



Part Submission Warrant

22/202442

rev B

Part Name 4POS MQS REC COD Z Cust. Part Number n/a

Shown on Drawing Number C-1241634 Org. Part Number 1241634-1

Engineering Change Level B4 Dated 13.01.2012

Additional Engineering Changes n/a Dated n/a

Safety and/or Government Regulation ☐ Yes ☒ No Purchase Order No. n/a Weight (kg) 0.72 g

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

ORGANIZATION MANUFACTURING INFORMATIONTYCO ELECTRONICS CZECH SRO / 360590087

Organization Name and Supplier Code

K AMP 1293

Street Address

Kurim

City

Region

664 34

Postal Code

CZ

Country

CUSTOMER SUBMITTAL INFORMATIONNursan Kablo Donanımları

Customer Name/Division

n/a

Buyer/Buyer Code

All Models

Application

MATERIALS REPORTING

Has customer-required Substance of Concern information been reported
Submitted by IMDS or other customer format

☒ Yes ☐ No ☐ n/a4905314

Are polymeric parts identified with appropriate ISO marking codes?

☒ Yes ☐ No ☐ n/a**REASON FOR SUBMISSION (Check at least one)**

- ☒ Initial submission
☐ Engineering Change(s)
☐ Tooling: Transfer, Replacement, Refurbishment, or additional
☐ Correction of Discrepancy
☐ Tooling Inactive > than 1 year

- ☐ Change to Optional Construction or Material
☐ Sub-Supplier or Material Source Change
☐ Change in Part Processing
☐ Parts Produced at Additional Location
☐ 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

Molding**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

VedakDate 04.11.2022Print Name Veda KulkarniPhone No. +91 080 67022590Fax n/aTitle Quality EngineeringEmail vedak@te.com**FOR CUSTOMER USE ONLY (IF APPLICABLE)**

PPAP Warrant Disposition : ☐ Approved ☐ Rejected ☐ Other

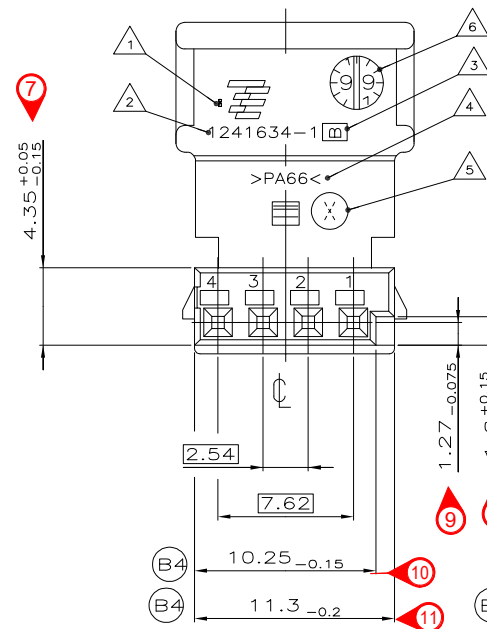
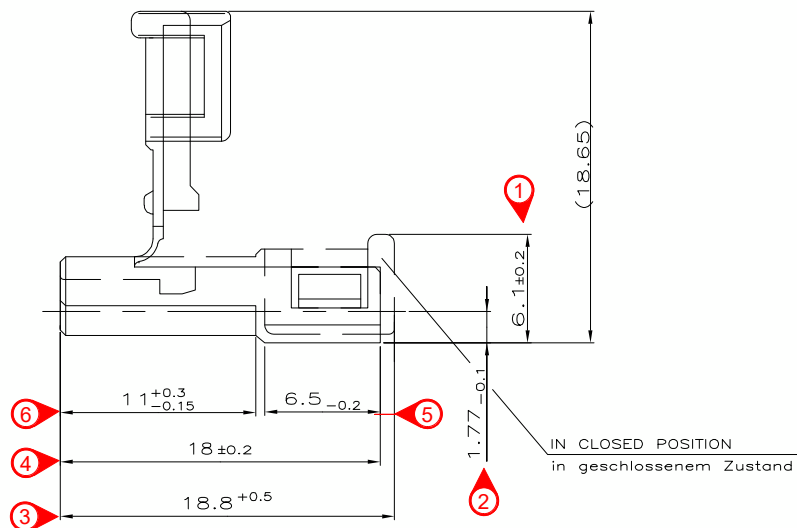
Customer Signature

Date

Print Name

Customer Tracking Number (optional)

LOC	DIST	REVISIONS	DATE	DWN	APVD
AI	—	DESCRIPTION			
PROJECT NR.	B4	REVISED PER ECR-11-025934	28DEC11	RK	HMR
97-52105	B4	SEE E-12-000819	13JAN12	HS	RH

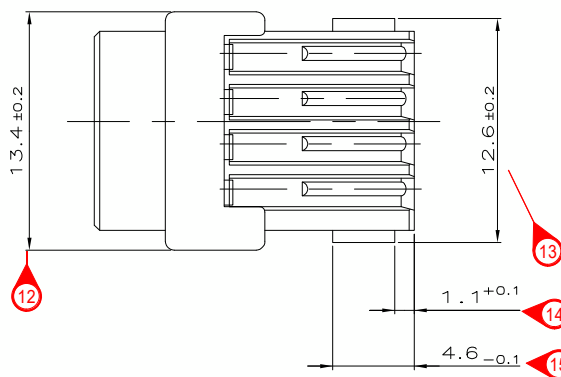


NOTES

Bemerkungen

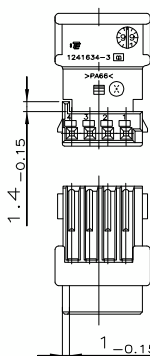
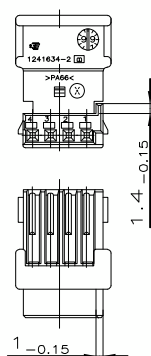
- 1 AMP-LOGO OR TE-LOGO
AMP-Logo oder TE-Logo
- 2 ORDER-NUMBER
Bestell-Nummer
- 3 REVISIONS-NUMBER
Werkzeugaenderungsindex
- 4 MATERIAL MARKING
Werkstoffkennzeichnung
- 5 CAVITY MARKING
Nestmarkierung
- 6 PRODUCTION-DATE
Produktions-Datum

7 DIMENSION DEVIATIONS AT MOLDPARTINGLINES,
EJECTOR PINS CAUSED BY BURR ACCEPTABLE
Im Bereich der Formtrennungen, Auswerfer
Maszabweichungen durch Gratbildung
zulaessig



CODING B
Kodierung B

CODING C
Kodierung C



MATED WITH TE-COUNTERPART:
Passend zu TE-Gegenstueck:

INTERFACE DRAWING 114-18063-18
Schnittstellenzeichnung 114-18063-18

CODING Z SHOWN
Kodierung Z dargestellt

MICRO QUADLOK Buchsenkontakt					
0-963715-1	0-963729-1	>0.5-0.75	CuNiSi	vorverzinkt	0-878591-2 0-734464-1
0-928999-1	0-963726-1	0.2-0.5	CuNiSi	vorverzinkt	0-878439-2 0-734237-2
Bestell-Nummer		Crimp-Werkzeuge		Handzange	
Einzelausführung		Masch.-Werkz.		Handzange	

CUSTOMER PART NO	TE CONNECTIVITY PART NO	REV.	PCS.	MATERIAL	SURFACE COLOR	DESCRIPTION	ITEM NO
—	—	—	—	—	—	—	—
—	A1 0-1241634-3	B	1	PA66	BLACK	MQS HSG., 4POS., COD.C	3
—	A1 0-1241634-2	B	1	PA66	BLACK	MQS HSG., 4POS., COD.B	2
—	0-1241634-1	B	1	PA66	BLACK	MQS HSG., 4POS., COD.Z	1

THIS DRAWING IS A CONTROLLED DOCUMENT. DIESE ZEICHNUNG IST EIN KONTROLLIERTES DOKUMENT.		DWN B.Honigmann 03-MAR-99	TE Connectivity	
DIMENSIONS: MASSSTABEINHEITEN: mm		CHK H.Schmitt 03 MAR 99	NAME	
TOLERANCES UNLESS OTHERWISE SPECIFIED: ALLGEMEINER TOLERANZEN		APVD	PRODUCT SPEC PRODUKTSPEZ	
MATERIAL		APPLICATION SPEC VERANWENDUNGSSPEZ		SIZE MASSSTAB
FINISH / OBERFLAECHE / FARBE		WEIGHT GEWICHT		SHEET BLATT
CUSTOMER DRAWING / KUNDENZEICHNUNG		SCALE MASSSTAB 5:1		REV B4

[illegible]

Blanked statements of conformance are unacceptable for any test results

<u>SIGNATURE</u>	<u>TITEL</u>	<u>DATE</u>
Veda Kulkarni	Quality Engineering	21.07.2022

LIEFERSCHEIN**143445**TE Connectivity Germany GmbH
TE Connectivity Germany GmbH
Amperestrasse 11
DE 91550 Dinkelsbuehl

Artikelnummer	SA/PN Nummer	Bezeichnung	Liefermenge	
18754-1	D10786558	ZYTEL 101F, NATURAL NC010A, A CHARGE: 1TEUCWFGI201 2550087501 Pallet ID.: 3SUEWF003677	1000	KG
825949			39531490	

Wareneingang

am: 07. Juli 2022

geprüft/gebucht:

Sendung vollständig in einwandfreiem Zustand erhalten

Datum, Unterschrift

ABNAHMEPRÜFZEUGNIS

Nach EN10204 3.1

Von: DP Specialty Products Operations
Chemin du Pavillon 2
CH-1218 GRAND-SACONNEX

An: SCHENKER DEUTSCHLAND GMBH
LUDWIG-ERHARD-STRASSE 100
D-74564 CRAILSHEIM

Ihre Bestellangaben: D10786558-Rel:1101
Ihre Produkt Ref.: 18754-1 (ZYT101F NC010 25 KG BAG)

Produkt: ZYT101F NC010 25 KG BAG
Lot Nr: EUCWFGI201

Ursprungsland: Germany
Versandort: GENK CLEARED WHSE 8933 B9 04 Jul 2022
Unsere Best.angaben /
Versandauftrag: 2501386669 / 7803025673

Wir bestätigen, dass dieses Material den Standardkriterien von DuPont entspricht.

Die unten aufgelisteten Messwerte sind das Ergebnis repräsentativer Proben, die der oben genannten Charge nach einem definierten Plan entnommen wurden.

Produktmerkmale	Prüfmethode	Einheit	Wert	Grenzwerte	
				Min.	Max.
Feuchtigkeitsgehalt beim Abpac		%	0,1100 ✓		0,1800
Viskositätszahl - Ameisensäure		cm³/g	135 ✓	131	141

07.07.22

Bitte ziehen Sie unsere Produktliteratur zu Rate oder setzen Sie sich bei etwaigen Fragen mit Ihrem DuPont Vertreter in Verbindung.

Dieses Zertifikat wurde durch den Computer erstellt und hat keine Unterschrift.

Abteilung Qualitätsmanagement

Dieses Produktzertifikat ist nicht übertragbar und nur gültig für den direkten Kunden von DuPont oder einem seiner offiziellen Händler. Produkt oder Produktzertifikate von nichtautorisierten Quellen ist als Fälschung zu betrachten und DuPont akzeptiert keinerlei Verantwortung im Zusammenhang mit der Nutzung von solchen Produkten oder Produktzertifikaten. Unter +800-3876-6838 kann eine Liste autorisierter Händler erhalten werden. Copyright © 2006 du Pont de Nemours International S.A. Alle Rechte vorbehalten. Eigentum von du Pont de Nemours International S.A. Dieses Dokument darf, auch auszugsweise, weder elektronisch noch manuell oder auf irgendeine andere Weise, einschl. xerographisch oder durch photokopieren, vervielfältigt werden, durch Speicherungs- oder Verteilungssystem oder andersartig verteilt werden, ohne die ausdrückliche Erlaubnis von du Pont de Nemours International S.A.

TE PN: 18754-1

Charge: EUWFG1201

WE Nummer: 3531490

WE Datum: 07.07.22

Legende: *Einwaage / Auswaage / Berechnung: siehe Rückseite

#Prüfprotokoll: siehe Anhang

Prüfung gemäß Prüfplan Prüfvorschrift: AA / QA 6.010 / 18-04	<input checked="" type="checkbox"/> Karl Fischer Titration [Coulometrisch]		*Ergebnis/-se (in %):	
	Prüftemperatur (+/- 10°C): <u>190°C</u>	Prüfung i.O <input checked="" type="checkbox"/> n.i.O <input type="checkbox"/>	1. Messung	<u>0,08</u>
	Sollwert (laut Prüfplan): <u>mat. 0,18</u>		2. Messung	<u>0,07</u>
	Art der Bestimmung: einfach <input type="checkbox"/> zweifach <input type="checkbox"/> dreifach <input checked="" type="checkbox"/>		3. Messung	<u>0,08</u>
	Ø-Wert		<u>0,08</u>	
Prüfung gemäß Prüfplan Prüfvorschrift: AA / QA 6.009 / 18-04	<input type="checkbox"/> Glührückstand		*Ergebnis/-se (in %):	
	Prüftemperatur (+/- 25 °C): _____	Prüfung i.O <input type="checkbox"/> n.i.O <input type="checkbox"/>	1. Messung	
	Sollwert (laut Prüfplan): _____		2. Messung	
	Korrekturfaktor: _____		3. Messung	
	Art der Bestimmung: einfach <input type="checkbox"/> zweifach <input type="checkbox"/> dreifach <input type="checkbox"/>		Ø-Wert	
in Anlehnung: DIN EN ISO 3451/1 <input type="checkbox"/> DIN EN ISO 3451/2 <input type="checkbox"/>				
Prüfung gemäß Prüfplan Prüfvorschrift: AA / QA 6.005 / 18-04 & 6.006 / 18-04	<input checked="" type="checkbox"/> Lösungviskositätsmessung		#Ergebnis (Einzel-Durchlaufzeiten siehe Prüfprotokoll):	
	Sollwert (laut Prüfplan): <u>131 - 141 m^l/g</u>	Prüfung i.O <input checked="" type="checkbox"/> n.i.O <input type="checkbox"/>	Ø-Wert	<u>137 m^l/g</u>
	ISO 1628/5 <input type="checkbox"/> in Anlehnung ISO 1628/5 <input type="checkbox"/> ISO 307 <input checked="" type="checkbox"/>			
Prüfung gemäß Prüfplan Prüfvorschrift: AA / QA 6.016 / 18-04	<input type="checkbox"/> MVR / MFR		#Ergebnis (Einzelwerte siehe Prüfprotokoll):	
	Sollwert (laut Prüfplan): _____	Prüfung i.O <input type="checkbox"/> n.i.O <input type="checkbox"/>	Ø-Wert	
Prüfung gemäß Prüfplan Prüfvorschrift: AA / QA 6.016 / 18-04	<input type="checkbox"/> Dichtebestimmung		*Ergebnis/-se (in g/ccm):	
	Sollwert (laut Prüfplan): _____	Prüfung i.O <input type="checkbox"/> n.i.O <input type="checkbox"/>	1. Messung	
			2. Messung	
			3. Messung	
			Ø-Wert	

Bemerkungen: _____

Probe (inklusive visueller Kontrolle) i.O ☒ n.i.O ☐

Probenentnahme / Prüfer: T. Gersch Gesperrt / Freigabe am: 08.07.22

Probenbezeichnung:

18754-1 Charge EUCWFGI201

Messplatz 6

Operator:

T. 8

Messdatum:

8.7.2022

Uhrzeit: 10:42:21

Messwerte [s]

228,88*

228,78*

228,85*

Mittelwert [s] 228,84

Relative Standardabw. [%] 0,02

HC-Korrektion [s] 0,19

Mittelwert korrigiert [s] 228,65

Methodendatei Standard VZ 05_10_17.mdb

erstellt am 13.10.2017

geändert am 08.07.2022

Messmethode Probe

Anzahl Messungen 3

Vortemperierzeit 1 min

Bad Temperatur 25 °C

Max. Abweichung 0,2 %

HC-Korrektion JA

Automat. Spulen NEIN

Protokolldatei win.csv

Viskosimeter K009 HCOOH

Viskosimeter Typ DIN-Ubbelohde

Konstante [mm²/s²] 0,0100000

bestimmt am

t0-Zeit [s] 135,51

bestimmt am 17.02.2022

Probenparameter

Konzentration[g/cm³] 0,005000

Viskositätszahl [cm³/g] 137

Einwaage (mg) 250

Korrekturfaktor (%) 0

Einwaage korrigiert 250

Rohmaterial ZYTEL 101F NC010

Rohmaterialnummer *18754-1

Maschinennummer

WKZ Nr.

WE Nr. 39531490

PO Nr. 2550087501

Liefermenge 1000 kg

Lieferant Du Pont

Bemerkungen Probe i.O.

Bemerkungen.

Messung OK