

梱包規格 (Packing Standard)



1. 製品名称 (NAME) : MINIDOCK 80P RECEP. R/A
 製品番号 (ITEM) : 30030-080T-*, -***

2. 梱包材料 (PACKING MATERIAL)

2-1. コネクタ (CONNECTOR)

| トレイ (TRY) P/N 950122-080 | | | | | 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 | 27.6 | 18.8 | 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) |

| CUSTOMER COPY | | | | | For ALL | |
|---------------|--------|-----|------------|------|---------------------|--|
| | | | | | Prepared by : | Product name : MINIDOCK 80P R/A & REVERSE |
| | | | | | A.Hino Dec/11/'96 | |
| 8 | S12098 | M.Y | Apr/04/'12 | E.K | Reviewed by : | |
| 7 | S05109 | J.O | Jul/11/'05 | E.K | E.Kawabe Dec/16/'96 | |
| 6 | S8066 | A.H | Dec/21/'98 | K.K | Approved by : | No. |
| Rev. | ECN | BY | DATE | APP. | Y.Fukuda Dec/16/'96 | 300-071 |

Confidential III C

梱包規格 (Packing Standard)



4. 現品票 (LABEL)

- 4-1 現品票は、S CARTON, P CARTON の指定箇所へ貼付する。
- 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 the designated place of S CARTON and P CARTON.
- 4-2 Use a label of PART No. 950005-S00 without UL mark.

| | | |
|-------------------------|---------|-----------------------|
| 200909011300-00001 | | 托盘 03 PVC |
| P/N | ① | |
| QTY | ② | ⑦ |
| LOT | ③ | |
| ⑥ | NAME: ④ | REMARK |
| | ⑤ | RoHS Compliant |
| MADE IN JAPAN | | |
| 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.

CUSTOMER COPY

Product name :
 MINIDOCK 80P R/A & REVERSE

No.
 3 0 0 - 0 7 1

梱包規格 (Packing Standard)



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) 図2に示す様に、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 as shown Fig.2.

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

- (1) 3,で指定された枚数分の製品が入ったトレイを同じ向きで重ね、最上段に蓋として空きトレイを重ねる。
- (2) 指定の方法、枚数を重ねたトレイは、図2に示すゴムバンド(折径130~150mm、切り幅3~6mm)を10~13cm間隔で3本掛ける。
- (4) ゴムバンドで止めたトレイは、図2に示す様に内装カートンに入れる。
- (5) 内装カートンには、図2の指定の位置に現品票を貼る。

- (1) Piling the TRAY putting products of QTY. designated in 3 to the same direction, And Putting an empty TRAY as a lid at the most upper level.
- (2) Binding the TRAY piled by designated way with three rubber bands as shown Fig.2 at intervals of 10~13(cm). Folded diameter of rubber band is 130~150(mm), folded width of it is 3~6(mm).
- (3) Putting the TRAY bound with rubber bands in S CARTON as shown Fig.2.
- (4) Initially, Spread air cap in S CARTON, and put the TRAY of regulated QTY, if there is space in the upper and side part of S CARTON, put several air cap into that place.
- (5) Putting a label on the designated place of S CARTON as shown Fig.2.

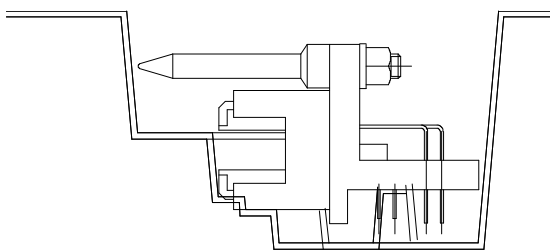


図.1(Fig.1) トレイに入れる製品の向き (Direction of Products Putting in TRAY)

CUSTOMER COPY

Product name :
MINIDOCK 80P R/A & REVERSE

No.
3 0 0 - 0 7 1

梱包規格 (Packing Standard)



5-3 内装カートンから外装カートンへの梱包 (PACKING OF P CARTON)

- (1) 3.で指定された内装カートンの数を図2に示す様に、下段の内装カートンと上段の内装カートンが互い違いになるように梱包する。
- (2) 外装カートンには、図2の指定の位置に現品票を貼る。

- (1) Packing S CARTON of QTY, designated in 3 to alternate the top and the Bottom S CARTON, as shown Fig.3.
- (2) Putting a label on the designated place of P CARTON as shown Fig.2.

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.

CUSTOMER COPY

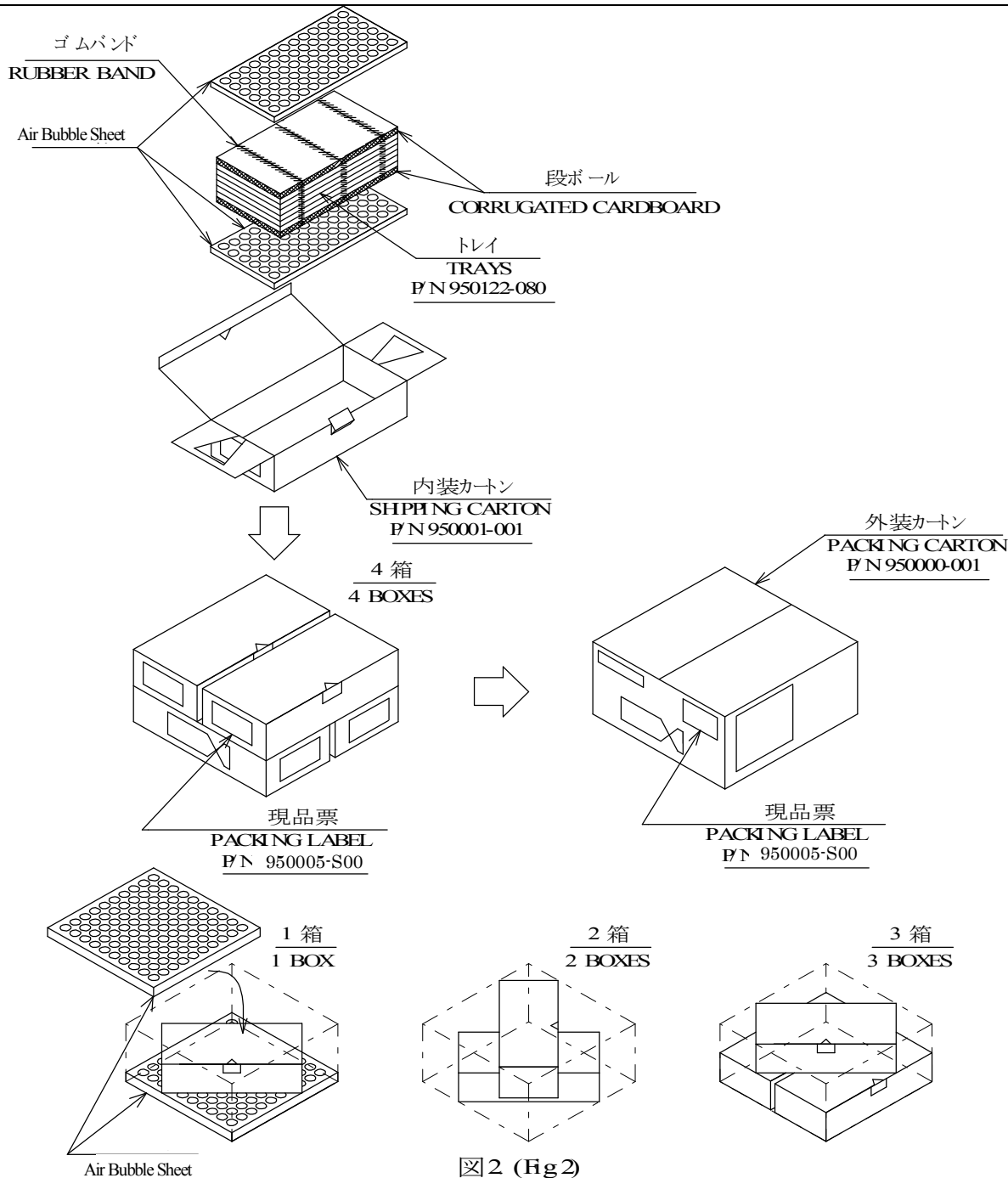
Product name :

MINIDOCK 80P R/A & REVERSE

No.

3 0 0 - 0 7 1

梱包規格 (Packing Standard)



CUSTOMER COPY

Product name :
MINIDOCK 80P R/A & REVERSE

No.
300-071