

<b>梱包規格 (Packing Standard)</b>	Product name: MINIDOCK 80P R/A & REVERSE	<b>CUSTOMER COPY</b>
		No. 300-141

1. 製品名称 (NAME) : MINIDOCK 80P R/A PLUG & REVERSE TYPE  
 製品番号 (ITEM) : 30029-080T-\*, -\*\*\*\* (R/A)

2. 梱包材料 (PACKING MATERIAL)

2-1.コネクタ(CONNECTOR)

トレイ(TRAY) P/N 950171-080					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)		
80P	360×165	27.0	18.6	24	373×166×84(INNER)	406×406×214(OUTER)

2-2. ネジ(SCREW)

ポリ袋 (BAG)
140×100 (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)
24	72 (3枚 : 3 TRAYS)	288 (4箱 : 4 BOXES)

3-2. ネジ(SCREW)

入数(ポリ袋数)/外装カートン QTY IN P CARTON (BAG QTY)
1440 (1袋 : 1 BAG)

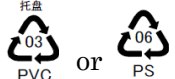


5	S13497	H.T	Dec/17/13	TOM	FOR ALL		
4	S12098	M.Y	Apr/04/12	E.K	Prepared by	Reviewed by	Approved by
3	S05109	J.O	Jul/11/05	E.K	H.Takahashi	T.Harada	K.Katabuchi
2	S0010	A.H	Feb/10/00	K.K			
Rev.	ECN	BY	DATE	APP.			
REVISION RECORD							

梱包規格 (Packing Standard)	Product name: MINIDOCK 80P R/A & REVERSE	CUSTOMER COPY
		No. 300-141

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 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

200909011300-0001			托盘  PVC OR PS
P/N	①	CHECK	
QTY	②		
LOT	③	⑦	
 ⑥	NAME: ④  ⑤ MADE IN JAPAN	REMARK	RoHS Compliant 
DAI-ICHI SEIKO CO.,LTD.			

- ①…Part number : E.g.30001-120T-01F
- ④…Item : Ex. MINIDOCK 80P R/A PLUG \$ REVERSE TYPE
- 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 80P R/A & REVERSE	CUSTOMER COPY
		No. 300-141

## 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) [注記]に記載された方法でトレイを重ね、蓋をする。
- (2) 製品を入れたトレイを、3.で指定された枚数重ねる。
- (3) 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。
- (4) 帯電防止ビニール袋に梱包後、上下に段ボールをあて、図 2 に示すゴムバンド(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)。
- (5) 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。
- (6) 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。
- (7) 内装カートンには、図 2 に示す指定の位置の現品表を貼付する。
- (1) Piling the TRAY and putting a lid on the TRAY as shown [NOTES].
- (2) Piling the TRAY put products of QTY. designated in 3.
- (3) Piled tray is put into the antistatic plastic together with one bag of desiccant, and it is sealed by hot sealer machine.
- (4) After packing 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) as shown Fig.2 at intervals of 10~13[cm].
- (5) Putting the TRAY bound with rubber bands in S CARTON as shown Fig.2.
- (6) 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.
- (7) 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 3 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 80P R/A & REVERSE	CUSTOMER COPY
		No. 300-141

## 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)

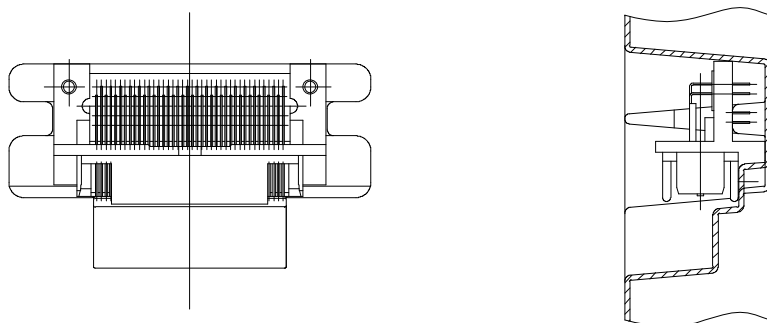


図 1.(Fig 1)

梱包規格 (Packing Standard)	Product name: MINIDOCK 80P R/A & REVERSE	CUSTOMER COPY
		No. 300-141

「注記」トレイの底にダンボール紙を敷き、トレイとトレイの間に厚紙を入れるようにし、トレイを同じ向きで重ねて、最後にまたダンボール紙でフタをする。

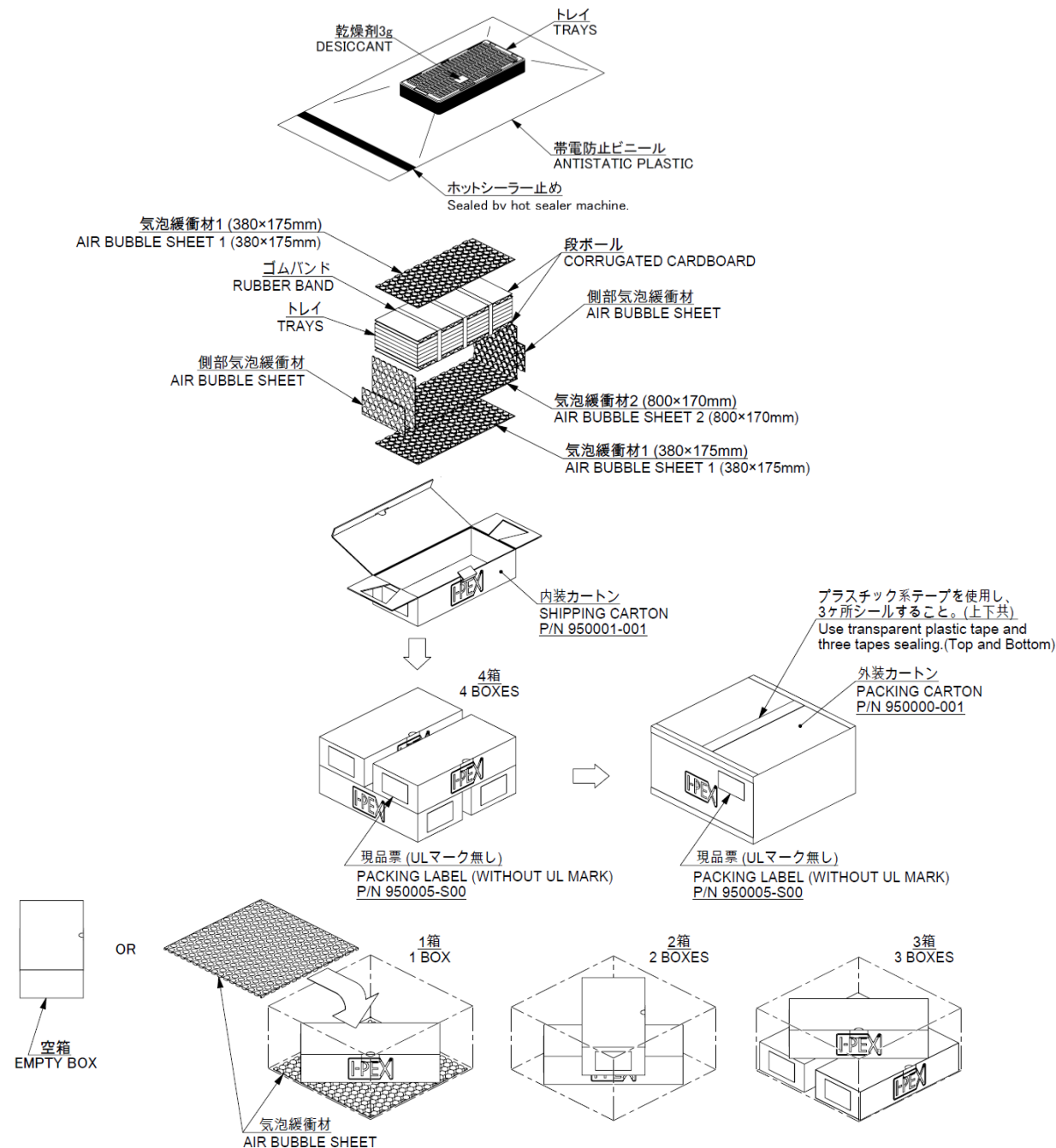


図 2.(Fig 2)