

**1. BUT**

Cette spécification définit les matériels et les méthodes de conditionnement des embases 40 voies MQS droites.

**1. OBJECTIVE**

*This specification describes the material and methods to supply 40 ways STRAIGHT HEADER with board locks to the customer.*

**2. RÉFÉRENCES CONCERNÉES**
**2. PART NUMBERS**

Référence <i>TYCO PN</i>	Pièces par plateau <i>Qty pieces/tray</i>	Plateaux par carton <i>Qty trays/box</i>	Quantité par carton <i>Qty pieces/box</i>
953118-X	54	8+1 vide/empty*	432

\* voir § 4.2 point 5

\*see chapter 4.2 point 5

**3. MATÉRIEL NÉCESSAIRE**

- Carton GALIA A12 réf. 973057-4
- Plateau thermoformé réf. 1379827-1
- Etiquette suivant spécification 107-15264
- Ruban adhésif suivant spécification 107-15230

**3. NECESSARY MATERIAL**

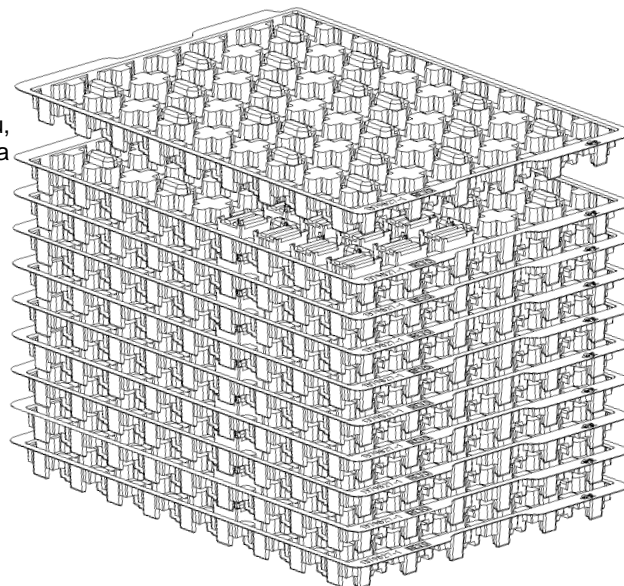
- *Shipping box A12 pn 973057-4*
- *Thermoformed tray pn 1379827-1*
- *Adhesive label according to specification 107-15264*
- *Adhesive tape according to specification 107-15230*

**4. CONDITIONNEMENT**
**4. PACKAGING**
**4.1. Phase 1**
**4.1. Phase 1**

1. Placer 54 pièces dans un plateau réf. 1379827-1 (les pièces doivent être placées dans le plateau avec les contacts à souder vers le haut).
2. Disposer 8 plateaux les uns sur les autres (voir fig.1), tous dans le même sens. Sur le dernier mettre un plateau vide.
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.

1. *To place 54 headers on tray pn 1379827-1. Pin to be soldered on PCB on top. All headers must be in the same way.*
2. *To display 8 trays on above each other (see fig. 1), all in the same way. Don't forget to place on empty tray over the stack.*
3. *To align the trays after the other. Don't adjust the constituted stack.*

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



*Check at each put down of tray by visual control on the outside that all trays are well centred on the previous one*

Figure 1

Rédigé par : S. IVANOVIC

Date : 10 Octobre 2000

Approuvé par : A. BEDNAREK

Date : 15 Octobre 2000

**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. 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 et/ou un plateau vide.
6. Fermer le carton, appliquer le ruban adhésif et poser l'étiquette.

**4.2. Phase 2**

**NOTA** *The stack must be packaged without any gap inside the closed box*

1. To place upon the stack the box already prepared (see fig. 2).
2. To slide the whole from the working board in order to close one small flap.
3. While maintaining the whole with pressure, slide and turn it to close first the other small flap and then the two big.
4. To flip the whole while pressing on the two cardboard faces.
5. D'ont have any free space between the top of the stack and the top of box, also block this eventual free space with cellular cushion pn 136904-1 and/or interlayer pn 973163-1 and/or paper cushion pn 740045-2 and/or an empty tray.
6. To put the label and close the box with adhesive.

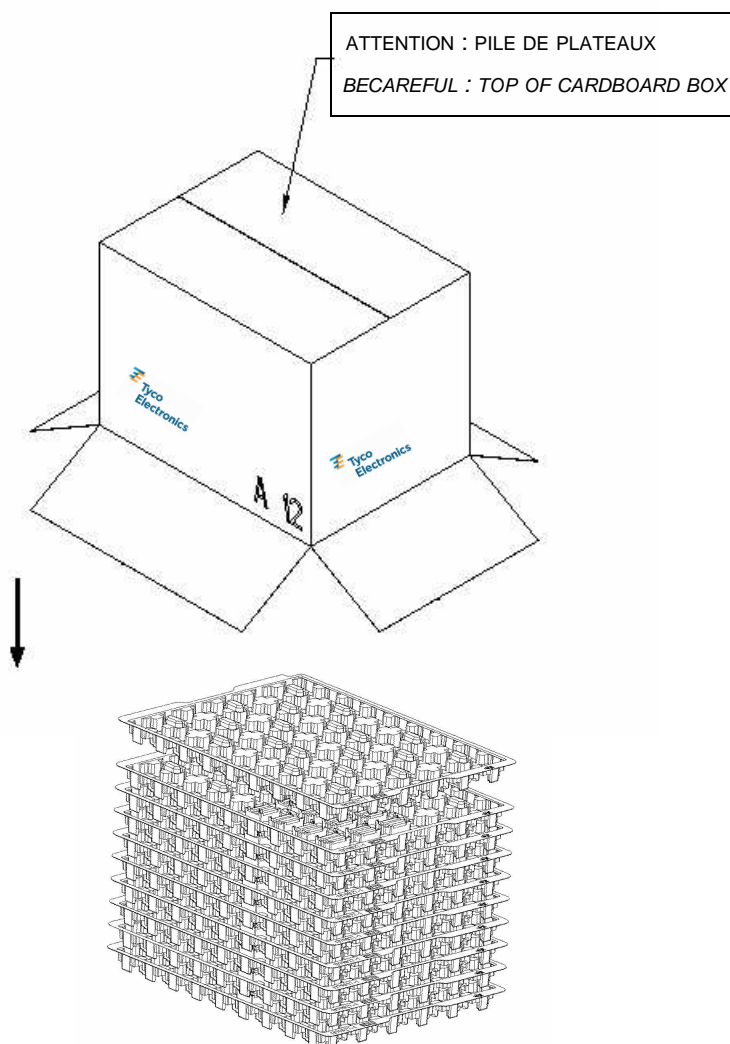


Figure 2

**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, spécialement le chapitre 3 concernant le gerbage des palettes.

**9. CONDITIONS PARTICULIÈRES**

Aucune.

**5. QUALITY**

*During the stacking of the trays ones on the others, particularly vigilant being so that there are no connectors which these put in skew.*

**6. PACKAGE**

*According to specification 107-15230.*

**7. LABELLING**

*According to specification 107-15264.*

**8. PALETTIZATION**

*According to specification 107-15219, especially chapter 3 for stacking of pallets.*

**9. PARTICULAR CONDITIONS**

*Not applicable.*