



## 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

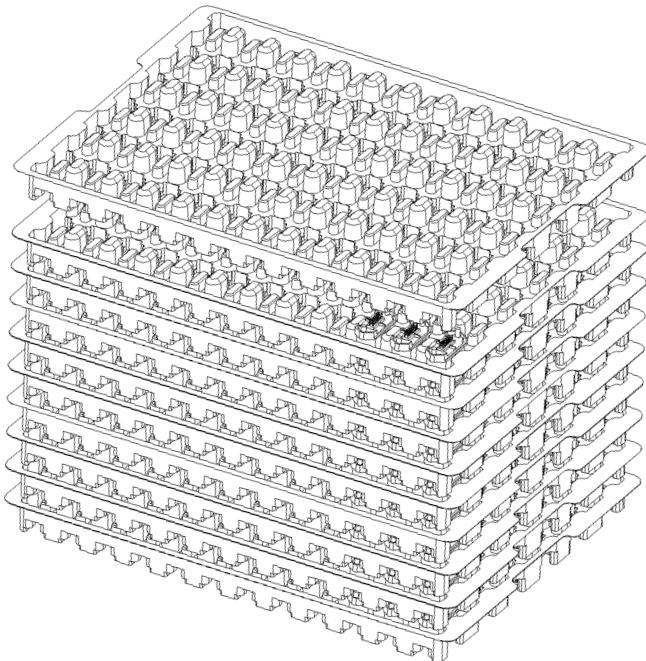
## 3. MATÉRIEL NÉCESSAIRE

- Carton GALIA A12 réf. 973057-4
- Plateau thermoformé ( voir réf. tableau 1 )
- Calage bulles réf. 136904-1
- Etiquette suivant spécification 107-15264
- Ruban adhésif suivant spécification 107-15230

## 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 (voir disposition de la pièce sur le plateau en tableau 1).
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).
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. Poser l'étiquette et appliquer le ruban adhésif.

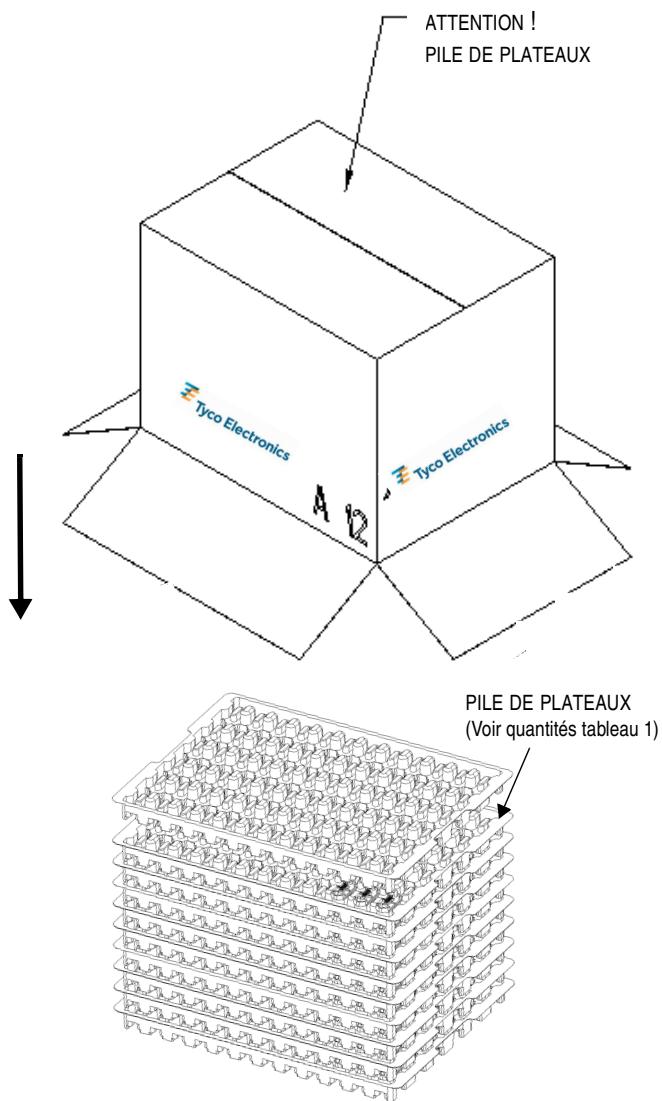


Figure 2

## 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.