

1. BUT

Cette spécification définit les matériels et les méthodes de conditionnement de ces connecteurs pour livraison chez le client.

2. RÉFÉRENCES CONCERNÉES

| Référence | Nombre de voies | Nbre de plateaux* | Nbre de pièces par plateau | Nbre de pièces par carton | Réf. plateau |
|-------------|-----------------|--------------------------|----------------------------|---------------------------|--------------|
| X-185526-X | 12 | 9 + 2 vide sur le dessus | 68 | 612 | 1801364-1 |
| 953130-X | 12 | 8 + 1 vide sur le dessus | 72 | 576 | 1379929-1 |
| 0-1379114-X | 12 | 9 + 1 vide sur le dessus | 72 | 648 | 1801242-1 |
| 1-1379114-2 | 12 | 9 + 1 vide sur le dessus | 72 | 648 | 953794-1 |
| 185529-X | 18 | 8 + 1 vide sur le dessus | 66 | 528 | 953798-1 |
| 953266-X | 18 | 8 + 1 vide sur le dessus | 62 | 496 | 953796-1 |
| X-953264-X | 18 | 8 + 1 vide sur le dessus | 62 | 496 | 1379852-1 |
| 953466-X | 18 | 9 + 1 vide sur le dessus | 62 | 558 | 953799-1 |
| 953871-X | 18 | 9 + 1 vide sur le dessus | 62 | 558 | 953799-1 |
| 1379040-X | 18 | 9 + 1 vide sur le dessus | 62 | 558 | 953799-1 |
| X-185226-X | 26 | 8 + 1 vide sur le dessus | 48 | 384 | 953789-1 |
| 953236-X | 26 | 8 + 1 vide sur le dessus | 48 | 384 | 953790-1 |
| 953472-X | 26 | 8 + 1 vide sur le dessus | 48 | 384 | 953791-1 |
| 953002-X | 28 | 8 + 1 vide sur le dessus | 36 | 288 | 953793-1 |
| 953004-X | 32 | 8 + 1 vide sur le dessus | 44 | 352 | 953792-1 |

Tableau 1

*Voir § 4.2 point 6

3. MATÉRIEL NÉCESSAIRE

- Carton GALIA A12 réf. 973057-4
- Plateau thermoformé (voir réf. tableau 1)
- Calage bulles réf. 136904-1
- Coussinet papier réf. 740045-4
- Intercalaire carton réf 142764-1 ou 973163-2
- Etiquette suivant spécification 107-15264
- Ruban adhésif suivant spécification 107-15230

Rédigé par : A. DUPUIS

Date : 19 Janvier 1999

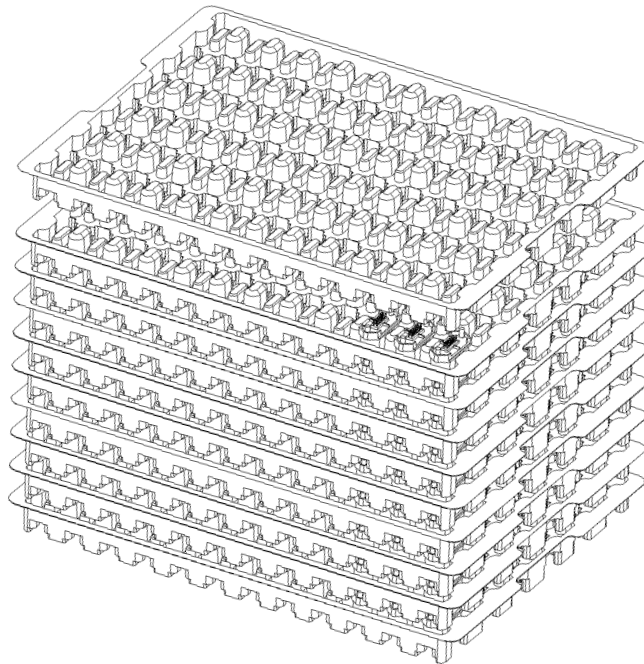
Approuvé par : A. BEDNAREK

Date : 20 Janvier 1999

4. CONDITIONNEMENT

4.1. Phase 1

1. Placer le nombre de pièces dans un plateau (voir tableau 1). Les contacts à souder doivent être dirigés vers le haut. Toutes les pièces doivent être dans le même sens.
2. Disposer les plateaux les uns sur les autres (voir fig.1), tous dans le même sens (ne pas oublier de mettre le ou les plateau(x) vide(s) sur la pile).
Uniquement pour les MQS 12 voies réf. x-185526-x : placer un intercalaire carton réf. 142764-1 ou 973163-2 puis une feuille de calage bulles réf. 136904-1 sur les plateaux vides.
3. L'alignement des plateaux les uns par rapport aux autres doit être effectué lors de la mise en place de chacun et non par un réajustement de la pile constituée.



Vérifier à chaque dépose de plateau, par un contrôle visuel, effectué sur la périphérie de la pile que celui-ci est bien positionné et centré sur le plateau précédent.

Figure 1

4.2. Phase 2

NOTA *La pile de plateaux doit être conditionnée sans jeu une fois le carton fermé.*

1. Coiffer la pile de plateaux à l'aide du carton préalablement préparé.
2. Faire glisser l'ensemble au-delà du plan de travail de façon à pouvoir refermer un des deux petits rabats.
3. En maintenant l'ensemble en pression sur le plan de travail, faire tourner et glisser le carton sur celui-ci pour refermer successivement l'autre petit rabat puis les deux grands.
4. Retourner l'ensemble constitué en appliquant à l'aide des deux mains une pression sur les rabats de chaque côté du carton.
5. Uniquement pour les MQS 12 voies réf. x-185526-x : Avant de fermer le carton, placer une feuille de calage bulles réf. 136904-1.
6. Il ne doit pas y avoir d'espace libre entre le haut de la pile de plateaux et le haut du carton. Si c'est le cas, caler avec du calage bulles réf. 136904-1 et/ou intercalaire carton réf. 973163-1 et/ou coussinet papier réf. 740045-2.
7. Poser l'étiquette et appliquer le ruban adhésif.

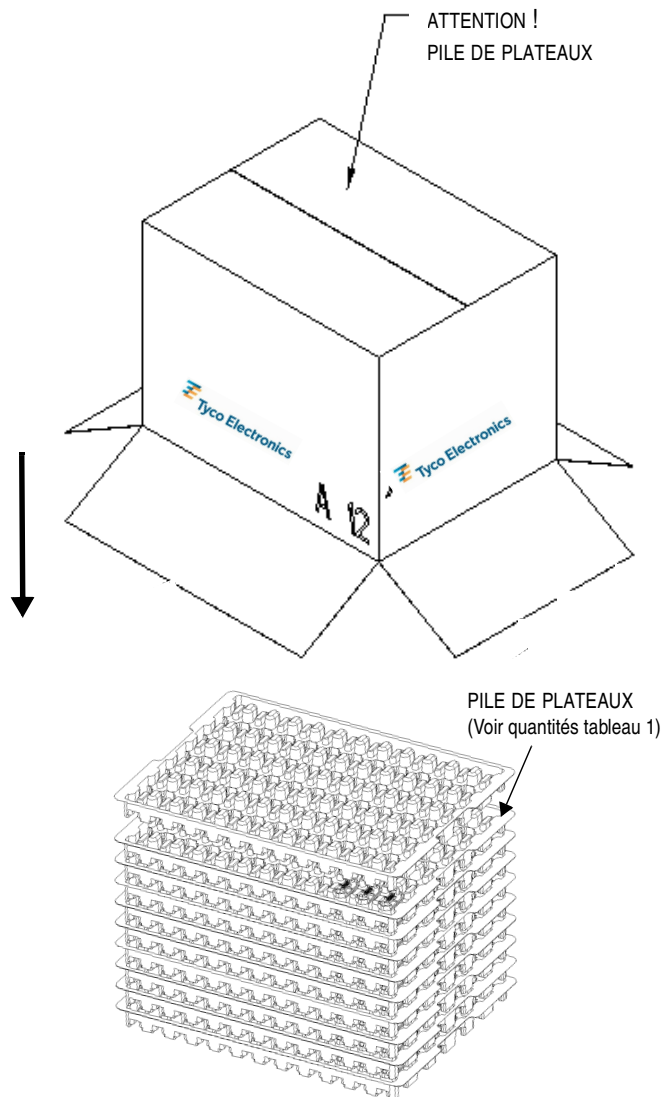


Figure 2

5. QUALITÉ

Lors de l'empilage des plateaux les uns sur les autres, être particulièrement vigilant à ce qu'il n'y ait pas d'embases qui se mettent en biais.

6. EMBALLAGE

Suivant spécification 107-15230.

7. ÉTIQUETAGE

Suivant spécification 107-15264.

8. PALETTISATION

Suivant spécification 107-15219, et en particulier le chapitre 3 pour le gerbage des palettes.

9. CONDITIONS PARTICULIÈRES

Aucune.