



Part Submission Warrant

21/162949

revC

Part Name Mcon 1.2 CB (Clean Body) Cust. Part Number n/a

Shown on Drawing Number C - 1534326 Org. Part Number 1452503-3

Engineering Change Level G5 Dated 2-Feb-2015

Additional Engineering Changes n/a Dated n/a

Safety and/or Government Regulation ☐ Yes ☒ No Purchase Order No. n/a Weight (kg) 0.1776 g

Checking Aid Number n/a Checking Aid Engineering Change Level n/a Dated n/a

ORGANIZATION MANUFACTURING INFORMATION**CUSTOMER SUBMITTAL INFORMATION**

TYCO ELECTRONICS AMP GMBH /323462481
Organization Name and Supplier Code

Nursan Otomotiv Ltd.
Customer Name/Division

AMPERESTR 14
Street Address

n/a
Buyer/Buyer Code

WOERT 73499 Germany
City Region Postal Code Country

All Models
Application

MATERIALS REPORTING

Has customer-required Substance of Concern information been reported ☒ Yes ☐ No ☐ n/a
Submitted by IMDS or other customer format 17239283

Are polymeric parts identified with appropriate ISO marking codes?

☐ Yes ☐ No ☒ n/a

REASON FOR SUBMISSION (Check at least one)

- | | |
|---|--|
| ☒ Initial submission | ☐ Change to Optional Construction or Material |
| ☐ Engineering Change(s) | ☐ Sub-Supplier or Material Source Change |
| ☐ Tooling: Transfer, Replacement, Refurbishment, or additional | ☐ Change in Part Processing |
| ☐ Correction of Discrepancy | ☐ Parts Produced at Additional Location |
| ☐ Tooling Inactive > than 1 year | ☐ Other - please specify |

REQUESTED SUBMISSION LEVEL (Check one)

- ☐ Level 1 - Warrant only (and for designated appearance items, an Appearance Approval Report) submitted to customer.
- ☒ Level 2 - Warrant with product samples and limited supporting data submitted to customer.
- ☐ Level 3 - Warrant with product samples and complete supporting data submitted to customer.
- ☐ Level 4 - Warrant and other requirements as defined by customer.
- ☐ Level 5 - Warrant with product samples and complete supporting data reviewed at supplier's manufacturing location.

SUBMISSION RESULTS

The results for ☒ dimensional measurement ☒ material and functional tests ☐ appearance criteria ☐ statistical process package

These results meet all design record requirements: ☒ Yes ☐ No (If "No" - Explanation Required)

Mold / Cavity / Production Process

Stamping

DECLARATION

I affirm that the samples represented by this warrant are representative of our parts, which were made by a process that meets all Production Part Approval Process Manual 4th Edition Requirements. I further affirm that these samples were produced at the production rate of proprietary / 8 hours. I also certify that documented evidence of such compliance is on file and is available for review. I have noted any deviations from this declaration below.

EXPLANATION/COMMENTS General Parts according to tyco customer drawings. ISIR is depending on part number and independant from used tool.

Is each Customer Tool properly tagged and numbered? ☐ Yes ☐ No ☒ n/a

Organization Authorized Signature Vedak Date 8/7/2021

Print Name Veda Kulkarni Phone No. +91 080 67022590 Fax n/a

Title Deputy Manager Email vedak@te.com

FOR CUSTOMER USE ONLY (IF APPLICABLE)

PPAP Warrant Disposition : ☐ Approved ☐ Rejected ☐ Other

Customer Signature _____ Date _____

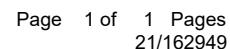
Print Name _____ Customer Tracking Number (optional) _____



Production Part Approval Dimension Test Results

21/162949

[illegible]



Blanked statements of conformance are unacceptable for any test results

<u>SIGNATURE</u>	<u>TITEL</u>	<u>DATE</u>
Veda Kulkarni	Deputy Manager	8/7/2021

SCHENKER DEUTSCHLAND
GESCHÄFTSSTELLE CRAILSHEIM
LUDWIG ERHARD STRASSE 100

74564 CRAILSHEIM
GERMANY

Seite 1

Abnahmeprüfzeugnis 3.1		Coil	Herst.	Packliste	Auftrag	Kunde
EN 10204:2005		300689813S	KM	177166	2120763 - 1	01280498
Anzahl 1		Gewicht netto			1248,00	
Packstuecke WC422021						
Ihre Bestellung		2550164064 H. FICKEL				
Kunden-Material-Nummer		2-705487-9 REV A		Artikel	7108558	
STOL80 0,22 x 21 SN28M LE		100-1343 REV E				
		112-74-2 Rev B				
Mechanische Prüfung		Soll		Ist		
		min.	max.	min.	max.	
Dicke	mm	0,21	0,22	0,212	0,216	
Breite	mm	20,95	21,05	21	21,03	
Zugfestigkeit	RM N/mm²	420	490	435	437	
Streckgrenze	RP N/mm²	350		410	410	
Bruchdehnung	A 50mm %	2		7,2	7,3	
Biegebarkeit	180° r= 0.55mm BK :			rissfrei	rissfrei	
Biegebarkeit	+ 180° r= 0.44mm BK :			rissfrei	rissfrei	
Leitfähigkeit	m/(Omm²)	45		47,34	47,34	
Säbelförmigkeit	mm/ 900		1,6	0,1	0,19	
Ausbiegung	mm/ 900		225	16	38	
Querwölbung	mm/ 21		0,042	0,001	0,008	
Schneidgrat	mm		0,022	0,003	0,007	
Oberflächenrauhtiefe Ra	Ra µm		0,35	0,07	0,13	
Auflagendicke	Sn28M feuerverzinkt µ 1		3	1,71	2,38	
Korngröße	µm		30	15	15	
Drall-Grad	°/ 900		10	1	1	
Chemische Zusammensetzung %		bleifrei				
P				0.0107		
SN				0.1745		
ANDERE				Rest		
Alle Elemente, die nicht explizit aufgelistet sind, entsprechen in ihren jeweiligen Anteilen der Spezifikation aus Ihrer o.g. Bestellung.						
Werkstoffprüfung				Telefon	:+49 2402 105-516	
Abnahmebeauftragter: Herr Fuchs				Fax	:+49 2402 105-279	
(Dieses Schreiben wurde maschinell erstellt und ist auch ohne Unterschrift gültig.)				Email	:andreas.fuchs@kmdgroup.com	

SCHENKER DEUTSCHLAND
GESCHÄFTSSTELLE CRAILSHEIM
LUDWIG ERHARD STRASSE 100

74564 CRAILSHEIM
GERMANY

Seite 1

Abnahmeprüfzeugnis 3.1		Coil	Herst.	Packliste	Auftrag	Kunde
EN 10204:2005		100198438B	KM	178248	2120971 - 1	01280498
Anzahl 1		Gewicht netto			802,00 KG	
Packstuecke WC423681						
Ihre Bestellung		2550164068 H. FICKEL				
Kunden-Material-Nummer		5-703314-7 Rev. BA		Artikel		7803032
C70250 0,170 X 13,00						
		100-1086 Rev Z				
Mechanische Prüfung						
		Soll		Ist		
		min.	max.	min.	max.	
Dicke	mm	0,16	0,17	0,162	0,166	
Breite	mm	12,95	13,05	13	13,02	
Zugfestigkeit	RM N/mm²	690	860	751	752	
Streckgrenze	RP N/mm²	655	830	717	718	
Bruchdehnung	A 50mm %	5		9,2	10,6	
Biegebarkeit	90° r= 0.17mm BK =			rissfrei	rissfrei	
Biegebarkeit	180° r= 0.68mm BK =			rissfrei	rissfrei	
Biegebarkeit	+ 90° r= 0.26mm BK =			rissfrei	rissfrei	
Biegebarkeit	+ 180° r= 0.68mm BK =			rissfrei	rissfrei	
Leitfähigkeit	m/(Omm²)	20		25,98	25,98	
Säbelförmigkeit	mm/ 900		1,6	0,01	0,02	
Ausbiegung	mm/ 900		225	16	37	
Querwölbung	mm/ 13		0,026	0,005	0,009	
Schneidgrat	mm		0,017	0,007	0,01	
Oberflächenrauhtiefe Ra	Ra µm		0,3	0,12	0,16	
Korngröße	µm		30	15	15	
Drall-Grad	°/ 900		10	1	1	
Chemische Zusammensetzung %						
		bleifrei				
MG					0.1065	
NI					2.2877	
SI					0.4334	
FE					0.0084	
ZN					0.0725	
P					0.0034	
Alle Elemente, die nicht explizit aufgelistet sind, entsprechen in ihren jeweiligen Anteilen der Spezifikation aus Ihrer o.g. Bestellung.						
Werkstoffprüfung				Telefon	: +49 2402 105-516	
Abnahmebeauftragter: Herr Fuchs				Fax	: +49 2402 105-279	
(Dieses Schreiben wurde maschinell erstellt und ist auch ohne Unterschrift gültig.)				Email	: andreas.fuchs@kmdgroup.com	

den 21.04.2021



SCHENKER DEUTSCHLAND
GESCHÄFTSSTELLE CRAILSHEIM
LUDWIG ERHARD STRASSE 100

74564 CRAILSHEIM
GERMANY

Seite 2

Abnahmeprüfzeugnis 3.1		Coil	Herst.	Packliste	Auftrag	Kunde
EN 10204:2005		100198438B	KM	178248	2120971 - 1	01280498
Anzahl 1		Gewicht netto			802,00 KG	
Packstuecke WC423681						
Ihre Bestellung		2550164068 H. FICKEL				
Kunden-Material-Nummer		5-703314-7 Rev. BA			Artikel	7803032
C70250 0,170 X 13,00		100-1086 Rev Z				
CU		Rest				
Alle Elemente, die nicht explizit aufgelistet sind, entsprechen in ihren jeweiligen Anteilen der Spezifikation aus Ihrer o.g. Bestellung.						
Werkstoffprüfung				Telefon	:+49 2402 105-516	
Abnahmebeauftragter: Herr Fuchs				Fax	:+49 2402 105-279	
(Dieses Schreiben wurde maschinell erstellt und ist auch ohne Unterschrift gültig.)				Email	:andreas.fuchs@kmdgroup.cor	