

GUIDE RAIL 100 GIG PLUGGABLE

1. PURPOSE 目的

Define the packaging specification and packaging method of GUIDE RAIL 100 GIG PLUGGABLE.
订定 GUIDE RAIL 100 GIG PLUGGABLE 产品之包装规格及包装方式。

2. APPLICABLE PRODUCT 适用范围

TYPE	Product Part Number	Description
TYPE A	2110255-2/3	INSERT, PLATFORM, GUIDE RAILS, 100 GIG PLUGGABLE
TYPE B	2057592-1/2	GUIDE RAIL, 100 GIG PLUGGABLE
	2057857-1/2	GUIDE RAIL, CFP PLUGGABLE
TYPE C	2057597-2	100G Plgbl Ext Bracket
	2057608-2	100G Plgbl Recpt Connct Cover
	2180466-1	CFP Receptacle Cover Assy
	2180310-1	CFP Conn Cover Assy
	2057928-2	100G Plgbl Backer Plate
TYPE D	2057930-1	BACKER PLATE ASSEMBLY, 100 GIG PLUGGABLE
	2057931-1	BACKER PLATE ASSEMBLY, 100 GIG PLUGGABLE
	2057631-1	CFP Receptacle Cover Assy
	2057863-1	CFP Conn Cover Assy
TYPE E	2057626-1	CFP External Bracket Assy
	2057858-1	CFP Ext Bracket Assy
TYPE F	2110915-1	CFP Hardware Kit
TYPE G	2169666-1	Hardware Kit, CFP, No Heatsink
TYPE H	2132404-1	CFP Hardware Kit
	2180837-1	CFP Hardware Kit

DR Sam Wu	CHK Mickey Wen	APVD Ansini Yang
---------------------	--------------------------	----------------------------

3. PACKAGING MATERIAL 包装材料

Package	Part No.	Description	Size(mm)	Usage								
				TYPE A	TYPE B	TYPE C	TYPE D	TYPE E	TYPE F	TYPE G	TYPE H	
INNER	623872-2	PE bag,self-seal	108x162	1/100	-	-	-	-	-	-	-	-
	-	Tray		-	-	1/25 (Vendor)	1/25 (Vendor)	1/25 (Vendor)	-	-	-	1/25 (Vendor)
	-	INNER BOX	190x120x35	-	1/50 (Vendor)	-	-	-	-	-	-	-
	623868-1	INNER LABEL	76x48	1/100	1/50	-	-	-	-	-	-	-
MIDDLE	-	-		-	-	-	-	-	-	-	-	-
OUTER	110455-2	Air cap	349x304	2/5000	-	6/300	-	-	-	-	4/25	5/25
	110756-9	Paper pad(纸板)	-	-	-	-	-	7/150	4/25	2/25	4/25	-
	623853-1	PE film	25w	-	-	6.0 MR/300	6.0 MR/300	6.0 MR/150	12.0 MR/25	6.0 MR/25	10 MR/25	-
	12110	SHIPPING BOX	349x147x146	1/5000	-	-	-	-	-	-	-	-
	-	SHIPPING BOX	365x320x250	-	-	1/300 (Vendor)	-	-	-	-	-	-
	-	SHIPPING BOX	200x200x100	-	1/200 (Vendor)	-	-	-	-	-	-	-
	2-1533040-7	SHIPPING BOX	380X380X200	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3-912060-6	Air cap	1000x320	-	-	-	1/300	1/150	-	3/25	2/25	-
	12120-1	SHIPPING BOX	350x300x150	-	-	-	1/300	1/150	-	1/25	-	-
	115216	SHIPPING BOX	350x300x250	-	-	-	-	-	-	-	-	1/25
	8-912066-8	Air cap	1250x385x8	-	-	-	-	-	6/25	-	-	-
	3-1533040-1	SHIPPING BOX	380x380x350	-	-	-	-	-	1/25	-	-	-
	623865-5	OUT LABEL	102x102	1/5000	1/200	1/300	1/300	1/150	1/25	1/25	1/25	1/25

	Inner	Middle	Outer
LABEL	623688-1	-	623865-5
SEALING	Tape	-	Tape

4. PACKAGING QUANTITY 包装数量

P/N	Inner	Middle	Outer
TYPE A	100 pcs/bag	-	5000 pcs/box
TYPE B	按层整齐摆放	50 pcs/inner box	200 pcs/box
TYPE C & D	25 pcs/tray	-	300 pcs/box
TYPE E	25 pcs/tray	-	150 pcs/box
TYPE F & G	-	-	25 Kit/box
TYPE H	-	-	25 Kit/box

5. PACKING METHOD 包装方法

For TYPE A(2110255-2):

注：如是用回供应商的包装出货给客户，其供应商的来料包装必须是100pcs每袋 & 5000pcs每箱，其内标签格式可由供应商自行定义，但内容至少须包含TE P/N, 数量、版本、生产日期 (D/C)，并且外箱上须用TE的出货条码标签覆盖供应商的来料标签；

如果是泰科工厂自己返工包装，其方法按下面步骤操作：

5.1. Place an inner label on the middle of polybag.

在一个塑料袋的中间位置贴上内标签(标签样式如右图1示)。

注:其中(9D)Date code及(1T)trace都是指日期，格式是YYWW。

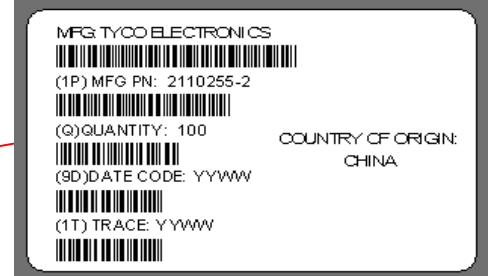


图1

5.2. Weigh or count products qty as 3 put into a bag & self-seal it.

按4中规定数量称重或数数后装入一塑料袋中并自封其开口(100pcs/bag)。

5.3. Set up a box & secure bottom flaps with tape.

折叠好一个包装箱，并用胶带封好箱底。

5.4. Place one piece of bubble pack, bubble facing down.

在箱底放入一块气泡垫，气泡面朝下。

5.5. Place 100bags have packaged into box.

将100袋包好的产品放入箱中。

5.6. Place one piece of bubble pack, bubble facing up.

在产品的上面放一块气泡垫，气泡面朝上。

5.7. 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(2057592-1/2 & 2057857-1/2):

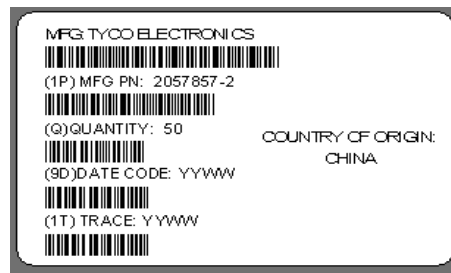
5.1.Continue as origin packaging from vendor.

保持来料的包装方式不变(内包装内盒装，50pcs一内盒，并整齐地按层摆放，如下图2示，最后4内盒即200pcs一箱)。

注：其中对于2057857-2，还需在内盒盖上加贴一客户标签(PN:623868-1,格式如图3示)。



图2



Picture 3 (Only for 2057857-2)

---其中(9D)Date code及(1T)trace都是指日期，格式是YYWW。

5.2. Place one TE label on the box and cover the supplier's label.

在箱外贴一TE的出货条码标签，覆盖供应商来料标签。

5. PACKING METHOD 包装方法

For TYPE C:

5.1. Continue as origin packaging from vendor.

保持来料的包装方式不变，并用缠绕膜将Trays缠好(按tray包装，25pcs/tray，然后300pcs一箱)。

注：如图4所示，缠两道，每道各缠至少三圈。

5.2. Place air caps to fill the void of box if it is necessary.

如箱中仍有空隙，则用适当数量的气泡垫填充(气泡垫110455-2用量BOM定为6块，但如实际不用这么多，可适当减少些)。

5.3. Place one TE label on the box and cover the supplier's label.

在箱外贴一TE的出货条码标签，覆盖供应商来料标签。



图4

For TYPE D :

5.1. Continue as origin packaging from vendor.

保持来料的内包装方式不变，并用缠绕膜将Trays缠好(按tray包装，25pcs/tray，然后300pcs一箱)。

注：如图3所示，缠两道，每道各缠至少三圈。

5.2. Set up a box & secure bottom flaps with tape.

折叠好一个泰科的包装箱(12120-1或115216)，并用胶带封好箱底。

5.3. Wrap the trays with air cap then place in the box.

用一块气泡垫(3-912060-6)将装好产品的一叠tray裹好，然后放入箱了。

5.4. 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 E:

5.1. Continue as origin packaging from vendor.

保持来料的内包装方式不变(按tray包装，25pcs/tray)。

5.2. Stack 6 trays with product one by one, then wrap 6 stacked trays with tape.

将装好产品的6个 TRAY 堆成一叠并用胶带固定(每两个tray之间用一块纸板隔开)。

方法：1>. 如图5所示，保持来料tray包装不变，在tray的最底下放一块纸板。

2>. 如图6所示，然后在tray上面再放一块纸板。

3>. 如图7所示，重复同样方法将6个tray堆叠在一起并用胶带缠好(每两个tray间用一块纸板隔开)，
长方向缠两道，横方向上缠一道，每道各缠三圈。



图5



图6



图7



图8

5. PACKING METHOD 包装方法

5.3. Wrap the trays with air cap then place in the box.

如图8所示，用一块气泡垫(3-912060-6)将装好产品的一叠tray裹好，然后放入箱了。

5.4. 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 F:

5.1. For item 2 & 3 & 4: Continue as origin packaging from vendor and wrap the trays & two paper pad with PE film.

对于部件2、3、4：保持来料的包装方式不变(25pcs/tray)，并用缠绕膜将Trays和两块纸板缠好。

注：装产品的tray的叠放顺序为最下面是2057631-1，中间是2057930-1，最上面是2057626-1，然后tray的上下各用一个纸板将叠放好的tray夹好并用缠绕膜缠好，如图9所示，缠三道，每道各缠至少三圈。

5.2. For item 5: Continue as origin packaging from vendor and wrap the 5 trays & two paper pad with PE film.

对于部件5(散热器2110903-1)：保持来料的包装方式不变(图10:5pcs/tray)，并用缠绕膜将5个Trays的产品和两块纸板缠好(如图9所示)。



图10



图9

5.3. Set up a box & secure bottom flaps with tape.

折叠好一个泰科的包装箱(3-1533040-1)，并用胶带封好箱底。

5.4. Wrap the trays of item 5 with the air cap and place into the box.

用两块气泡垫(8-912066-8)十字交叉地将包装好的一叠tray(散热器2110903-1)裹好并放入箱中(如图11所示)。

5.5. Wrap the trays of item 1 with the air cap and place into the box.

用一块气泡垫(8-912066-8)将一内盒2057592-3(50pcs)裹好(如图12所示)，然后侧放入箱中(如图11所示)。

5.6. Wrap the trays of item 2 & 3 & 4 with the air cap and place into the box.

用一块气泡垫(8-912066-8)将按照5.1步骤包装好的一叠tray(部件2、3、4)裹好(如图13所示)，然后放入箱中，并用两块折叠好的气泡垫(8-912066-8)填充箱中侧边空隙(如图14所示)。



图11

将气泡垫包好的一内盒2057592-3(50pcs)侧放入箱中。



图12

5. PACKING METHOD 包装方法



图13

将气泡垫包好的一叠 tray (部件2、3、4) 放入箱中。



用两块折叠好的气泡垫 (8-912066-8) 填充箱中侧边空隙

图14

5.7. 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 G:

5.1. For item 2 & 3 & 4: Continue as origin packaging from vendor and wrap the trays & two paper pad with PE film.

对于部件2、3、4：保持来料的包装方式不变(25pcs/tray)，并用缠绕膜将Trays和两块纸板缠好。

注：装产品的tray的叠放顺序为最下面是2057631-1，中间是2057930-1，最上面是2057626-1，然后tray的上下各用一个纸板将叠放好的tray夹好并用缠绕膜缠好，如上图4所示，缠三道，每道各缠至少三圈。

5.2. Set up a box & secure bottom flaps with tape.

折叠好一个泰科的包装箱(12120-1)，并用胶带封好箱底。

5.3. Place one piece of air cap into the box.

在箱底放一块气泡垫110455-2，气泡面朝下。

5.4. Wrap the trays with air cap then place in the box.

如上图5所示，用一块气泡垫(3-912060-6)将装好产品的一叠tray裹好，然后放入箱了。图4

5.5. Place two pieces of air cap in the box, and then place one inner box of item 1 upon the air cap.

然后在箱中十字交叉地放两块气泡垫(3-912060-6)，并在气泡垫上面放一内盒2057592-3(50pcs)再将气泡垫合上裹好产品。

5.6. Fill the void of box with air cap and Place one piece of air cap on the products.

用适当的气泡垫填充箱中空隙，最后在产品上面放一块气泡垫110455-2，气泡面朝上。

5.7. 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。

5. PACKING METHOD 包装方法

For TYPE H:

5.1. For item 2 & 3 & 4: Continue as origin packaging from vendor and wrap the trays & two paper pad with PE film.

对于部件2、3、4：保持来料的包装方式不变(25pcs/tray)，并用缠绕膜将Trays和两块纸板缠好。

注：装产品的tray的叠放顺序为最下面是2057631-1，中间是2057930-1(for 2132404)或2057928-3(for 2180837)，最上面下各是2057626-1，然后tray的上用一个纸板将叠放好的tray夹好并用缠绕膜缠好，如图15所示，缠三道，每道各缠至少三圈。

5.2. For item 5: Continue as origin packaging from vendor and wrap the 5 trays & two paper pad with PE film.

对于部件5(散热器1963856-1)：保持来料的包装方式不变(图16:5pcs/tray)，并用缠绕膜将5个Trays的产品(25pcs)和两块纸板缠好(如图15所示)。



图16



图15

5.3. Set up a box & secure bottom flaps with tape.

折叠好一个泰科的包装箱(115216)，并用胶带封好箱底。

5.4. Place one piece of air cap into the box.

在箱底放一块气泡垫110455-2，气泡面朝下。

5.5. Wrap the trays with air cap then place in the box.

如图17所示，各用一块气泡垫(3-912060-6)分别将装好产品的两叠tray裹好并放入箱中。

注：按5.1步骤包装的tray放在下面，按5.2步骤包装的tray放在上面。

5.6. Place one inner box of item 1 upon the air cap.

如图18所示，然后在气泡垫上面放一内盒2057592-3(50pcs)。

5.7. Place three pieces of air cap to fill the void of box.

如图19所示，放3块折叠好的气泡垫110455-2来填充箱中空隙。

5.8. Place one piece of air cap on the products.

如图20所示，最后在产品上面放一块气泡垫110455-2，气泡面朝上。

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。



图17



图18



图19



图20