 日

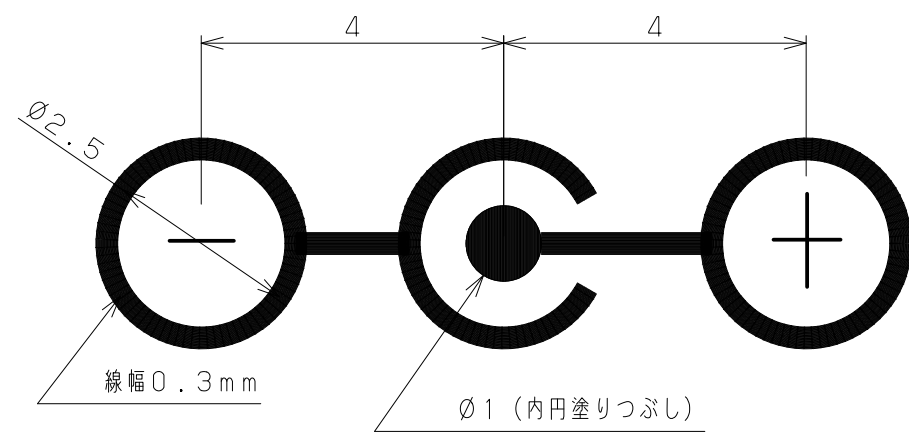
材料		尺	1 : 1																													
処理		度																														
版	年月日	設計	承認	変更内容																												
備考	名称 図番 X0TA90002-5254 提出先 富士通株式会社			材料 1413 NRN - 年月日 設計 調査 承認																												
一般公差	<table border="1"> <tr> <th>項目</th> <th>寸法区分</th> <th>Q5~30</th> <th>~120</th> <th>~315</th> <th>~1000</th> <th>~2000</th> </tr> <tr> <td>中心距離 (金属)</td> <td></td> <td>±0.1</td> <td>±0.15</td> <td>±0.2</td> <td>±0.3</td> <td>±0.5</td> </tr> <tr> <td>中心距離 (樹脂)</td> <td></td> <td>±0.15</td> <td>±0.25</td> <td>±0.4</td> <td>±0.5</td> <td>±0.7</td> </tr> <tr> <td>一般寸法 (樹脂), 組立寸法, 曲げ寸法 (長手方向315以下)</td> <td></td> <td>±0.2</td> <td>±0.3</td> <td>±0.5</td> <td>±0.8</td> <td>±1.2</td> </tr> </table>				項目	寸法区分	Q5~30	~120	~315	~1000	~2000	中心距離 (金属)		±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5	中心距離 (樹脂)		±0.15	±0.25	±0.4	±0.5	±0.7	一般寸法 (樹脂), 組立寸法, 曲げ寸法 (長手方向315以下)		±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2
項目	寸法区分	Q5~30	~120	~315	~1000	~2000																										
中心距離 (金属)		±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5																										
中心距離 (樹脂)		±0.15	±0.25	±0.4	±0.5	±0.7																										
一般寸法 (樹脂), 組立寸法, 曲げ寸法 (長手方向315以下)		±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2																										



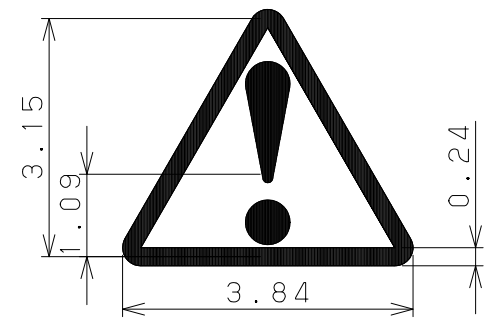
寸法詳細図1
(S=5:1)



寸法詳細図2
(S=5:1)



寸法詳細図3
(S=10:1)

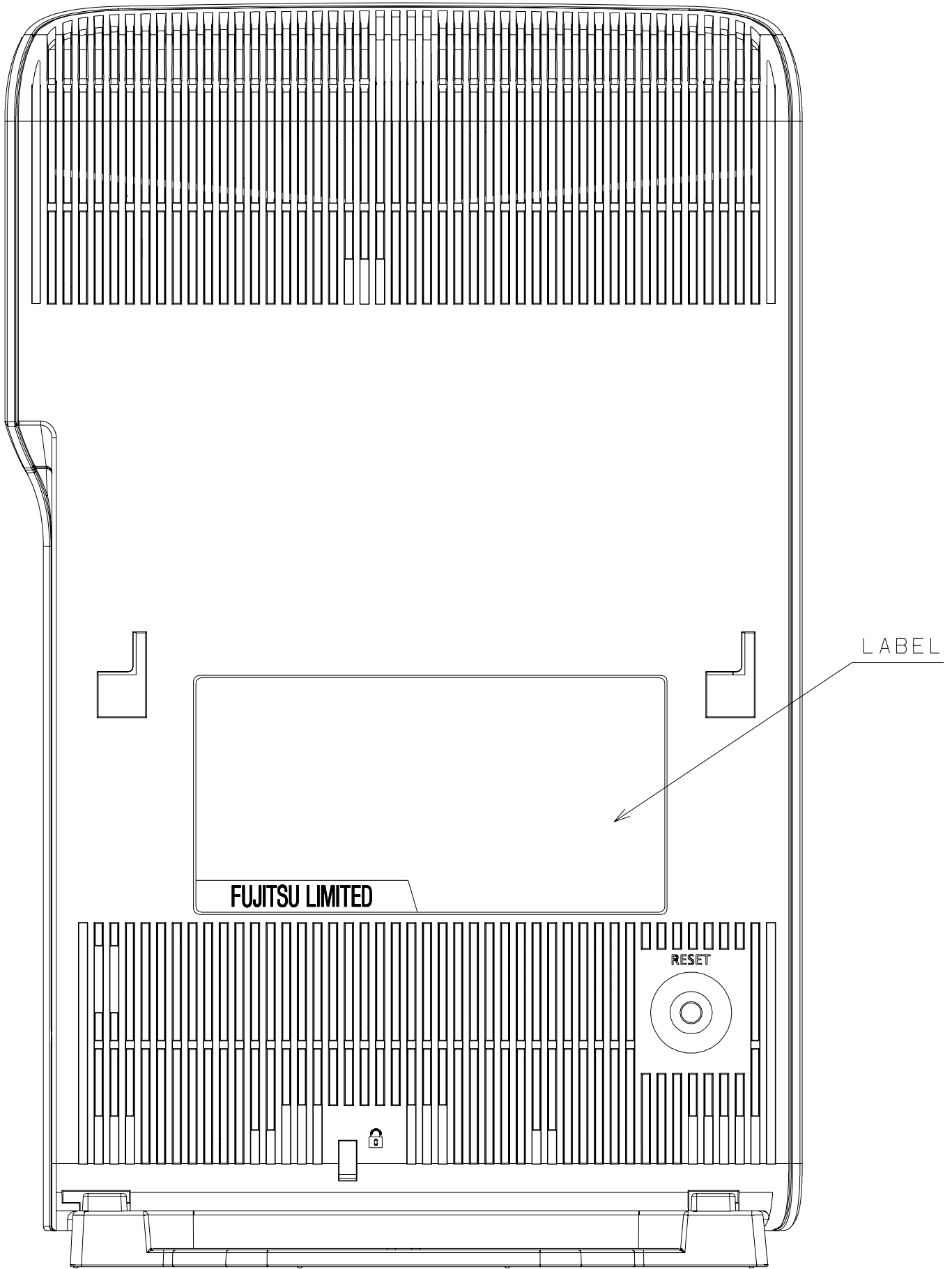


寸法詳細図4
(S=10:1)

元
管
理
図
原
日
付

項目	寸法区分					FN111-10	() 級
	Q5~30	~120	~315	~1000	~2000		
中心距離 (金属)	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5	FN111-11	金属焼結, アルミニウム合金鋳物 (金・砂型), ガラス加工, 鑄鉄, 銅合金鋳物, ゴム成形・加工, スポンジ成形・加工
中心距離 (樹脂)	±0.15	±0.25	±0.4	±0.5	±0.7		
一般寸法 (金属)	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	FN111-13	プラスチック モールド FN111-14 ダイカスト
一般寸法 (樹脂), 組立寸法, 曲げ寸法 (長手方向315以下)	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2		

材料		尺度	1 : 1	
版	年月日	設計	承認	変更内容
備考	年月日	設計	調査	承認
名称	XOTA90002-5254			提出先
課コード	1413	NRN	-	
富士通株式会社				ページ 003/3



LABEL

FUJITSU LIMITED

RESET

LABEL LOCATION