

LEAF BATTERY CONN. 3P

1. PURPOSE 目的

Define the packaging specification and packaging method of LEAF BATTERY CONN. 3P.

订定 LEAF BATTERY CONN. 3P 产品之包装规格及包装方式。

2. APPLICABLE PRODUCT/PACKAGING QTY 适用范围/包装数量

Type	Product Part No.	Description	inner pkg pcs/reel	middle pkg pcs/bag	outer pkg pcs/box
Type A	1871704-1/2	LEAF BATTERY CONN. 5P	500	-	3000
Type B	1939763-1	LEAF BATTERY CONN. 5P	500	-	3000
Type C	1871813-1	LEAF BATTERY CONN. 3P, PITCH=2.7	500	-	2500
Type D	1871813-2	LEAF BATTERY CONN. 3P, PITCH=2.7	500	-	2500
Type E	1717562-1	LEAF BATTERY CONN. 3P	500	-	2500
	1717413-1	LEAF BATTERY CONN. 3P			
Type F	1/0-1717406-1	LEAF BATTERY CONN. 3P	500	-	2500
Type G	1717273-1	LEAF BATTERY CONN. 3P	500	-	2500
Type H	1747129-1	LEAF BATTERY 3P(NEC YOKOHAMA,EBIS)	500	-	2500
Type I	1746142-1	LEAF BATTERY CONN. 3P	500	500	2000
	2040598-1				
Type J	1827928-1	LEAF BATTERY CONN. 3P, PITCH=3.2	400	400	1600
	1981061-1	LEAF BATTERY CONN. 3P, PITCH=3.2			

DR

Sam Wu

CHK

Kevin Zhou

APVD

Ansin Yang

3. PACKAGING MATERIAL AND USAGE 包装材料及用量

Package	Type	Part No.	Description	Usage
INNER	Type A	1533222-2	carrier tape(24W)	8.64 MR/500
		(1533174-3)	plastic reel(380mm)	1/500
		2-1533127-4	cover tape	10.2 MR/500
	Type B	1533258-3	carrier tape(24W)	9.28 MR/500
		(5-1533151-4)	PS tape	9.744 MR/500
		(1533174-3)	plastic reel(380mm)	1/500
		2-1533127-4	cover tape	10.8 MR/500
	Type C	1533222-3	carrier tape(32W)	8.64 MR/500
		(2-1533151-5)	PS tape	9.072 MR/500
		(2-623128-3)	paper reel(381mm)	1/500
		3-1533127-2	cover tape	10.2 MR/500
	Type D	1533222-3	carrier tape(32W)	8.64 MR/500
		(2-1533151-5)	PS tape	9.072 MR/500
		(2-623128-3)	paper reel(381mm)	1/500
		3-1533127-2	cover tape	10.2 MR/500
	Type E	1-912094-6	carrier tape(32W)	9.28 MR/500
		2-623128-3	paper reel(381mm)	from vendor
		3-1533127-2	cover tape	10.5 MR/500
	Type F	1-912094-5	carrier tape(32W)	9.28 MR/500
		2-623128-3	paper reel(381mm)	from vendor
		3-1533127-2	cover tape	10.8 MR/500
	Type G	1-912094-4	carrier tape(32W)	9.28 MR/500
		2-623128-3	paper reel(381mm)	from vendor
		3-1533127-2	cover tape	10.8 MR/500
	Type H	1533222-1	carrier tape(32W)	9.28 MR/500
		(2-1533151-5)	PS tape	9.744 MR/500
		(2-623128-3)	paper reel(381mm)	1/500
		3-1533127-2	cover tape	10.8 MR/500
	Type I	4-912093-3	carrier tape(24W)	6.96 MR/500
		(2-1533151-4)	PS tape	7.308 MR/500
(1-1533128-4)		plastic reel(330mm)	1/500	
2-1533127-4		cover tape	8.5 MR/500	
Type J	1533258-1	carrier tape(24W)	7.68 MR/400	
	(2-1533151-4)	PS tape	8.064 MR/400	
	(1-1533128-4)	plastic reel(330mm)	1/400	
	2-1533127-4	cover tape	9.2 MR/400	

3. PACKAGING MATERIAL AND USAGE 包装材料及用量

Package	Type	Part No.	Description	Usage
MIDDLE	Type A~H	1-623124-0	DESICCANT(10g)	2/500
		1533751-2	BAG	1/500
	Type I	1-623124-0	DESICCANT(10g)	2/500
		1533751-1	BAG	1/500
	Type J	1-623124-0	DESICCANT(10g)	2/400
		1533751-1	BAG	1/400
OUTER	Type A~B	1-1533040-3	SHIPPING BOX	1/3000
		8-912066-8	AIR CAP	5/3000
		8-912066-9	FOLDER	1/3000
	Type C~H	912032-6	SHIPPING BOX	1/2500
		8-912066-8	AIR CAP	2/2500
		8-912066-9	FOLDER	1/2500
	Type I	912030-3	SHIPPING BOX	1/2000
	Type J	912030-3	SHIPPING BOX	1/1600

4. PACKAGING LABEL AND USAGE 包装标签及用量

Package	Type	Part No.	Description	Usage
INNER	Type A~B	623865-4	INNER LABEL	1/500
	Type C、E~I	623865-4	INNER LABEL	1/500
		623868-1	CUSTOMER LABEL	1/500
		623865-3	CUSTOMER LABEL	1/500(Only for 1-1717406-1)
	Type D	623865-4	INNER LABEL	2/500
		623868-1	CUSTOMER LABEL	1/500
	Type J	623865-4	INNER LABEL	1/400
MIDDLE	Type A~I	-	-	-
OUTER	Type A~B	623865-1	OUTER LABEL	1/3000
	Type C~H	623865-1	OUTER LABEL	1/2500
		623865-3	CUSTOMER LABEL	1/2500(Only for 1-1717406-1)
	Type I	623865-1	OUTER LABEL	1/2000
	Type J	623865-1	OUTER LABEL	1/1600

5. PACKING METHOD 包装方法

For Type A:

5.1. Fix a reel on machine.

将一个卷盘安装在收料器上。

注：应严格使用按3.所规定的包装物料及卷盘包装产品。

5. PACKING METHOD 包装方法

5.2. Reel one circle cover tape and min 20 holes empty carrier sealed with cover tape onto reel core.

在卷盘的中心先卷一圈胶布，然后再空卷至少20个槽位的编带和胶布。

5.3. Inner packaging specification will be fixed based on action packing machine's operation.

内包装的方法依照机器的运作来操作。

注：1). 当达到包装数量，再让其空走剩余的编带和胶布(但至少20个槽位)，然后再绕一圈胶布；

2). 包装方法(产品放入Carrier Tape 的方向及包好后产品引出的方向)请严格参照成品图纸。

5.4. Stick the end of cover tape.

用胶带贴住胶布末端。

5.5. Take off the reel, place an inner label on the reel full of products.

取下卷盘放好，在卷盘一侧贴一内标签。

5.6. Place one reel with products and two bags of desiccant into the polybag and doing vacuumize package.

将一卷产品和两包干燥剂(p/n: 1-623124-0)放入塑料袋(p/n: 1533751-2)中并进行抽真空包装。

注：抽真空程度需满足保证不会使卷盘变形及造成产品损坏为基准，请参照包装示意图2所示(Page 10 of 10)。

5.7. Set up a box and secure bottom flaps with tape.

折叠好一包装箱，并用胶带封住箱的底部。

5.8. Place one folder & one piece of air cap on table, bubble facing down.

先将一块纸隔板放在桌面，然后再放一块气泡垫在上面，气泡面朝下。

5.9. Fold up two pieces of bubble pack on the bottom of box.

折叠好一块气泡垫置于箱底(注：折叠好后的气泡面朝下)。

5.10. Fold up and Place 2 pieces air cap between two reels.

将两块气泡垫折叠垫于两卷盘之间位置。

5.11. Place 6 reels have inner packaged to the middle of air cap.

将六卷已包装好的卷盘放在气泡垫上的中间位置。

注：贴有标签的一面朝上。

5.12. Place air cap and folder with reels into box and close folder .

将包裹好卷盘的气泡垫和纸隔板放入箱中，然后合上纸隔板。

5. PACKING METHOD 包装方法

5.13. Fold up and place one pieces of bubble pack on the top of reels wrapped in box.

折叠好一块气泡垫置于产品上面(注: 折叠好后的气泡面朝外)。

5.14. Seal the box with tape. And place product identification label in "product id" marked on box.

用胶带封箱, 在箱外印有“PRODUCT ID”标识处贴上外标签。

For Type B:

5.1. Fix a reel on machine.

将一个卷盘安装在收料器上。

注: 应严格使用按3.所规定的包装物料及卷盘包装产品。

5.2. Reel one circle cover tape and min 40 holes empty carrier sealed with cover tape onto reel core.

在卷盘的中心先卷一圈胶布, 然后再空卷至少40个槽位的编带和胶布。

5.3. Inner packaging specification will be fixed based on action packing machine's operation.

内包装的方法依照机器的运作来操作。

注: 1). 当达到包装数量, 再让其空走剩余的编带和胶布(但至少40个槽位), 然后再绕一圈胶布;

2). 包装方法(产品放入Carrier Tape 的方向及包好后产品引出的方向)请严格参照成品图纸。

5.4. Stick the end of cover tape.

用胶带贴住胶布末端。

5.5. Take off the reel, place an inner label on the reel full of products.

取下卷盘放好, 在卷盘一侧贴一内标签。

5.6. Place one reel with products & two bags of desiccant into the polybag and heat seal it.

将一卷产品和两包干燥剂(p/n: 1-623124-0)放入塑料袋(p/n: 1533751-2)中并热封其开口。

注: 热封前尽量将袋子里面的气体排出。

5.7. Set up a box and secure bottom flaps with tape.

折叠好一包装箱, 并用胶带封住箱的底部。

5.8. Place one folder & one piece of air cap on table, bubble facing down.

先将一块纸隔板放在桌面, 然后再放一块气泡垫在上面, 气泡面朝下。

5.9. Fold up two pieces of bubble pack on the bottom of box.

折叠好一块气泡垫置于箱底(注: 折叠好后的气泡面朝下)。

5. PACKING METHOD 包装方法

5.10. Fold up and Place 2 pieces air cap between two reels.

将两块气泡垫折叠垫于两卷盘之间位置。

5.11. Place 6 reels have inner packaged to the middle of air cap.

将六卷已包装好的卷盘放在气泡垫上的中间位置。

注：贴有标签的一面朝上。

5.12. Place air cap and folder with reels into box and close folder .

将包裹好卷盘的气泡垫和纸隔板放入箱中, 然后合上纸隔板。

5.13. Fold up and place one pieces of bubble pack on the top of reels wrapped in box.

折叠好一块气泡垫置于产品上面(注：折叠好后的气泡面朝外)。

5.14. Seal the box with tape. And place product identification label in "product id" marked on box.

用胶带封箱，在箱外印有“PRODUCT ID”标识处贴上外标签。

For Type C、E、F、G、H:

5.1. Fix a reel on machine.

将一个卷盘安装在收料器上。

注：1).对于Type C、H，应严格使用按3.所规定的包装物料及卷盘包装产品。

2).对于Type E、F、G，卷盘是回收利用来料的纸卷盘。

5.2.Reel one circle cover tape and min 40 holes empty carrier sealed with cover tape onto reel core.

在卷盘的中心先卷一圈胶布，然后再空卷至少40个槽位的编带和胶布。

注：其中 **Type C** 只需空卷至少20个槽位的编带和胶布。

5.3. Inner packaging specification will be fixed based on action packing machine's operation.

内包装的方法依照机器的运作来操作。

注：1). 当达到包装数量，再让其空走剩余的编带和胶布(但至少40个槽位)，然后再绕一圈胶布；

其中 Type C 只需空卷至少20个槽位的编带和胶布。

2). 包装方法(产品放入Carrier Tape 的方向及包好后产品引出的方向)请严格参照成品图纸。

5.4. Stick the end of cover tape.

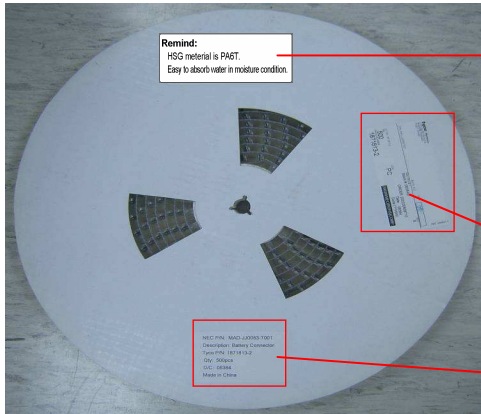
用胶带贴住胶布末端。

5. PACKING METHOD 包装方法

5.5. Take off the reel, place an inner label & an customer label on the reel full of products.

取下卷盘放好，在卷盘一侧贴一张内标签和一张客户标签。

注：对于Type F中的1-1717406-1：需在卷盘上多贴一个防潮标识标签(623865-3)，其中粘贴位置如下图所示：



Remind:

HSG material is PA6T.
Easy to absorb water in moisture condition.

防潮标识标签(623865-3),标签样式如图示。

内标签(623865-4), 标签样式见Label-WI。

客户标签(623868-1), 标签样式见Label-WI 或产品图纸。

5.6. Place one reel with products and two bags of desiccant into the polybag & heat-seal it.

将一卷产品和两包干燥剂(p/n:1-623124-0)放入塑料袋(p/n:1533751-2)中并热封其开口。

注：热封前尽量将袋中气体排出。

5.7. Set up a box and secure bottom flaps with tape.

折叠好一包装箱，并用胶带封住箱的底部。

5.8. Place one folder & one piece of air cap on table, bubble facing down.

先将一块纸隔板放在桌面，然后再放一块气泡垫在上面，气泡面朝下。

5.9. Place 5 reels have inner packaged to the middle of air cap.

放五个已包装好的卷盘放在气泡垫上的中间位置。

注：贴有标签的一面朝上。

5.10. Place air cap and folder with reels into box.

将包裹好卷盘的气泡垫和纸隔板放入箱中。

5.11. Fold up one piece of bubble pack to fill void of box.

折叠好一块气泡垫填充箱中的空隙(注：折叠好后的气泡面朝外)。

5.12. Close folder.

合上纸隔板。

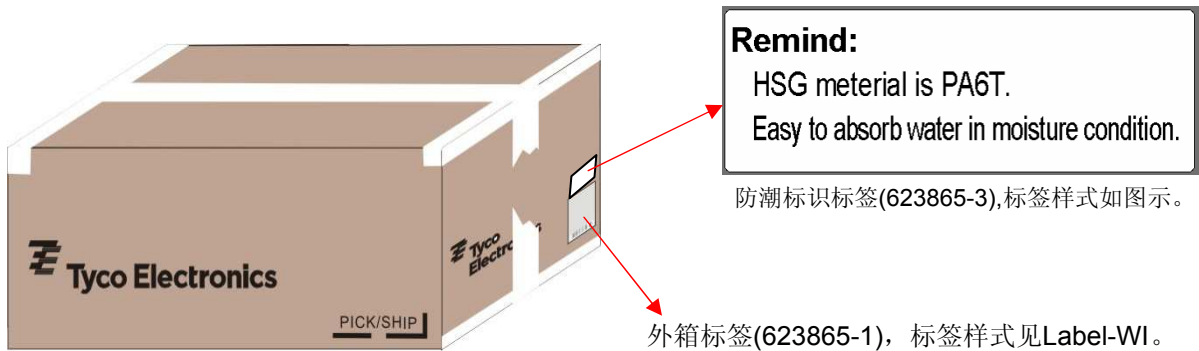
5. PACKING METHOD 包装方法

5.13. Seal the box with tape. And place product identification label in "product id" marked on box.

用胶带封箱，在箱外印有“PRODUCT ID”标识处贴上外标签。

注：对于Type F中的1-1717406-1：需在外箱标签的右上角位置上多贴一个防潮标识标签(623865-3)，

其中粘贴位置和标签样式可参照下图示：



For Type D :

5.1. Fix a reel on machine.

将一个卷盘安装在收料器上。

注：应严格使用按3.所规定的包装物料及卷盘包装产品。

5.2. Reel one circle cover tape and min 20 holes empty carrier sealed with cover tape onto reel core.

在卷盘的中心先卷一圈胶布，然后再空卷至少20个槽位的编带和胶布。

5.3. Inner packaging specification will be fixed based on action packing machine's operation.

内包装的方法依照机器的运作来操作。

注：1). 当达到包装数量，再让其空走剩余的编带和胶布(但至少20个槽位)，然后再绕一圈胶布。

2). 包装方法(产品放入Carrier Tape 的方向及包好后产品引出的方向)请严格参照成品图纸。

5.4. Stick the end of cover tape.

用胶带贴住胶布末端。

5.5. Take off the reel, place an inner label & two customer labels on the reel full of products.

取下卷盘放好，在卷盘一侧贴一内标签和两张客户标签。

注：标签样式请参见Label-WI，贴标签位置请参照产品图纸及包装示意图1(Page 10 of 10)。

5.6. Place one reel with products and two bags of desiccant into the polybag & heat-seal it.

将一卷产品和两包干燥剂(p/n:1-623124-0)放入塑料袋(p/n:1533751-2)中并热封其开口。

注：热封前尽量将袋中气体排出。

5. PACKING METHOD 包装方法

5.7. Set up a box and secure bottom flaps with tape.

折叠好一包装箱，并用胶带封住箱的底部。

5.8. Place one folder & one piece of air cap on table, bubble facing down.

先将一块纸隔板放在桌面，然后再放一块气泡垫在上面，气泡面朝下。

5.9. Place 5 reels have inner packaged to the middle of air cap.

放五个已包装好的卷盘放在气泡垫上的中间位置。

注：贴有标签的一面朝上。

5.10. Place air cap and folder with reels into box.

将包裹好卷盘的气泡垫和纸隔板放入箱中。

5.11. Fold up one piece of bubble pack to fill void of box.

折叠好一块气泡垫填充箱中的空隙(注：折叠好后的气泡面朝外)。

5.12. Close folder.

合上纸隔板。

5.13. Seal the box with tape. And place product identification label in "product id" marked on box.

用胶带封箱，在箱外印有“PRODUCT ID”标识处贴上外标签。

For Type I、J:

5.1. Fix a plastic reel on machine.

将一个塑料盘安装在收料器上。

注：应严格使用按3.所规定的包装物料及卷盘包装产品，使如1746142-1，必须使用卷盘1-1533128-4，而不是回收使用供应商的编带来料附送的卷盘。

5.2. Reel one circle cover tape and min 40 holes empty carrier sealed with cover tape onto reel core.

在卷盘的中心先卷一圈胶布，然后再空卷至少40个槽位的编带和胶布。

5.3. Inner packaging specification will be fixed based on action packing machine's operation.

内包装的方法依照机器的运作来操作。

注：1). 当达到包装数量，再让其空走剩余的编带和胶布(但至少40个槽位)，然后再绕一圈胶布。

2). 包装方法(产品放入Carrier Tape 的方向及包好后产品引出的方向)请严格参照成品图纸。

5.4. Stick the end of cover tape.

用胶带贴住胶布末端。

5.5. Take off the reel, place an inner label & customer label on the reel full of products.

取下卷盘放好，在卷盘一侧贴一内标签和客户标签(1827928-1 & 1981061-1 不用贴客户标签)。

5.6. Place one reel with products and two bags of desiccant into the polybag and doing vacuumize package.

将一卷产品和两包干燥剂(p/n: 1-623124-0)放入塑料袋(p/n: 1533751-1)中并进行抽真空包装。

注：抽真空程度需满足保证不会使卷盘变形及造成产品损坏为基准，请参照包装示意图2所示(Page 10 of 10)。

5.7. Set up a box and secure bottom flaps with tape.

折叠好一包装箱，并用胶带封住箱的底部。

5.8. Place 4 plastic reels have inner packaged into the box.

放四个已包装好的塑料盘入箱中。

5.9. Seal the box with tape. And place product identification label in "product id" marked on box.

用胶带封箱，在箱外印有“PRODUCT ID”标识处贴上外标签。

6. PACKAGING ILLUSTRATION 包装示意图

For Type D :1871813-2(贴标签位置).

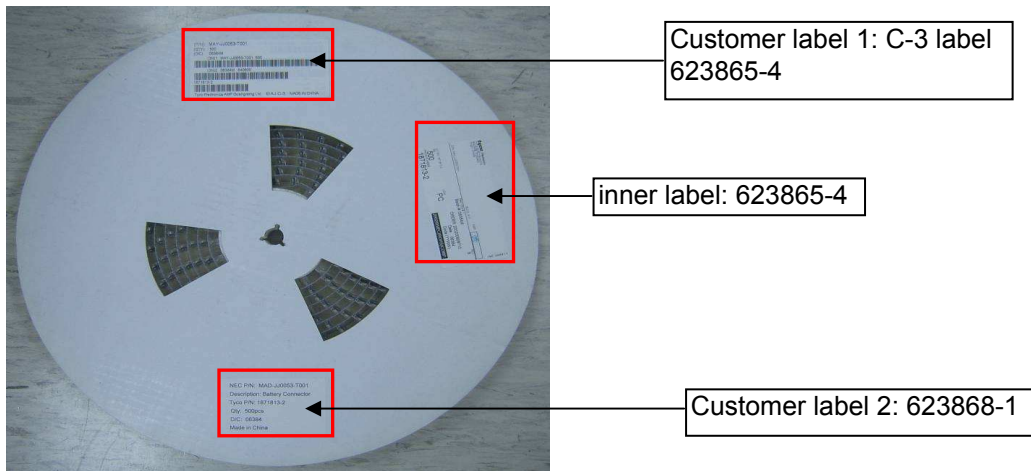


图 1

For Type A、B、I、J (抽真空包装):



图 2