

PAKOWANIE STYKÓW UNIVERSAL MNL PIN I SOCKET (UMNL).

1. OPIS

Pakowanie styków Universal MNL Pin i Socket (UMNL). Specyfikacja dotyczy grup wyrobów 926882-x, 926883-x, 926884-x, 926885-x, x-926886-x, x-926887-x

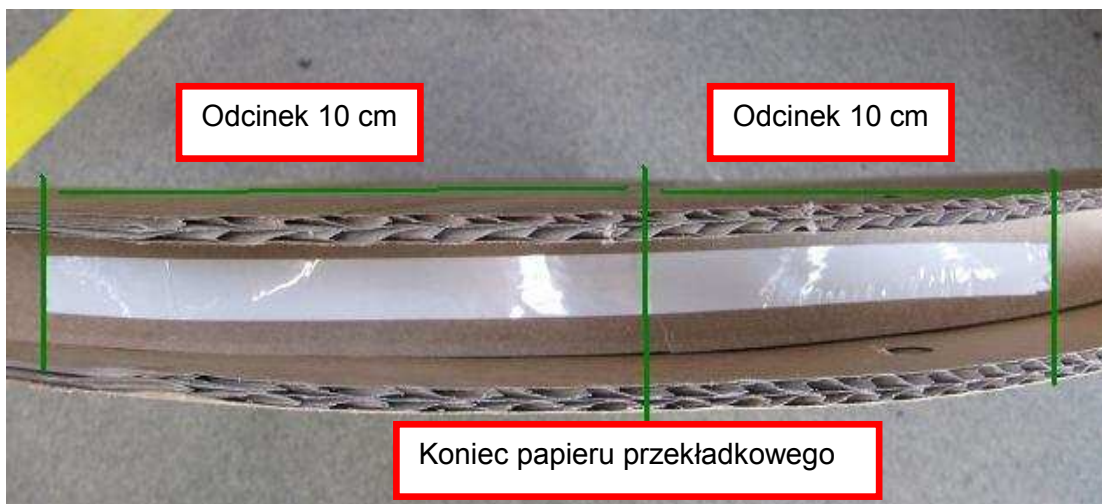
2. MATERIAŁ

Kartonowa szpula o szerokości 30 mm	PN	973053-5
Papier przekładkowy o szerokości 29 mm	PN	165905-2
Nalepka na szpulę	PN	999641-1
Karton	PN	973051-1
Nalepka na karton	PN	999639-1
Plastikowa taśma klejąca	PN	1900039-2
Plastikowa taśma klejąca do zaklejania kartonu	PN	10000000341

3. SPOSÓB PAKOWANIA

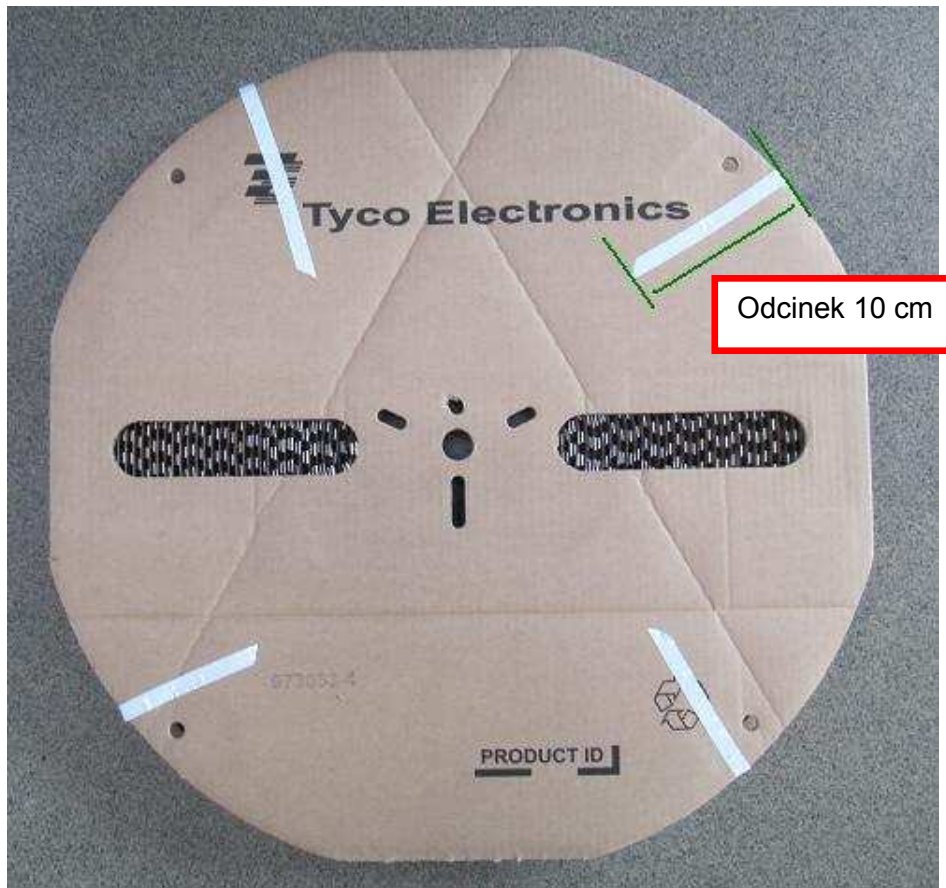
- Za pomocą plastikowej taśmy klejącej 1900039-2 przymocować papier przekładkowy do rdzenia szpuli
- Nawinąć na szpulę 3 warstwy papieru przekładkowego.
- Nawijać wyroby wraz z papierem przekładkowym, zgodnie z ilością PPQ
- Nawinąć dodatkowo w celu ochrony wyrobów 1 warstwę papieru przekładkowego naokoło zewnętrznych styków. Koniec papieru przymocować plastikową taśmą klejącą 1900039-2 do wcześniej nawiniętego papieru przekładkowego.

Rozmieszczenie odcinka taśmy, względem końca papieru przekładkowego



- Na każdą szpulę w polu oznaczonym **PRODUCT ID** należy nakleić nalepkę 999641-1 z następującą informacją: nr wyrobu + rewizja, nr zamówienia (P.O.), data produkcji i ilość wyrobów w warstwie (PPQ).
- W celu dodatkowego zabezpieczenia, boki szpuli należy połączyć ze sobą, za pomocą 4 odcinków plastikowej taśmy klejącej 1900039-2 Odcinki powinny być rozmieszczone symetrycznie na obwodzie szpuli.

Rozmieszczenie odcinków taśmy na szpuli: 10 cm z jednej strony szpuli i 10 cm z drugiej strony szpuli



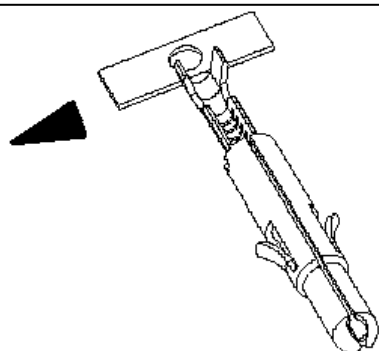
- Złożyć karton, zakleić 3 odcinkami taśmy klejącej 10000000341
- Do kartonu włożyć 4 szpule ze stykami.
- Zamknąć karton, zakleić 3 odcinkami taśmy klejącej 10000000341
- Na kartonie w polu **PRODUCT ID**, należy przykleić nalepkę 999639-1 z następującą informacją: nr wyrobu + rewizja, nr zamówienia (P.O.), data produkcji i ilość wyrobów w kartonie (APQ).

4. PN WYROBU ORAZ PAKOWANE ILOŚCI

PN	Materiał surowy	PPQ Ilość na szpuli	APQ Ilość w kartonie (ilość szpul)
926885-1	4-705389-4	6000	24000 (4 szpule)
926885-3	3-704502-5	6000	24000 (4 szpule)
926883-1	4-705389-4	5000	20000 (4 szpule)
926883-3	3-704502-5	5000	20000 (4 szpule)
926887-1	4-705389-4	5000	20000 (4 szpule)
926886-1	4-705389-4	6000	24000 (4 szpule)
926886-3	3-704502-5	6000	24000 (4 szpule)
1-926886-0	1-703453-0	6000	24000 (4 szpule)
926886-7	1-926886-0	6000	24000 (4 szpule)
926887-3	3-704502-5	5000	20000 (4 szpule)
926887-7	1-926887-0	5000	20000 (4 szpule)
926887-6	1-926887-1	5000	20000 (4 szpule)
1-926887-1	1-702430-4	5000	24000 (4 szpule)
1-926887-0	1-703453-0	5000	24000 (4 szpule)
926884-1	4-705389-4	6000	24000 (4 szpule)
926884-3	3-704502-5	6000	24000 (4 szpule)
926882-1	4-705389-4	5000	20000 (4 szpule)
926882-3	3-704502-5	5000	20000 (4 szpule)

5. ODWIJANIE I NAWIJANIE

Na rysunku pokazany jest sposób odwijania.
Nawijanie produktu jest w kierunku przeciwnym



6. SPOSÓB ŁĄCZENIA AŻURÓW

Zgodnie ze specyfikacją TE 115-18017, styki muszą być wolne od łączy.

7. DOKUMENTY ZWIĄZANE

107-15647-14 „Proces zamykania i paletyzowania kartonów PN 973051-x.”