

PACKING STANDARD

梱包規格

No. 300-030

MINIDOCK RECE. VERT.

9	S16644	R.H	Sep/28/'16	K.N	CUSTOMER COPY		
8	S13497	H.T	Dec/17/'13	Tom	Prepared by	Reviewed by	Approved by
7	S12098	M.Y	Apr/04/'12	E.K	M.TURUSAKI	H.HARADA	Y.FUKUDA
6	S05215	J.O	Nov/30/05	E.K			
REV.	ECN	BY	DATE	APP.			
REVISION RECORD							

DOCUMENT CLASSIFICATION PACKING STANDARD 梱包規格	TITLE MINIDOCK RECE. VERT.	No. 300-030
		CUSTOMER COPY

1. 製品名称 (NAME) : MINIDOCK RECE. VERT.

製品番号 (ITEM) : 30007-200T-03*

30009-160T-* (160P, GUIDE POST 無し)

30009-160T-01* (160P, GUIDE POST 有り)

2. 梱包材料 (PACKING MATERIAL)

TRAY (トレイ)					950024-100 950024-120 950025-160 950026-200 P/N 950017-240	SHIPPING CARTON (S CARTON) P/N 950001-001	PACKING CARTON (P CARTON) P/N 950000-001
極数 (POS.)	外寸法 (MEASURE)	溝幅 (POCKET WIDTH)	深さ (DEPTH)	溝数 (POCKET QTY.)			
100	360×165	20	16.5	5	373×166×84 (INNER)	406×406×214 (OUTER)	
120				4			
160				3			
200							
240							

3. 梱包数量 (PACKING QTY)

TRAY(トレイ)		SHIPPING CARTON (トレイ数)	PACKING CARTON (S CARTON)
100P	5 × 5 = 25	125 pcs. (5pcs.)	500 pcs. (4 bag)
120P			
160P	5 × 4 = 20	100 pcs. (5 pcs.)	400 pcs. (4 bag)
200P	5 × 3 = 15	75 pcs. (5 pcs.)	300 pcs. (4 bag)
240P	4 × 3 = 12	60 pcs. (5 pcs.)	240 pcs. (4 bag)

DOCUMENT CLASSIFICATION PACKING STANDARD 梱包規格	TITLE MINIDOCK RECE. VERT.	No. 300-030
		CUSTOMER COPY

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

20090909011300-00001		
P/N	①	CHECK
QTY	②	⑦
LOT	③	
	NAME: ④	REMARK
	⑤ MADE IN JAPAN	
DAI-ICHI SEIKO CO.,LTD.		

① … Part number : E.g.30001-120T-01F

② … QTY.

③ … Products lot No

④ … Item : Ex. MINIDOCK RECE. VERT.

⑤ … Country of origin

⑥ … QR Code

⑦ … Check stamp

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

Y Y M M D D N N N N

A B C D

A: Year (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.

DOCUMENT CLASSIFICATION	TITLE	No.
PACKING STANDARD 梱包規格	MINIDOCK RECE. VERT.	300-030
		CUSTOMER COPY

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 piling 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 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.
 - (3) Putting a label on the designated place of P CARTON as shown Fig.2.

<p>DOCUMENT CLASSIFICATION</p> <p>PACKING STANDARD 梱包規格</p>	<p>TITLE</p> <p>MINIDOCK RECE. VERT.</p>	<p>No.</p> <p>300-030</p> <hr/> <p>CUSTOMER COPY</p>
--	---	--

トレイに入れる製品の向き (Direction of products putting in tray.)

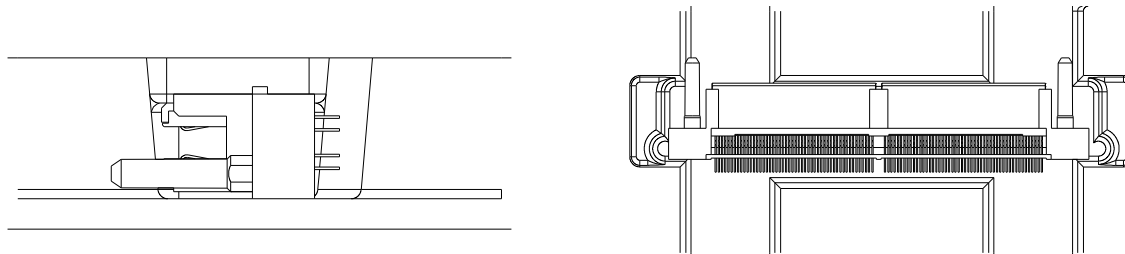


図 1. (Fig.1)

「注記」 トレイは、同じ向きで重ね、フタとして空トレイを用いる。

(NOTE) Piling the tray to the alternate direction and putting a lid on the tray with empty tray.

DOCUMENT CLASSIFICATION PACKING STANDARD 梱包規格	TITLE MINIDOCK RECE. VERT.	No. 300-030
		CUSTOMER COPY

「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。

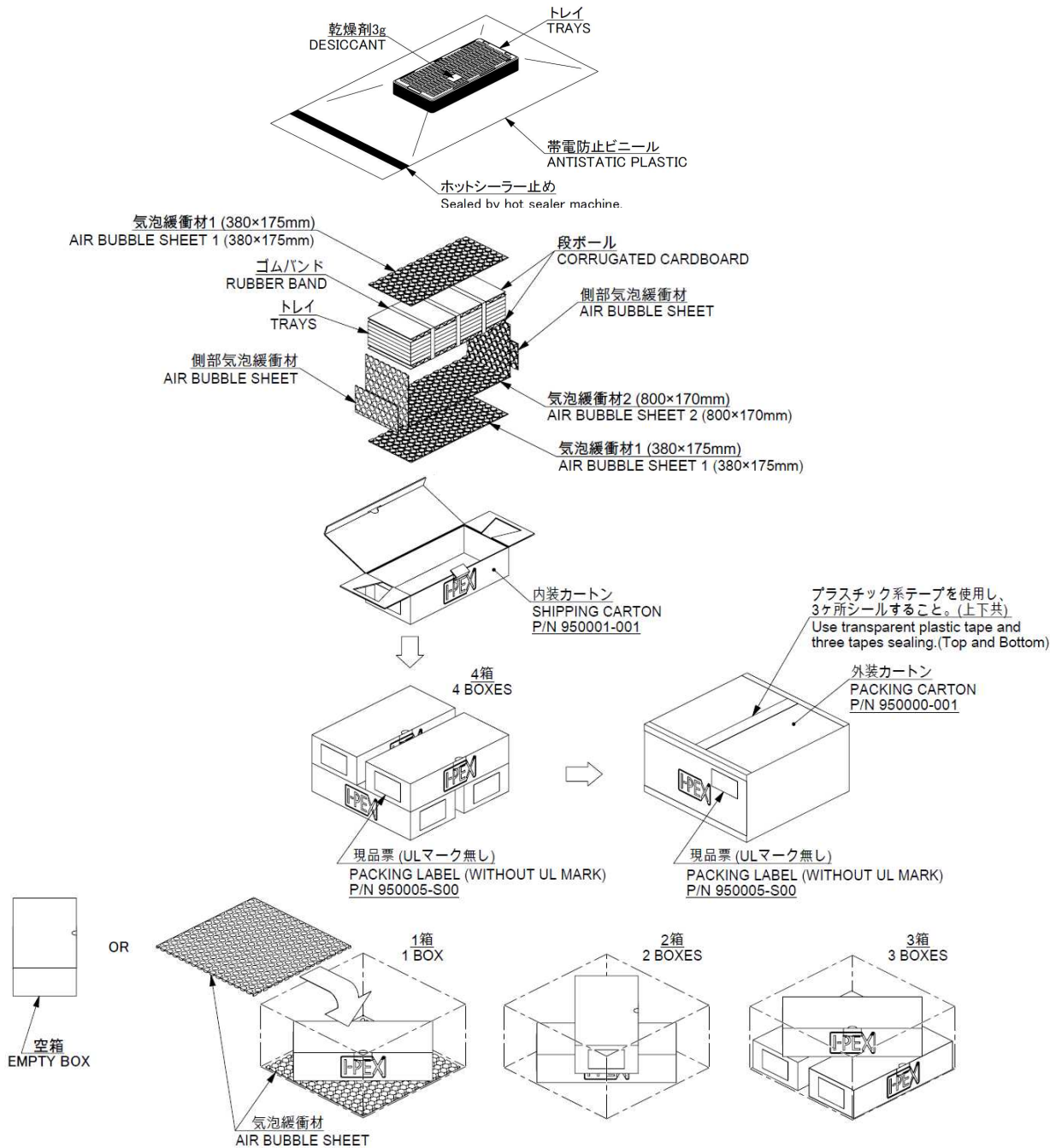


図 2(Fig 2)