

梱包規格 (Packing Standard)	Product name: MINIDOCK R/A 158P,160P SLIM TYPE 2、3 SEQUENCE PLUG	CUSTOMER COPY
		No. 300-106

1. 製品名称 (NAME) : MNIDOCK R/A 158P,160P SLIM TYPE
2、3 SEQUENCE PLUG
製品番号 (ITEM) : 30046-160T-*** (2 SEQUENCE 160P)
30059-160T-*** (3 SEQUENCE 160P)
30095-158T-F (3 SEQUENCE 158P)

2. 梱包材料 (PACKING MATERIAL)

2-1. コネクタ (CONNECTOR)

トレイ (TRAY) P/N 950138-160					内装カートン SHIPPING CARTON (S CARTON) P/N 950001-001	外装カートン PACKING CARTON (PCARTON) P/N 950000-001
極数 (QTY)	外寸法 (MEASURE)	溝幅 (DITCH WIDYH)	深さ (DEPTH)	溝数 (DITCH QTY)		
158P 160P	360×165	20.3	18.9	16	373×166×84 INNER	406×406×214 OUTER

2-2. ネジ (SCREW)

ポリ袋 (BAG)
360×165 (参考 : REFERENCE)

3. 梱包数量 (PACKING QTY)

3-1. コネクタ (CONNECTOR)

入数/トレイ (QTY IN TRAY)	入数(トレイの数)/内装カートン QTY IN S CARTON (TRAY QTY)	入数(内装カートンの数)/外装カートン QTY IN P CARTON (S CARTON QTY)
16	48 (3枚 : 3 TRAYS)	192 (4箱 : 4 BOXES)

3-2. ネジ (SCREW)

*ネジ添付の場合 (With Screw Attached)

P/N	SCREW P/N	製品1個に対する使用数 SCREW QTY./1	入数(ポリ袋の数)/外装カートン QTY.IN P CARTON(BAG QTY.)
30046-160T-***	90061-001	5pcs.	960(1袋/BAG)
30059-160T-***			




5	S13265	Y.W	Jul/03/'13	Tom	FOR ALL		
4	S12098	M.Y	Apr/04/'12	E.K	Prepared by	Reviewed by	Approved by
3	S06061	J.O	Mar/07/'06	T.H	A.Hino Nov/06/'97	T.Harada Nov/07/'97	K.Katabuchi Nov/07/'97
2	S0050	A.H	Aug/16/'00				
Rev.	ECN	BY	DATE	APP.			
REVISION RECORD							

梱包規格 (Packing Standard)	Product name: MINIDOCK R/A 158P,160P SLIM TYPE 2、3 SEQUENCE PLUG	CUSTOMER COPY
		No. 300-106

4. 現品票 (LABEL)

- 4-1 現品票は、各 S CARTON、P CARTON へ貼付する。
- 4-2 現品票は、PART NO. 950005-S00 (UL マーク無し)を使用する。

- 4-1 Put a label on each reels and P CARTON.
- 4-2 Use a label of Part number 950005-S00 without UL mark.

20090909011300-00001			 托盘 03 PVC
P/N	①	CHECK	
Q'TY	②	⑦	
LOT	③	REMARK	
 ⑥	NAME: ④ ⑤ MADE IN JAPAN	RoHS Compliant 	
DAI-ICHI SEIKO CO.,LTD.			

- ①…Part number : E.g.30046-160T-01F
- ④…Item : Ex. MNIDOCK R/A PLUG 160P SLIM TYPE 2
SEQUENCE PLUG
- ②…QTY.
- ⑤…Country of origin
- ③…Products lot No
- ⑥…QR Code
- ⑦…Check stamp

It is constituted from ten figures. (See below.)

 NN NN NN NNNN

A B C D

- A: Last two figures of the Christian era. (two figures)
- B: Month (Two figures)
- C: Day (Two figures)
- D: It is code No that I-PEX uses. (four figures)

Example : 101206S010

It means that the products was manufactured on Dec/06/'10.

梱包規格 (Packing Standard)	Product name: MINIDOCK R/A 158P,160P SLIM TYPE 2、3 SEQUENCE PLUG	CUSTOMER COPY
		No. 300-106

5. 梱包形態 (PACKING STYLE)

5-1 トレイへの梱包(PACKING OF TRAY)

- (1) 2で指定されたトレイを用意する。
- (2) 図1に示す様に、「トレイに入れる製品の向き」でトレイに製品を入れる。
- (3) 各1溝に1ヶずつ梱包する。
- (1) Preparing the TRAY designed in 2.
- (2) Pitting Products in TRAY." Direction of Products Putting in TRAY".As shown Fig.1
- (3) Packing Products one by one in each ditch.

5-2 トレイの内装カートンへの梱包(PACKING OF S CARTON)

- (1) 製品を入れたトレイを、3.で指定された枚数重ねる。
- (2) 重ねたトレイを乾燥剤1袋と一緒に帯電防止ビニール袋に入れ、ホットシーラー止めを行う。
- (3) 帯電防止ビニール袋に梱包後、上下に段ボールをあて、ゴムバンド(折径160mm、折り幅4.5mm、オーバンド#415)を10~13cm間隔で3本掛ける(2重まき)。
- (4) ゴムバンドで止めたトレイを、図2に示す様に内装カートンに入れる。
- (5) ① 内装カートンに側部気泡緩衝材及び底面に気泡緩衝材1を2枚敷く。
② ①の上に気泡緩衝材2を1枚重ねる。その後トレイを規定枚数入れ、気泡緩衝材2の余った分を内側に折り返す。
※その際、カートンの上部からトレイの隙間に応じて、折り返した気泡緩衝材2の余った分が最上面にくるように気泡緩衝材を入れる。
- (6) 内装カートンには、図2に示す指定の位置の現品票を貼付する。
- (1) Piling the TRAY put products of QTY. designated in 3.
- (2) Piled tray is put into the antistatic plastic together with one bag of desiccant, and it is sealed by hot sealer machine.
- (3) After pacing by antistatic plastic, cardboard is put on top and bottom and it is tied off(double) with three rubber bands (Folded diameter of rubber band is 160[mm], folded diameter width of it is 4.5[mm], O'Band #415) at intervals of 10~13[cm].
- (4) Putting the TRAY bound with rubber bands in S CARTON as shown Fig.2.
- (5) ① Put air bubble sheet on sides and spread 2 sheets of air bubble sheet 1 on the bottom of an inner carton.
② Pile one sheet of air bubble sheet 2 on ① and put the designated qty of tray, then fold the extra part of air bubble sheet 2 inward.
※At that time, if there is space in the upper part of carton, fill it with sufficient volume of air bubble sheet before folding air bubble sheet 2 so that the folded part of air bubble sheet 2 becomes the top.
- (6) Putting a label on the designated place of S CARTON as shown Fig.2.

5-3 内装カートンの外装カートンへの梱包(PACKING S CARTONS OF P CARTON)

- (1) 3で指定された数の内装カートンを図2に示す様に、下段と上段の内装カートンを互い違いに梱包する。
- (2) 外装カートンには、図2の指定の位置に現品票を貼付する。
- (1) Packing S CARTONS of QTY. designated in 3 to alternate the top and the bottom S CARTONS, as shown Fig.2.
- (2) Putting a label on the designated place of P CARTON as shown Fig.2.

梱包規格 (Packing Standard)	Product name: MINIDOCK R/A 158P,160P SLIM TYPE 2、3 SEQUENCE PLUG	CUSTOMER COPY
		No. 300-106

5-4 ねじの梱包(PACKING OF SCREW)

- (1) 2-2 で指定されたポリ袋を用意する。
- (2) 3-2 で指定された数量を1袋に入れ、ポリ袋内の空気を抜いてから口を止める。
- (3) 内装カートンを外装カートンへ入れた後の隙間に、ポリ袋を入れる。

- (1) Preparing the bag designated in 2-2.
- (2) QTY, designated in 3-2 should be put into a bag and leave out the surplus air and packed.
- (3) Screw packed into the bag should be placed into the gap of S CARTON and P CARTON.

トレイに入れる製品の向き (Direction of Products Putting in TRAY)

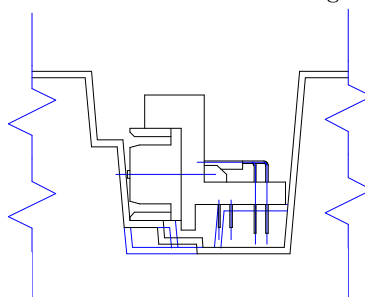


図.1 (Fig. 1)

梱包規格 (Packing Standard)	Product name: MINIDOCK R/A 158P,160P SLIM TYPE 2、3 SEQUENCE PLUG	CUSTOMER COPY
		No. 300-106

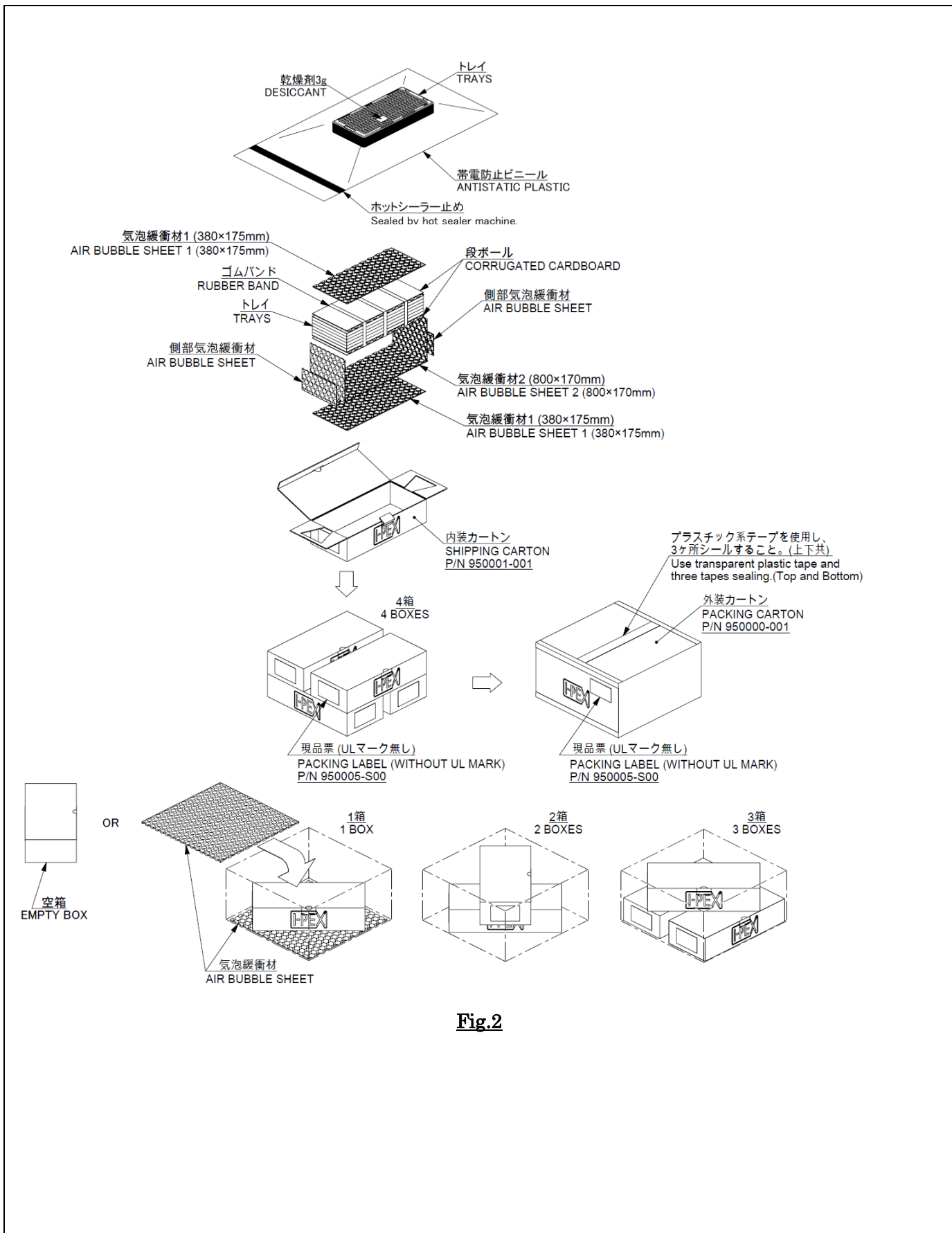


Fig.2