



Table of Contents

PPAP Package for:
Newark Electronics

Customer Part Number:25H6682
(TE Connectivity Part Number):282189-1
23-Sep-2019

Section A	<u>Nondisclosure Agreement</u>
Section # 1	<u>Design Records</u>
Section # 2	<u>Engineering Change Documents</u>
Section # 3	<u>Customer Engineering Approval</u>
Section # 4	<u>Design FMEA</u>
Section # 5	<u>Process Flow Diagrams</u>
Section # 6	<u>Process FMEA</u>
Section # 7	<u>Control Plan</u>
Section # 8	<u>Measurement Systems Analysis Studies</u>
Section # 9	<u>Dimensional Results</u>
Section # 10	<u>Material, Performance Test Results</u>
Section # 11	<u>Initial Process Study</u>
Section # 12	<u>Qualified Laboratory Documentation</u>
Section # 13	<u>Appearance Approval Report</u>
Section # 14	<u>Sample Product</u>
Section # 15	<u>Master Sample</u>
Section # 16	<u>Checking Aids</u>
Section # 17	<u>Records Of Compliance With Customer-Specific Requirements</u>
Section # 18	<u>Part Submission Warrant</u>
Section # 18a	<u>Bulk Material Requirements</u>



Nondisclosure Agreement

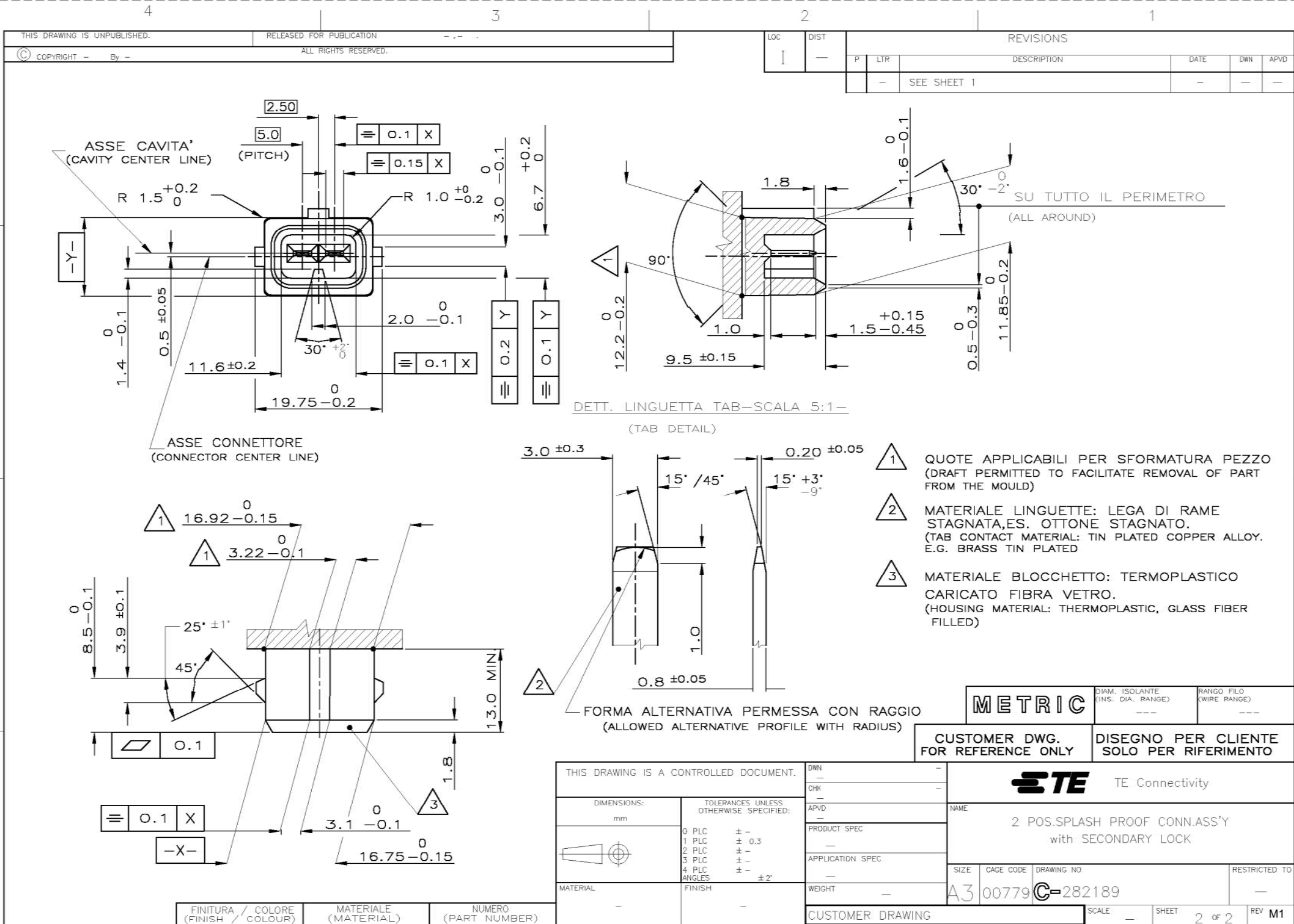
If a nondisclosure agreement has been reached with your company, it will be included on the following page(s). Please review the terms of this agreement to ensure that further actions associated with information contained within this PPAP package do not violate these terms.

If a nondisclosure agreement HAS NOT been reached, certain documents deemed confidential by TE Connectivity will not be included in this PPAP package. These documents include but are not limited to the Design FMEA, the Process Flow Diagram, the Process FMEA and the Control Plan. These documents can be reviewed by you company but cannot be retained.



Section 1

Design Records





Section 2

Engineering Change Documents



Product Change Notification

Current Date: 15-Jul-2019

TE Connectivity

Product Change Notification: P-19-016818

PCN Date: 18-JAN-19

TE would like to inform you of the following change(s) to the listed TE Connectivity Product. In case of any further questions about this change(s), please contact your TE Connectivity Sales Engineer. Affected part, drawing and/or specification numbers are listed on the attached sheet(s).

General Product Description:

Several Products - This PCN affect parts produced at TE Brazil

Description of Changes

Manufacturing location change. Following Part Numbers will be transferred from TE Connectivity Brazil manufacturing location to Outside Vendor

Reason for Changes:

Dear Customer, we hereby inform you about a transfer of tools and/or processes. The transfer follows a strict procedure, which fully maintains quality, ability to supply and form-fit-function of the concerned products. The new manufacturing location operates under a certified quality management system in accordance with standard automotive requirements. A TE-internal release test based on the relevant part specifications will be executed before delivery. Upon request, a PPAP Level 2 will be available if it concerns a transfer of a tool which produces a finished TE-product. A PPAP Level 1 will be available if it concerns a component of a TE-product, where the production location of the finished TE-product remains unchanged. If you require such a PPAP, please notify the responsible TE Sales Contact within 14 calendar days after receipt of this PCN

Estimated Dates:

Last Order Date (Obsolete Parts Only):

First Date To Ship (Changed Parts Only):

15-FEB-2019

Last Ship Date (Obsolete Parts Only):

Last Date for Mixed Shipments: (Changed Parts Only):

No Mixed Shipments

Part Number(s) being Modified:

Part Number	Part Discontinued per PCN	Customer Drawing	Alias Part Number(s)	Substitute Part Number	Substitute Alias Part Number(s)	Description Of Difference
1564697-1	NO					
1564700-1	NO					
1564703-1	NO					
1599062-2	NO					
1599284-2	NO					
1989335-1	NO					
1989335-2	NO					
1989718-1	NO					
1989719-1	NO					
2112317-1	NO					
2112501-1	NO					
2133686-1	NO					
2133686-2	NO					
2133882-1	NO					
2328907-1	NO					
2819047-1	NO					
282189-1	NO		"CF0543-000", "AMP-0-0282189-1"			
282648-2	NO					
282762-1	NO					
282956-1	NO					
282956-7	NO					
284387-1	NO		"0-0284387-1"			
493571-1	NO					
493571-2	NO					
6-929264-1	NO					
6-929264-2	NO					
881762-1	NO					



Section 3

Customer Engineering Approval



Not Applicable



Section 4

Design FMEA

See Section A for nondisclosure conditions.

The Design FMEA, if included, is a Class II confidential document belonging to TE Connectivity. A class II document may not be further distributed and is subject to the conditions of the nondisclosure agreement.



Section 5

Process Flow Diagram

See Section A for nondisclosure conditions.

The Process Flow Diagram, if included, is a Class II confidential document belonging to TE Connectivity. A class II document may not be further distributed and is subject to the conditions of the nondisclosure agreement.



Section 6

Process FMEA

See Section A for nondisclosure conditions.

The Process FMEA, if included, is a Class II confidential document belonging to TE Connectivity. A class II document may not be further distributed and is subject to the conditions of the nondisclosure agreement.



Section 7

Control Plan

**See Section A for nondisclosure conditions.
The Control Plan, if included, is a Class II confidential document
belonging to TE Connectivity. A class II document may not be
further distributed and is subject to the conditions of the
nondisclosure agreement.**



Section 8

Measurement System Analysis

2.2.8

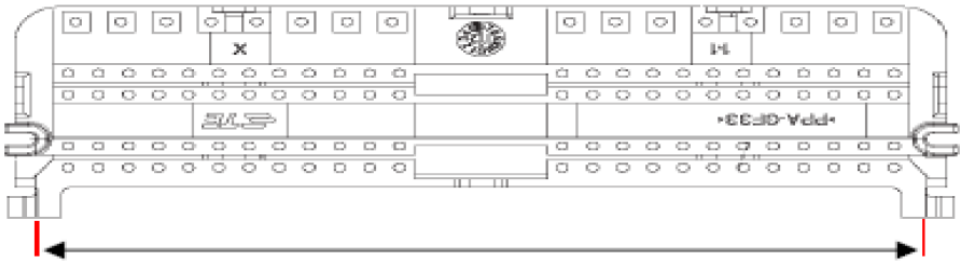
Measurement System Analysis Studies

		MSA - Análise dos Sistemas de Medição		N° 002-18	
Executado por: Camilo Elesbão		Finalidade do Estudo: Conhecer a variação dos sistemas de medição no processo.			
Estudo por família de: Projetores de Perfil		Estudo realizado no setor: Montagem T&C		Área Controladora do estudo: Metrologia	
Data: 21/08/2018					
ID/Equipamento: 91-339030-608		Descrição do Instrumento: Projetor de Perfil		Capacidade: 150x50mm	
				Resolução: 0,001mm	
R&R (Repetibilidade e Reprodutibilidade) - Aplicação					
Operador A: Lucinéia Lima		Operador B: Selma Cruz		Operador C: Daniela Morais	
Part Number utilizado: 2133744		Plano de Inspeção / Revisão: Itens 14 e 15 / Revisão 05		Característica: Dimensional "B" e "C"	
				Nominal: 73,84mm 9,10mm	
				Tolerância: ±0,07mm ±0,1mm	
Edição do MSA: 4ª edição		Método de análise: ANOVA		N° de peças: 10	
				N° de analistas: 3	
				N° de repetições: 3	
Resultado					
Conforme					
Estabilidade - Aplicação			Linearidade e Tendência - Aplicação		
Padrão utilizado: 2133744		Forma de coleta: 3 vezes ao dia		Período: Manhã/tarde/noite	
				Padrão utilizado: 92-339001-005 Escala de Cristal	
				Leitura: Em toda faixa	
Resultado			Resultado		
Conforme			Conforme		
Observações:					

TE connectivity

Rev. 01

Página 01 de 25

		Aplicação para família de: Projetores de Perfil		Aplicado na área: Plástico		Data: 21/08/2018				
						Revisão: Rev. 01				
Método de Medição		Aplicação: Plano de inspeção do PN 493572 - Item 07 (Disância de travas)				Elaborado por: Camilo Elesbão				
		Observação: Este método pode ser aplicado em outros PNs e características similares.								
Metodos a serem seguidos										
<table border="1"> <tr> <td>15</td> <td>Dimensional "C"</td> <td>Especificado: 73,77mm -73,91mm. Método: Tridimensional ou Projetor.</td> </tr> </table>								15	Dimensional "C"	Especificado: 73,77mm -73,91mm. Método: Tridimensional ou Projetor.
15	Dimensional "C"	Especificado: 73,77mm -73,91mm. Método: Tridimensional ou Projetor.								
Item 15 - Dimensional "C"										
										

TE connectivity

Rev. 01

Página 02 de 25

2.2.8

Measurement System Analysis Studies

 Método de Medição	ID/equipamento:	Projetores de Perfil	Aplicado na área:	Plástico	Data:	21/08/2018			
	Aplicação:	Plano de inspeção do PN 493572 - Item 07 (Disância de travas)				Revisão:	Rev. 01		
	Observação:	Este método pode ser aplicado em outros PNs e características similares.				Elaborado por:	Camilo Elesbão		
Metodos a serem seguidos <table border="1"> <tr> <td>14</td> <td>Dimensional "B"</td> <td> <i>Especificado:</i> 9,00mm - 9,20mm. <i>Método:</i> Tridimensional ou Projetor. </td> </tr> </table>							14	Dimensional "B"	<i>Especificado:</i> 9,00mm - 9,20mm. <i>Método:</i> Tridimensional ou Projetor.
14	Dimensional "B"	<i>Especificado:</i> 9,00mm - 9,20mm. <i>Método:</i> Tridimensional ou Projetor.							
Item 14 - Dimensional "B"									

TE connectivity

Rev. 01

Página 03 de 25

Dados - Estudo de RR - eixo X

(Repetibilidade & Reprodutibilidade)

N°002-18

Observações: Aplicação no Eixo X.

Operador A Lucinéia Lima			
Operador	Peça	Valor	Padrão
A	1	73,819	73,8173
A	1	73,818	
A	1	73,815	
A	2	73,876	73,8757
A	2	73,874	
A	2	73,877	
A	3	73,852	73,8520
A	3	73,853	
A	3	73,851	
A	4	73,891	73,8913
A	4	73,891	
A	4	73,892	
A	5	73,872	73,8733
A	5	73,875	
A	5	73,873	
A	6	73,887	73,8860
A	6	73,886	
A	6	73,885	
A	7	73,819	73,8173
A	7	73,817	
A	7	73,816	
A	8	73,815	73,8163
A	8	73,818	
A	8	73,816	
A	9	73,888	73,8877
A	9	73,886	
A	9	73,889	
A	10	73,863	73,8617
A	10	73,860	
A	10	73,862	

Operador B Selma Cruz			
Operador	Peça	Valor	Padrão
B	1	73,819	73,8173
B	1	73,817	
B	1	73,819	
B	2	73,873	73,8757
B	2	73,875	
B	2	73,874	
B	3	73,853	73,8520
B	3	73,853	
B	3	73,851	
B	4	73,892	73,8913
B	4	73,893	
B	4	73,890	
B	5	73,871	73,8733
B	5	73,872	
B	5	73,873	
B	6	73,887	73,8860
B	6	73,889	
B	6	73,889	
B	7	73,819	73,8173
B	7	73,818	
B	7	73,819	
B	8	73,811	73,8163
B	8	73,812	
B	8	73,814	
B	9	73,883	73,8877
B	9	73,884	
B	9	73,886	
B	10	73,864	73,8617
B	10	73,863	
B	10	73,861	

Operador C Daniela Moraes			
Operador	Peça	Valor	Padrão
C	1	73,816	73,8173
C	1	73,816	
C	1	73,818	
C	2	73,870	73,8757
C	2	73,871	
C	2	73,872	
C	3	73,852	73,8520
C	3	73,852	
C	3	73,853	
C	4	73,890	73,8913
C	4	73,891	
C	4	73,892	
C	5	73,875	73,8733
C	5	73,878	
C	5	73,877	
C	6	73,882	73,8860
C	6	73,884	
C	6	73,885	
C	7	73,819	73,8173
C	7	73,816	
C	7	73,818	
C	8	73,816	73,8163
C	8	73,818	
C	8	73,818	
C	9	73,887	73,8877
C	9	73,888	
C	9	73,889	
C	10	73,863	73,8617
C	10	73,865	
C	10	73,866	

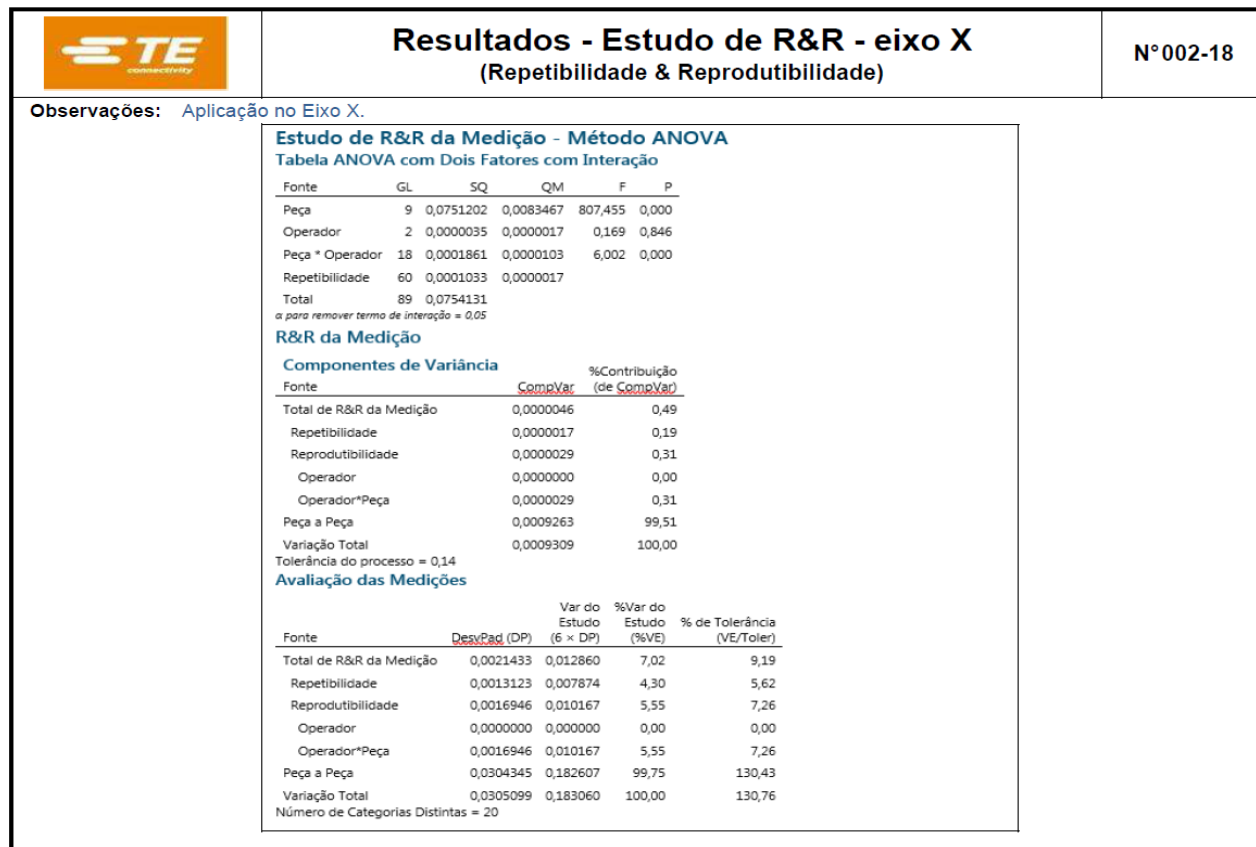
TE connectivity

Rev. 01

Página 04 de 25

2.2.8

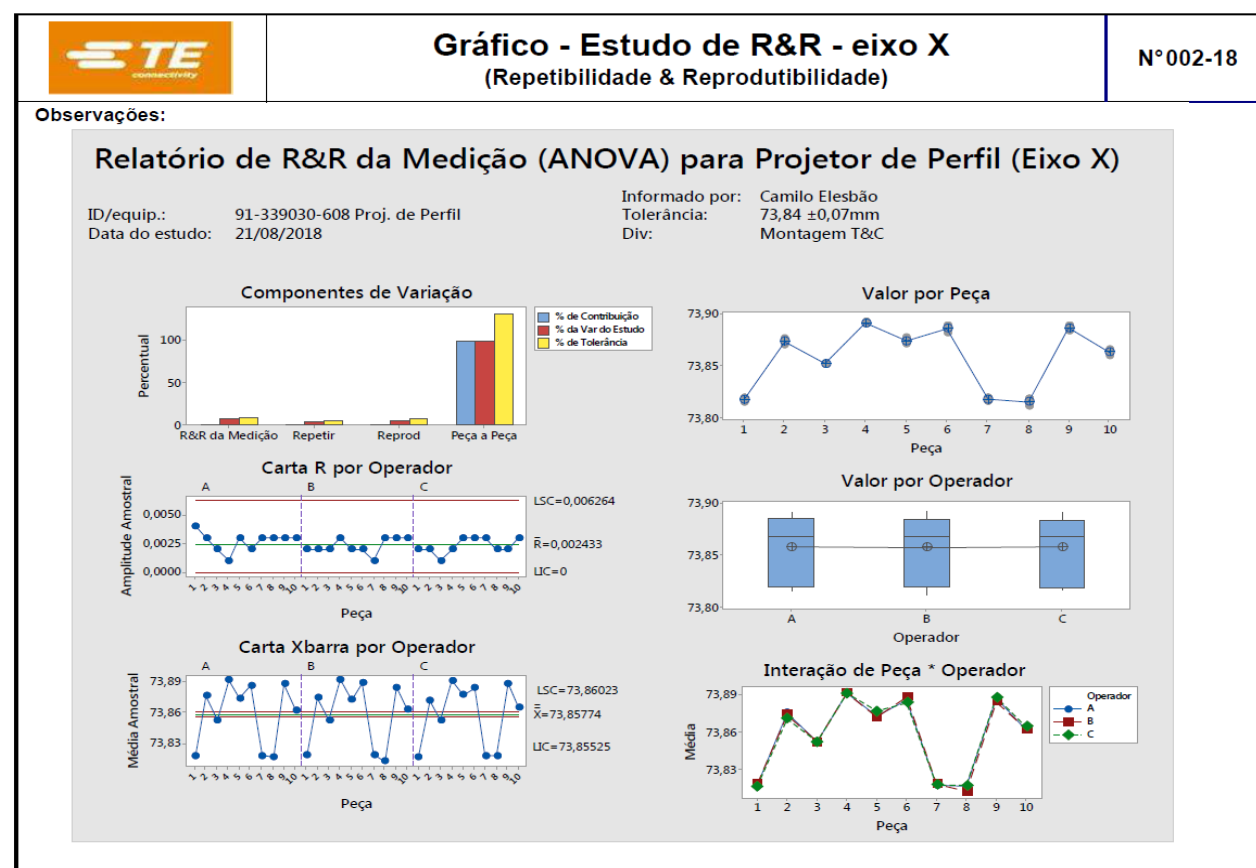
Measurement System Analysis Studies



TE connectivity

Rev. 01

Página 05 de 25



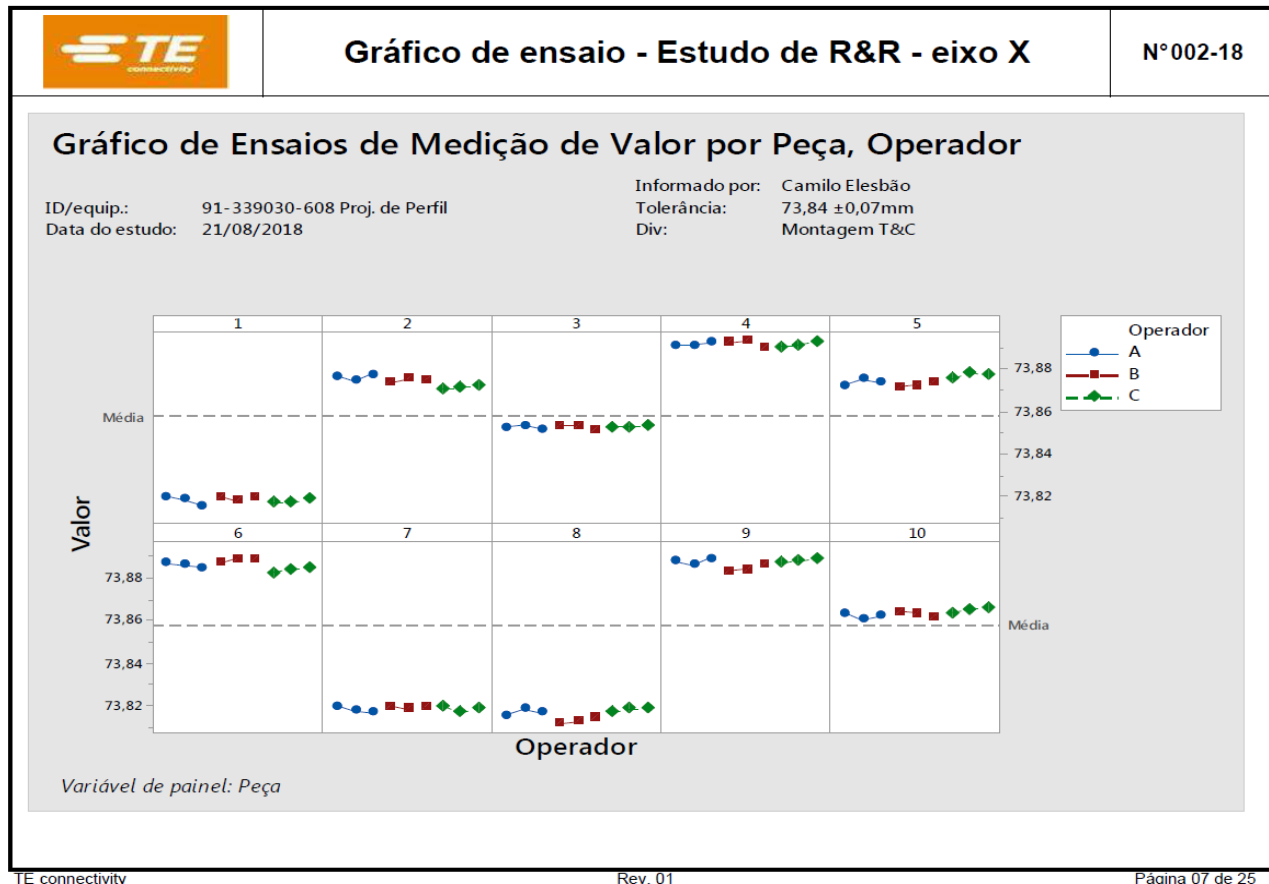
TE connectivity

Rev. 01

Página 06 de 25

2.2.8

Measurement System Analysis Studies



Análise da execução do teste - R&R - eixo X

N° 002-18

Operador A
Observações : O operador atendeu as expectativas quanto ao dimensional, ou seja, o mesmo está apto. Não é necessário treinamento.

Operador B
Observações : O operador atendeu as expectativas quanto ao dimensional, ou seja, o mesmo está apto. Não é necessário treinamento.

Operador C
Observações : O operador atendeu as expectativas quanto ao dimensional, ou seja, o mesmo está apto. Não é necessário treinamento.

Conclusão:
O equipamento atende as necessidades para Repetibilidade e Reprodutibilidade.

Resultado:
Conforme

TE connectivity

Rev. 01

Página 08 de 25

2.2.8

Measurement System Analysis Studies



Dados - Estudo de RR - eixo Y
 (Repetibilidade & Reprodutibilidade)

Nº 002-18

Observações:
 Aplicação no Eixo Y.

Operador A			
Lucinéia Lima			
Operador	Peça	Valor	Padrão
A	1	9,072	9,0713
A	1	9,071	
A	1	9,071	
A	2	9,087	9,0867
A	2	9,086	
A	2	9,087	
A	3	9,083	9,0837
A	3	9,084	
A	3	9,084	
A	4	9,091	9,0907
A	4	9,090	
A	4	9,091	
A	5	9,095	9,0960
A	5	9,098	
A	5	9,095	
A	6	9,102	9,1027
A	6	9,101	
A	6	9,105	
A	7	9,101	9,1030
A	7	9,103	
A	7	9,105	
A	8	9,085	9,0857
A	8	9,086	
A	8	9,086	
A	9	9,087	9,0863
A	9	9,086	
A	9	9,086	
A	10	9,039	9,0383
A	10	9,038	
A	10	9,038	

Operador B			
Selma Cruz			
Operador	Peça	Valor	Padrão
B	1	9,074	9,0713
B	1	9,073	
B	1	9,075	
B	2	9,083	9,0867
B	2	9,084	
B	2	9,085	
B	3	9,082	9,0837
B	3	9,083	
B	3	9,083	
B	4	9,093	9,0907
B	4	9,098	
B	4	9,094	
B	5	9,095	9,0960
B	5	9,097	
B	5	9,098	
B	6	9,101	9,1027
B	6	9,103	
B	6	9,106	
B	7	9,103	9,1030
B	7	9,102	
B	7	9,101	
B	8	9,091	9,0857
B	8	9,093	
B	8	9,090	
B	9	9,087	9,0863
B	9	9,087	
B	9	9,086	
B	10	9,035	9,0383
B	10	9,036	
B	10	9,038	

Operador C			
Daniela Morais			
Operador	Peça	Valor	Padrão
C	1	9,073	9,0713
C	1	9,075	
C	1	9,071	
C	2	9,087	9,0867
C	2	9,086	
C	2	9,087	
C	3	9,083	9,0837
C	3	9,084	
C	3	9,084	
C	4	9,091	9,0907
C	4	9,090	
C	4	9,091	
C	5	9,094	9,0960
C	5	9,098	
C	5	9,095	
C	6	9,102	9,1027
C	6	9,101	
C	6	9,104	
C	7	9,102	9,1030
C	7	9,101	
C	7	9,104	
C	8	9,085	9,0857
C	8	9,086	
C	8	9,089	
C	9	9,087	9,0863
C	9	9,086	
C	9	9,086	
C	10	9,039	9,0383
C	10	9,036	
C	10	9,038	

TE connectivity

Rev. 01

Página 09 de 25

TE connectivity

Rev. 01

Página 09 de 25



Resultados - Estudo de R&R - eixo Y

(Repetibilidade & Reprodutibilidade)

Nº 002-18

Observações: Aplicação no Eixo Y.

Estudo de R&R da Medição - Método ANOVA – Eixo Y

Tabela ANOVA com Dois Fatores com Interação

Fonte	GL	SQ	QM	F	P
Peça	9	0,0289645	0,0032183	483,368	0,000
Operador	2	0,0000108	0,0000054	0,813	0,459
Peça * Operador	18	0,0001198	0,0000067	3,405	0,000
Repetibilidade	60	0,0001173	0,0000020		
Total	89	0,0292125			

a para remover termo de interação = 0,05

R&R da Medição

Componentes de Variância

Fonte	CompVar	%Contribuição (de CompVar)
Total de R&R da Medição	0,0000035	0,98
Repetibilidade	0,0000020	0,54
Reprodutibilidade	0,0000016	0,43
Operador	0,0000000	0,00
Operador*Peça	0,0000016	0,43
Peça a Peça	0,0003568	99,02
Variação Total	0,0003604	100,00

Tolerância do processo = 0,2

Avaliação das Medições

Fonte	DesvPad (DP)	Var do Estudo (6 x DP)	%Var do Estudo (%VE)	% de Tolerância (VE/Toler)
Total de R&R da Medição	0,0018770	0,011262	9,89	5,63
Repetibilidade	0,0013984	0,008390	7,37	4,20
Reprodutibilidade	0,0012520	0,007512	6,60	3,76
Operador	0,0000000	0,000000	0,00	0,00
Operador*Peça	0,0012520	0,007512	6,60	3,76
Peça a Peça	0,0188904	0,113342	99,51	56,67
Variação Total	0,0189834	0,113900	100,00	56,95

Número de Categorias Distintas = 14

TE connectivity

Rev. 01

Página 10 de 28

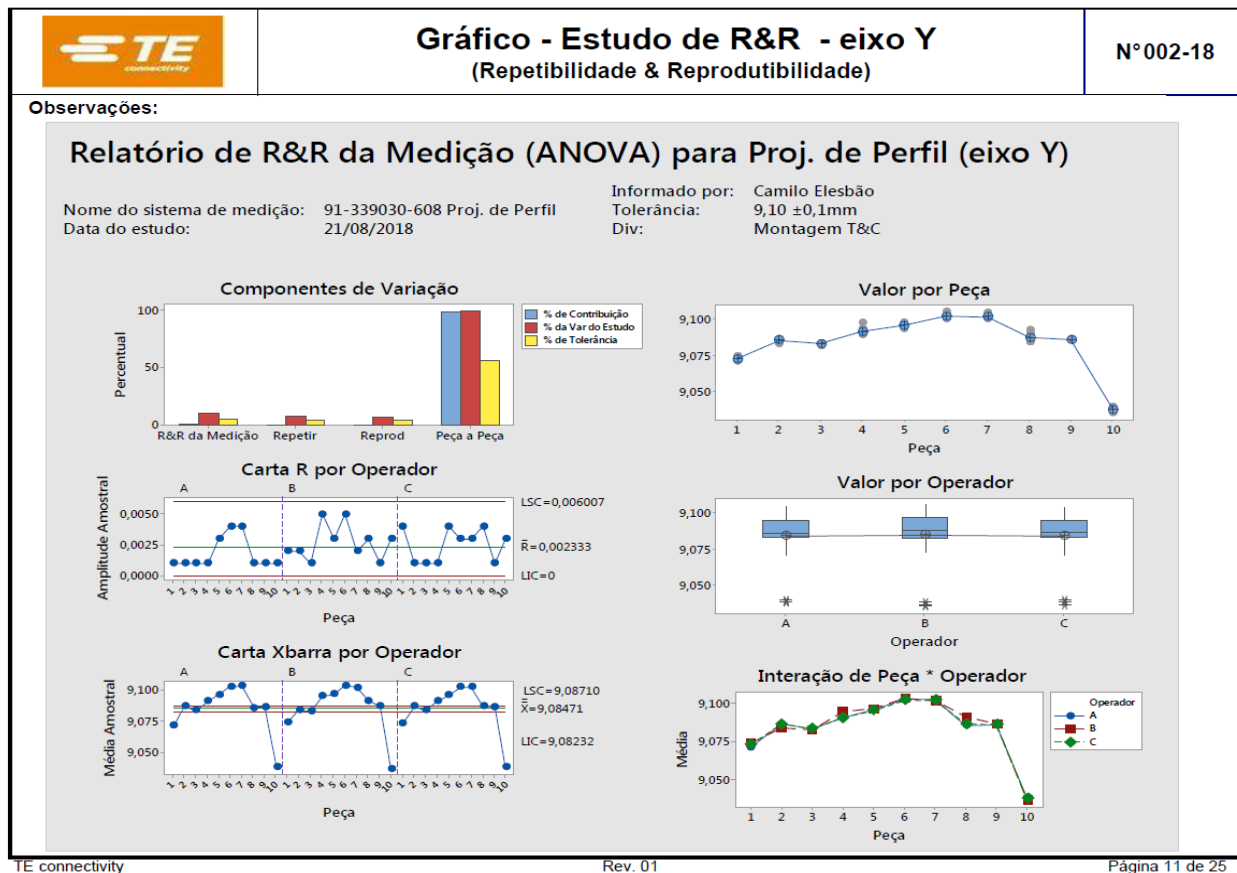
TE connectivity

Rev. 01

Página 10 de 25

2.2.8

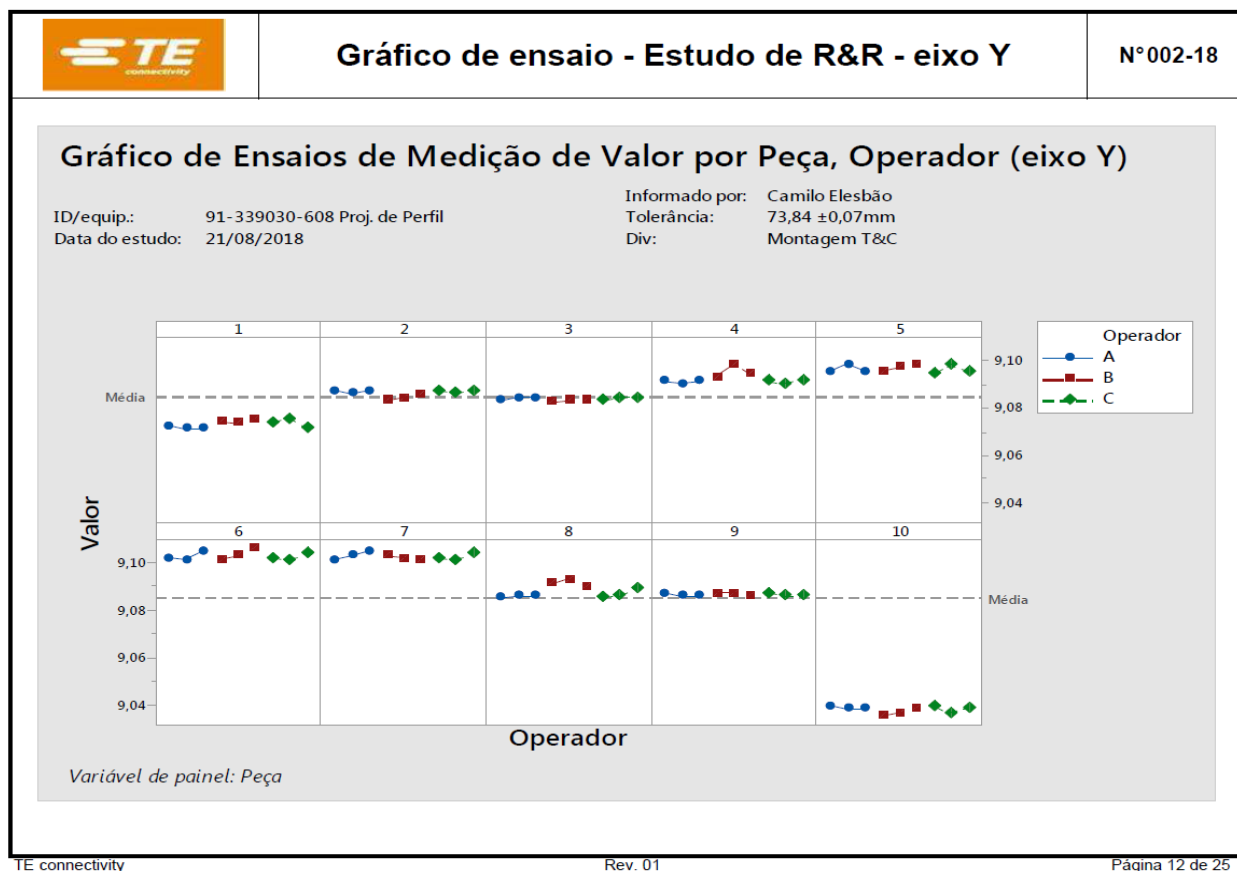
Measurement System Analysis Studies



TE connectivity

Rev. 01

Página 11 de 25



TE connectivity

Rev. 01

Página 12 de 25

2.2.8

Measurement System Analysis Studies

	Análise da execução do teste - R&R - eixo Y	N°002-18										
<table border="1"> <tr> <td data-bbox="879 651 968 671" style="text-align: center;"> Operador A </td> </tr> <tr> <td data-bbox="384 674 1467 794"> Observações : O operador atendeu as expectativas quanto ao dimensional, ou seja, o mesmo está apto. Não é necessário treinamento. </td> </tr> <tr> <td data-bbox="879 817 968 838" style="text-align: center;"> Operador B </td> </tr> <tr> <td data-bbox="384 841 1467 960"> Observações : O operador atendeu as expectativas quanto ao dimensional, ou seja, o mesmo está apto. Não é necessário treinamento. </td> </tr> <tr> <td data-bbox="879 984 968 1005" style="text-align: center;"> Operador C </td> </tr> <tr> <td data-bbox="384 1007 1467 1127"> Observações : O operador atendeu as expectativas quanto ao dimensional, ou seja, o mesmo está apto. Não é necessário treinamento. </td> </tr> <tr> <td data-bbox="879 1150 968 1171" style="text-align: center;"> Conclusão: </td> </tr> <tr> <td data-bbox="384 1174 1467 1208"> O equipamento atende as necessidades para Repetibilidade e Reprodutibilidade. </td> </tr> <tr> <td data-bbox="879 1231 968 1252" style="text-align: center;"> Resultado: </td> </tr> <tr> <td data-bbox="879 1255 968 1275" style="text-align: center;"> Conforme </td> </tr> </table>			Operador A	Observações : O operador atendeu as expectativas quanto ao dimensional, ou seja, o mesmo está apto. Não é necessário treinamento.	Operador B	Observações : O operador atendeu as expectativas quanto ao dimensional, ou seja, o mesmo está apto. Não é necessário treinamento.	Operador C	Observações : O operador atendeu as expectativas quanto ao dimensional, ou seja, o mesmo está apto. Não é necessário treinamento.	Conclusão:	O equipamento atende as necessidades para Repetibilidade e Reprodutibilidade.	Resultado:	Conforme
Operador A												
Observações : O operador atendeu as expectativas quanto ao dimensional, ou seja, o mesmo está apto. Não é necessário treinamento.												
Operador B												
Observações : O operador atendeu as expectativas quanto ao dimensional, ou seja, o mesmo está apto. Não é necessário treinamento.												
Operador C												
Observações : O operador atendeu as expectativas quanto ao dimensional, ou seja, o mesmo está apto. Não é necessário treinamento.												
Conclusão:												
O equipamento atende as necessidades para Repetibilidade e Reprodutibilidade.												
Resultado:												
Conforme												

TE connectivity

Rev. 01

Página 13 de 25

		Dados - Estudo de Estabilidade - eixo X											N°002-18	
Padrão utilizado: PN 2133744 - 73,845mm														
N° de amostras:		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
Data:		10-ago	10-ago	10-ago	11-ago	11-ago	11-ago	12-ago	12-ago	12-ago	13-ago	13-ago	13-ago	14-ago
Hora:		7:10	11:35	19:30	6:50	11:15	19:10	6:45	11:10	19:05	7:20	11:45	19:40	7:10
Temperatura (°C):		21,3	21,4	21,3	21,2	21,4	21,4	21,3	21,1	21,2	21,4	21,3	21,3	21,2
N° de repetições de medição	1	73,863	73,864	73,863	73,863	73,864	73,864	73,864	73,865	73,864	73,864	73,864	73,866	73,864
	2	73,862	73,863	73,864	73,863	73,865	73,863	73,863	73,865	73,865	73,863	73,863	73,865	73,864
	3	73,865	73,863	73,864	73,863	73,863	73,861	73,863	73,864	73,863	73,861	73,863	73,864	73,863
	4	73,863	73,865	73,863	73,865	73,863	73,865	73,865	73,864	73,865	73,865	73,865	73,864	73,863
	5	73,863	73,867	73,866	73,865	73,861	73,863	73,862	73,865	73,865	73,863	73,862	73,863	73,865
Média	X	73,8632	73,8644	73,8640	73,8638	73,8632	73,8632	73,8634	73,8646	73,8644	73,8632	73,8634	73,8644	73,8638
Amplitude	R	0,0030	0,0040	0,0030	0,0020	0,0040	0,0040	0,0030	0,0010	0,0020	0,0040	0,0030	0,0030	0,0020
N° de amostras:		14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	
Data:		14-ago	14-ago	15-ago	15-ago	15-ago	16-ago	16-ago	16-ago	19-ago	19-ago	19-ago	19-ago	
Hora:		11:35	19:30	7:25	11:50	19:45	8:15	12:40	20:35	7:45	12:10	20:05	22:00	
Temperatura (°C):		21,3	21,2	21,2	21,2	21,4	21,3	21,2	21,2	21,3	21,2	21,4	21,3	
N° de repetições de medição	1	73,863	73,863	73,863	73,865	73,864	73,864	73,865	73,865	73,864	73,864	73,864	73,864	
	2	73,864	73,865	73,863	73,865	73,863	73,863	73,866	73,864	73,865	73,864	73,863	73,863	
	3	73,865	73,865	73,864	73,866	73,861	73,863	73,866	73,863	73,863	73,864	73,861	73,863	
	4	73,866	73,864	73,864	73,864	73,865	73,865	73,865	73,863	73,863	73,863	73,865	73,865	
	5	73,866	73,864	73,865	73,865	73,863	73,862	73,864	73,863	73,862	73,862	73,863	73,862	
Média	X	73,8648	73,8643	73,8638	73,8650	73,8632	73,8634	73,8652	73,8636	73,8634	73,8634	73,8632	73,8634	
Amplitude	R	0,0030	0,0020	0,0020	0,0020	0,0040	0,0030	0,0020	0,0020	0,0030	0,0020	0,0040	0,0030	

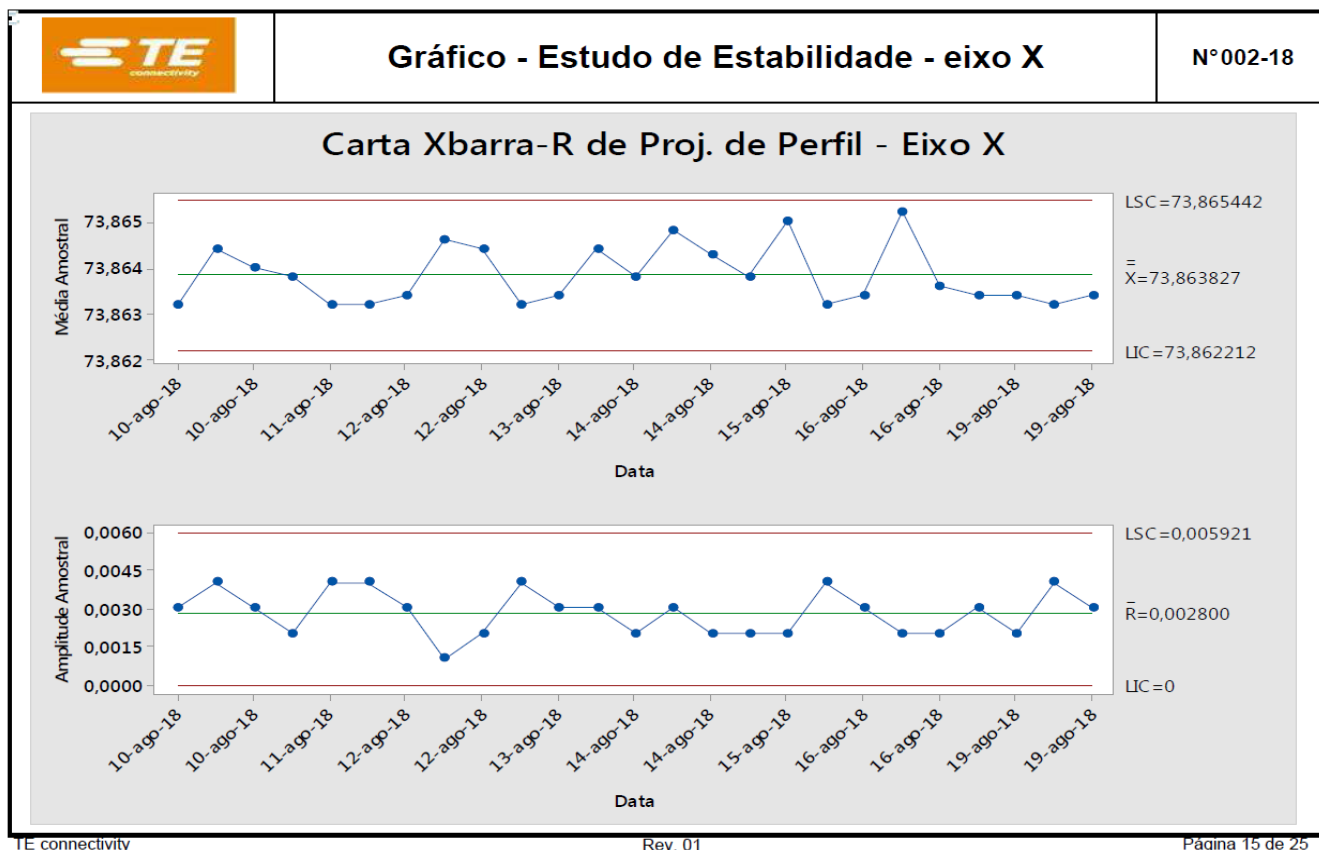
TE connectivity

Rev. 01

Página 14 de 25

2.2.8

Measurement System Analysis Studies



TE connectivity

Rev. 01

Página 15 de 25

	Análise - Estudo de Estabilidade - eixo X	N°002-18
--	--	-----------------

Conclusão:

O equipamento é estável e não são notadas causas especiais de variação.

Resultado:

Conforme

Observações:

TE connectivity

Rev. 01

Página 16 de 25

2.2.8

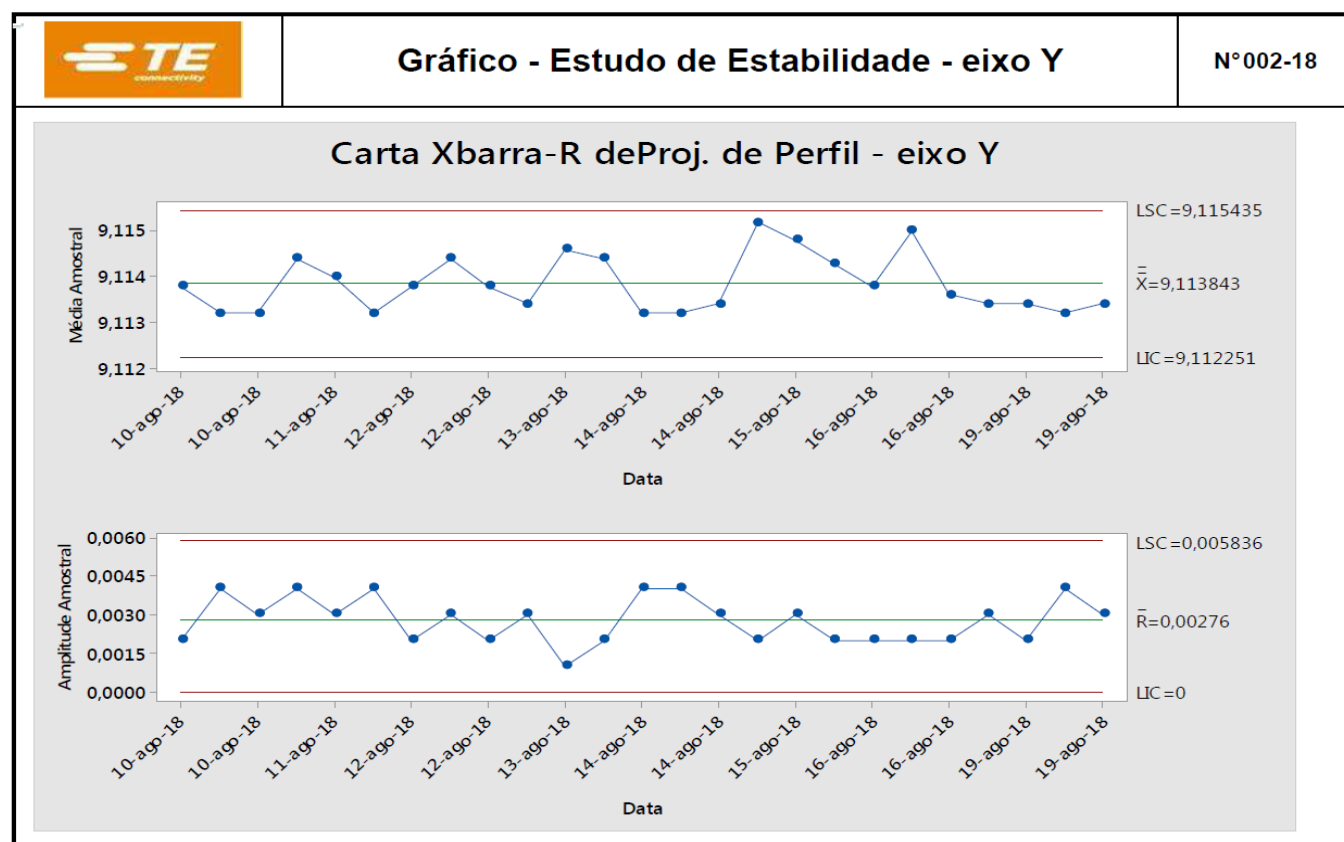
Measurement System Analysis Studies

		Dados - Estudo de Estabilidade - eixo Y										N°002-18		
Padrao utilizado: PN 2133744 - 9,115mm														
N° de amostras:		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
Data:		10-ago	10-ago	10-ago	11-ago	11-ago	11-ago	12-ago	12-ago	12-ago	13-ago	13-ago	13-ago	14-ago
Hora:		7:10	11:35	19:30	6:50	11:15	19:10	6:45	11:10	19:05	7:20	11:45	19:40	7:10
Temperatura (°C):		21,2	21,4	21,3	21,4	21,3	21,4	21,2	21,3	21,2	21,3	21,1	21,2	21,4
N° de repetições de medição	1	9,113	9,114	9,113	9,114	9,113	9,114	9,114	9,116	9,114	9,114	9,115	9,114	9,114
	2	9,113	9,115	9,112	9,113	9,114	9,113	9,113	9,115	9,114	9,113	9,115	9,115	9,113
	3	9,113	9,113	9,115	9,113	9,114	9,111	9,113	9,114	9,113	9,113	9,114	9,113	9,111
	4	9,115	9,113	9,113	9,115	9,113	9,115	9,115	9,114	9,113	9,115	9,114	9,115	9,115
	5	9,115	9,111	9,113	9,117	9,116	9,113	9,114	9,113	9,115	9,112	9,115	9,115	9,113
Média	X	9,1138	9,1132	9,1132	9,1144	9,1140	9,1132	9,1138	9,1144	9,1138	9,1134	9,1146	9,1144	9,1132
Amplitude	R	0,0020	0,0040	0,0030	0,0040	0,0030	0,0040	0,0020	0,0030	0,0020	0,0030	0,0010	0,0020	0,0040
N° de amostras:		14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	
Data:		14-ago	14-ago	15-ago	15-ago	15-ago	16-ago	16-ago	16-ago	19-ago	19-ago	19-ago	19-ago	
Hora:		11:35	19:30	7:25	11:50	19:45	8:15	12:40	20:35	7:45	12:10	20:05	22:00	
Temperatura (°C):		21,4	21,3	21,2	21,3	21,2	21,2	21,2	21,2	21,3	21,2	21,4	21,3	
N° de repetições de medição	1	9,114	9,114	9,115	9,113	9,113	9,113	9,115	9,115	9,114	9,114	9,114	9,114	
	2	9,113	9,113	9,116	9,114	9,115	9,113	9,115	9,114	9,115	9,114	9,113	9,113	
	3	9,111	9,113	9,116	9,115	9,115	9,114	9,116	9,113	9,113	9,114	9,111	9,113	
	4	9,115	9,115	9,115	9,116	9,114	9,114	9,114	9,113	9,113	9,113	9,115	9,115	
	5	9,113	9,112	9,114	9,116	9,114	9,115	9,115	9,113	9,112	9,112	9,113	9,112	
Média	X	9,113	9,113	9,115	9,115	9,114	9,114	9,115	9,114	9,113	9,113	9,113	9,113	
Amplitude	R	0,004	0,003	0,002	0,003	0,002	0,002	0,002	0,002	0,003	0,002	0,004	0,003	

TE connectivity

Rev. 01

Página 17 de 25



TE connectivity

Rev. 01

Página 18 de 25

2.2.8

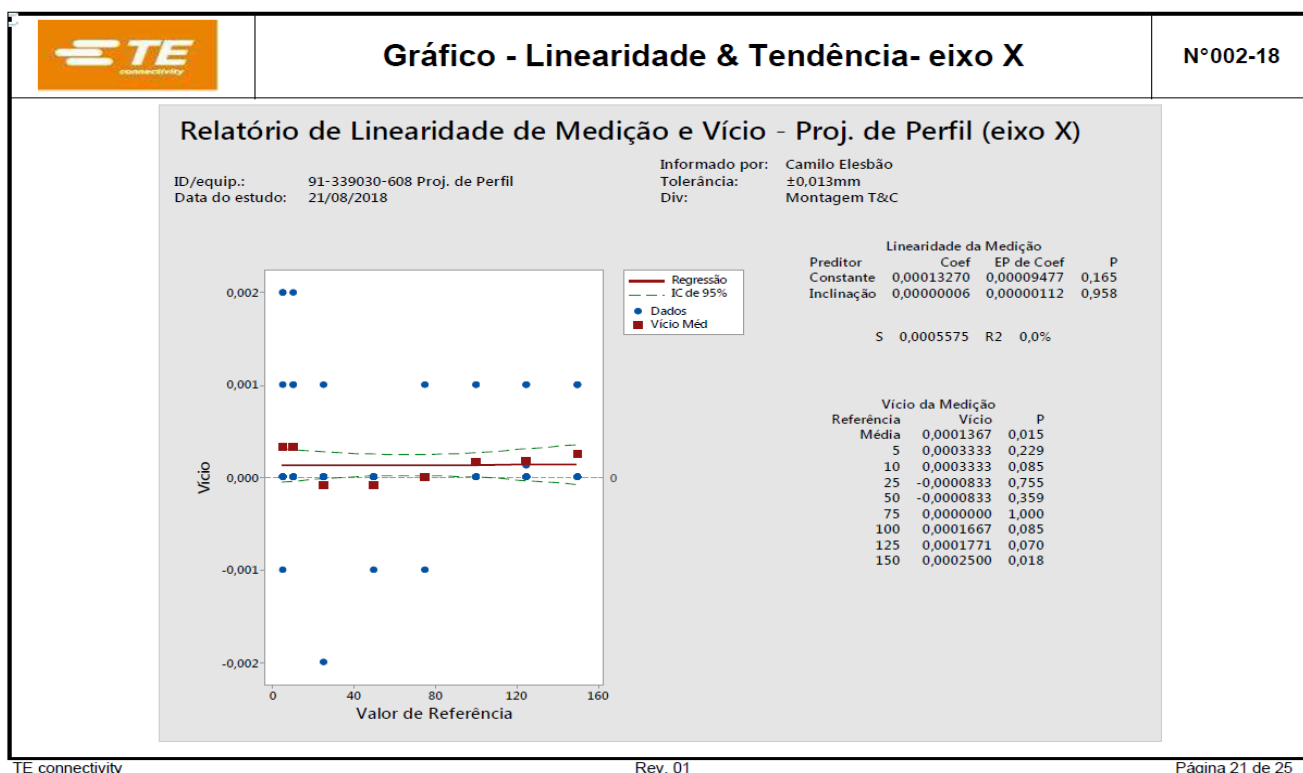
Measurement System Analysis Studies

	Análise - Estudo de Estabilidade - eixo Y	N°002-18
Conclusão: O equipamento é estável e não são notadas causas especiais de variação.		
Resultado: Conforme		
Observações:		

	Dados - Linearidade & Tendência - eixo X	N°002-18																																																																																																																																																																									
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <tr> <th style="width: 10%;">Padrão</th> <th></th> <th>1</th> <th>2</th> <th>3</th> <th>4</th> <th>5</th> <th>6</th> <th>7</th> <th>8</th> <th>9</th> <th>10</th> </tr> <tr> <td>Valor de Referência</td> <td></td> <td>5,000</td> <td>10,000</td> <td>25,000</td> <td>50,000</td> <td>75,000</td> <td>100,000</td> <td>125,000</td> <td>150,000</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td rowspan="12" style="writing-mode: vertical-rl; transform: rotate(180deg);">N° de repetições de medição</td> <td>1</td> <td>5,002</td> <td>10,001</td> <td>25,000</td> <td>50,000</td> <td>75,000</td> <td>100,000</td> <td>125,001</td> <td>150,000</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>5,002</td> <td>10,002</td> <td>25,000</td> <td>50,000</td> <td>75,000</td> <td>100,000</td> <td>125,000</td> <td>150,000</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>5,000</td> <td>10,000</td> <td>25,001</td> <td>50,000</td> <td>75,000</td> <td>100,000</td> <td>125,000</td> <td>150,001</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>5,000</td> <td>10,000</td> <td>25,000</td> <td>50,000</td> <td>75,000</td> <td>100,000</td> <td>125,000</td> <td>150,001</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>5,000</td> <td>10,000</td> <td>25,000</td> <td>50,000</td> <td>75,000</td> <td>100,000</td> <td>125,000</td> <td>150,000</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>6</td> <td>5,000</td> <td>10,000</td> <td>25,000</td> <td>50,000</td> <td>75,000</td> <td>100,000</td> <td>125,000</td> <td>150,000</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>7</td> <td>5,000</td> <td>10,000</td> <td>25,000</td> <td>50,000</td> <td>75,000</td> <td>100,001</td> <td>125,000</td> <td>150,000</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>8</td> <td>5,001</td> <td>10,000</td> <td>25,000</td> <td>50,000</td> <td>75,001</td> <td>100,000</td> <td>125,000</td> <td>150,000</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>9</td> <td>5,000</td> <td>10,000</td> <td>25,000</td> <td>50,000</td> <td>75,000</td> <td>100,001</td> <td>125,000</td> <td>150,000</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>10</td> <td>5,000</td> <td>10,000</td> <td>25,000</td> <td>49,999</td> <td>75,000</td> <td>100,000</td> <td>125,001</td> <td>150,000</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>11</td> <td>5,000</td> <td>10,001</td> <td>25,000</td> <td>50,000</td> <td>75,000</td> <td>100,000</td> <td>125,000</td> <td>150,001</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>12</td> <td>4,999</td> <td>10,000</td> <td>24,998</td> <td>50,000</td> <td>74,999</td> <td>100,000</td> <td>125,000</td> <td>150,000</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>Média</td> <td>5,0003</td> <td>10,0003</td> <td>24,9999</td> <td>49,9999</td> <td>75,0000</td> <td>100,0002</td> <td>125,0002</td> <td>150,0003</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>			Padrão		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	Valor de Referência		5,000	10,000	25,000	50,000	75,000	100,000	125,000	150,000			N° de repetições de medição	1	5,002	10,001	25,000	50,000	75,000	100,000	125,001	150,000			2	5,002	10,002	25,000	50,000	75,000	100,000	125,000	150,000			3	5,000	10,000	25,001	50,000	75,000	100,000	125,000	150,001			4	5,000	10,000	25,000	50,000	75,000	100,000	125,000	150,001			5	5,000	10,000	25,000	50,000	75,000	100,000	125,000	150,000			6	5,000	10,000	25,000	50,000	75,000	100,000	125,000	150,000			7	5,000	10,000	25,000	50,000	75,000	100,001	125,000	150,000			8	5,001	10,000	25,000	50,000	75,001	100,000	125,000	150,000			9	5,000	10,000	25,000	50,000	75,000	100,001	125,000	150,000			10	5,000	10,000	25,000	49,999	75,000	100,000	125,001	150,000			11	5,000	10,001	25,000	50,000	75,000	100,000	125,000	150,001			12	4,999	10,000	24,998	50,000	74,999	100,000	125,000	150,000				Média	5,0003	10,0003	24,9999	49,9999	75,0000	100,0002	125,0002	150,0003		
Padrão		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10																																																																																																																																																																
Valor de Referência		5,000	10,000	25,000	50,000	75,000	100,000	125,000	150,000																																																																																																																																																																		
N° de repetições de medição	1	5,002	10,001	25,000	50,000	75,000	100,000	125,001	150,000																																																																																																																																																																		
	2	5,002	10,002	25,000	50,000	75,000	100,000	125,000	150,000																																																																																																																																																																		
	3	5,000	10,000	25,001	50,000	75,000	100,000	125,000	150,001																																																																																																																																																																		
	4	5,000	10,000	25,000	50,000	75,000	100,000	125,000	150,001																																																																																																																																																																		
	5	5,000	10,000	25,000	50,000	75,000	100,000	125,000	150,000																																																																																																																																																																		
	6	5,000	10,000	25,000	50,000	75,000	100,000	125,000	150,000																																																																																																																																																																		
	7	5,000	10,000	25,000	50,000	75,000	100,001	125,000	150,000																																																																																																																																																																		
	8	5,001	10,000	25,000	50,000	75,001	100,000	125,000	150,000																																																																																																																																																																		
	9	5,000	10,000	25,000	50,000	75,000	100,001	125,000	150,000																																																																																																																																																																		
	10	5,000	10,000	25,000	49,999	75,000	100,000	125,001	150,000																																																																																																																																																																		
	11	5,000	10,001	25,000	50,000	75,000	100,000	125,000	150,001																																																																																																																																																																		
	12	4,999	10,000	24,998	50,000	74,999	100,000	125,000	150,000																																																																																																																																																																		
	Média	5,0003	10,0003	24,9999	49,9999	75,0000	100,0002	125,0002	150,0003																																																																																																																																																																		
Padrão utilizado: 92-339001-005 Escala de Cristal 0-300mm																																																																																																																																																																											
Observações:																																																																																																																																																																											

2.2.8

Measurement System Analysis Studies



Análise - Linearidade e Tendência eixo X

N°002-18

Conclusão:

O equipamento atende as necessidades para um bom desempenho para Linearidade e Tendência ao eixo X.

Resultado:

Conforme

Observações:

TE connectivity

Rev. 01

Página 22 de 25

2.2.8

Measurement System Analysis Studies

TE connectivity		Dados - Linearidade & Tendência - eixo Y									Nº 002-18
Padrão		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Valor de Referência		5,000	10,000	15,000	20,000	25,000	30,000	40,000	50,000		
Nº de repetições de medição	1	5,000	10,000	15,000	20,000	25,000	30,001	40,000	49,999		
	2	5,000	10,000	15,000	20,000	25,000	30,000	40,000	50,000		
	3	5,000	10,002	14,999	20,000	25,000	30,000	40,001	50,000		
	4	5,000	10,000	15,000	20,000	25,001	30,000	40,001	49,999		
	5	4,999	10,000	15,000	20,000	25,000	29,999	40,000	50,000		
	6	5,000	10,000	15,000	20,000	25,000	30,000	40,000	50,000		
	7	5,000	10,000	15,000	20,000	24,998	30,000	40,000	50,001		
	8	5,000	10,000	15,000	20,000	25,000	30,000	40,001	50,001		
	9	5,000	10,000	15,000	19,998	25,000	30,000	40,000	50,000		
	10	5,000	10,000	15,001	20,000	25,001	30,000	40,000	50,000		
	11	5,001	10,002	15,001	20,002	25,000	30,000	39,999	50,000		
	12	5,002	10,000	15,000	20,000	25,000	30,000	40,000	50,000		
	Média	5,0002	10,0003	15,0001	20,0000	25,0000	30,0000	40,0002	50,0000		
Padrão utilizado: 92-339001-005 Escala de Cristal 0-300mm											
Observações:											

TE connectivity

Rev. 01

Página 23 de 25

TE
connectivity

Gráfico - Linearidade & Tendência - eixo Y

Nº 002-18

Relatório de Linearidade de Medição e Vício - Proj. de Perfil (eixo Y)

Nome do sistema de medição: 91-339030-608 Proj. de Perfil
Data do estudo: 21/08/2018

Informado por: Camilo Elesbão
Tolerância: $\pm 0,013\text{mm}$
Div: Montagem T&C

Legend:

- Regressão (Red solid line)
- IC de 95% (Green dashed line)
- Dados (Blue dots)
- Vício Méd (Red square)

Referência	Vício	P
Média	0,0000979	0,214
5	0,0001667	0,535
10	0,0003333	0,085
15	0,0000833	0,640
20	0,0000000	1,000
25	0,0000000	1,000
30	0,0000000	1,000
40	0,0002000	0,276
50	0,0000000	1,000

Linearidade da Medição

Preditor	Coef	EP de Coef	P
Constante	0,0001832	0,0001320	0,168
Inclinação	-0,00000350	0,00000468	0,456

S 0,0006523 R2 0,6%

Vício da Medição

Referência	Vício	P
Média	0,0000979	0,214
5	0,0001667	0,535
10	0,0003333	0,085
15	0,0000833	0,640
20	0,0000000	1,000
25	0,0000000	1,000
30	0,0000000	1,000
40	0,0002000	0,276
50	0,0000000	1,000

TE connectivity

Rev. 01

Página 24 de 25

TE connectivity

Rev. 01

Página 24 de 25

2.2.8

Measurement System Analysis Studies

	Análise - Linearidade e Tendência - eixo Y	N° 002-18						
<table border="1"><tr><td data-bbox="341 713 1506 736">Conclusão:</td></tr><tr><td data-bbox="341 736 1506 843">O equipamento atende as necessidades para um bom desempenho para Linearidade e Tendência ao eixo Y.</td></tr><tr><td data-bbox="341 864 1506 887">Resultado:</td></tr><tr><td data-bbox="341 887 1506 911">Conforme</td></tr><tr><td data-bbox="341 929 1506 953">Observações:</td></tr><tr><td data-bbox="341 953 1506 992"></td></tr></table>			Conclusão:	O equipamento atende as necessidades para um bom desempenho para Linearidade e Tendência ao eixo Y.	Resultado:	Conforme	Observações:	
Conclusão:								
O equipamento atende as necessidades para um bom desempenho para Linearidade e Tendência ao eixo Y.								
Resultado:								
Conforme								
Observações:								

Section 9

Dimensional Results



Production Part Approval

Dimensional Test Results

Organization: TE Connectivity Brazil

Part Name: 2 W.SPLASH PROOF CONN.ASS'Y

Inspection Facility TE Connectivity Brazil

Cust. Part Number: 418496900

Shown on Drawing No.: C-282189

Engineering Change Level: M1

ITEM	DIMENSION / SPECIFICATION			SPECIFICATION / LIMITS		TEST DATE	QTY. TESTED	ORGANIZATION MEASUREMENT RESULTS (DATA)	OK	NOT OK
-	Construção conforme									
	desenho C-282189			-	-	-	-	Conforme	X	
	Nominal	-	+							
01	17,00	0,50	0,50	16,50	17,50	-	-	17,057	X	
02	12,80	0,50	0,50	12,30	13,30	-	-	12,786	X	
03	37,50	0,50	0,50	37,00	38,00	-	-	37,641	X	
04	5,00	0,50	0,50	4,50	5,50	-	-	5,027	X	
05	0,80	0,30	0,30	0,50	1,10	-	-	0,879	X	
06	1,50	0,30	0,30	1,20	1,80	-	-	1,340	X	
07	22,00	0,50	0,50	21,50	22,50	-	-	22,150	X	
08	5,00	0,15	0,15	4,85	5,15	-	-	5,081	X	
09	23,50	0,50	0,50	23,00	24,00	-	-	23,290	X	
10	16,80	1,00	1,00	15,80	17,80	-	-	16,705	X	
11	1,00	0,20	0,20	0,80	1,20	-	-	0,924	X	
12	3,30	0,30	0,30	3,00	3,60	-	-	3,141	X	
13	1,00 Max	-	-	0,00	1,00	-	-	0,917	X	
14	5,50	1,00	1,00	4,50	6,50	-	-	5,468	X	
15	3,00	0,50	0,50	2,50	3,50	-	-	3,055	X	
16	11,80	0,50	0,50	11,30	12,30	-	-	11,947	X	
17	25°	2°	2°	23°	27°	-	-	25°	X	
18	1,00	0,30	0,30	0,70	1,30	-	-	1,116	X	
19	1,30	0,30	0,30	1,00	1,60	-	-	1,401	X	
20	1,50	0,30	0,30	1,20	1,80	-	-	1,402	X	
21	2,20	0,30	0,30	1,90	2,50	-	-	2,309	X	
22	1,00	0,30	0,30	0,70	1,30	-	-	1,102	X	
23	16,00	0,50	0,50	15,50	16,50	-	-	15,835	X	
24	1,30	0,30	0,30	1,00	1,60	-	-	1,2,95	X	
25	1,50	0,20	0,20	1,30	1,70	-	-	1,440	X	
26	1,60	0,20	0,20	1,40	1,80	-	-	1,490	X	
27	23,80	0,30	0,30	23,50	24,10	-	-	23,930	X	
28	17,00	0,30	0,20	16,70	17,20	-	-	16,900	X	
29	3,30	0,20	0,20	3,10	3,50	-	-	3,380	X	
30	6,50	0,30	0,10	6,20	6,60	-	-	6,360	X	
31	12,30	0,40	0,20	11,90	12,50	-	-	12,270	X	
32	2,10	0,20	0,20	1,90	2,30	-	-	2,100	X	
33	11,20	0,20	0,20	11,00	11,40	-	-	11,080	X	
34	12,40	0,30	0,30	12,10	12,70	-	-	12,480	X	
35	15°	2°	2°	13°	17°	-	-	14,000	X	
36	16,20 Max	-	-	0,00	16,20	-	-	15,710	X	

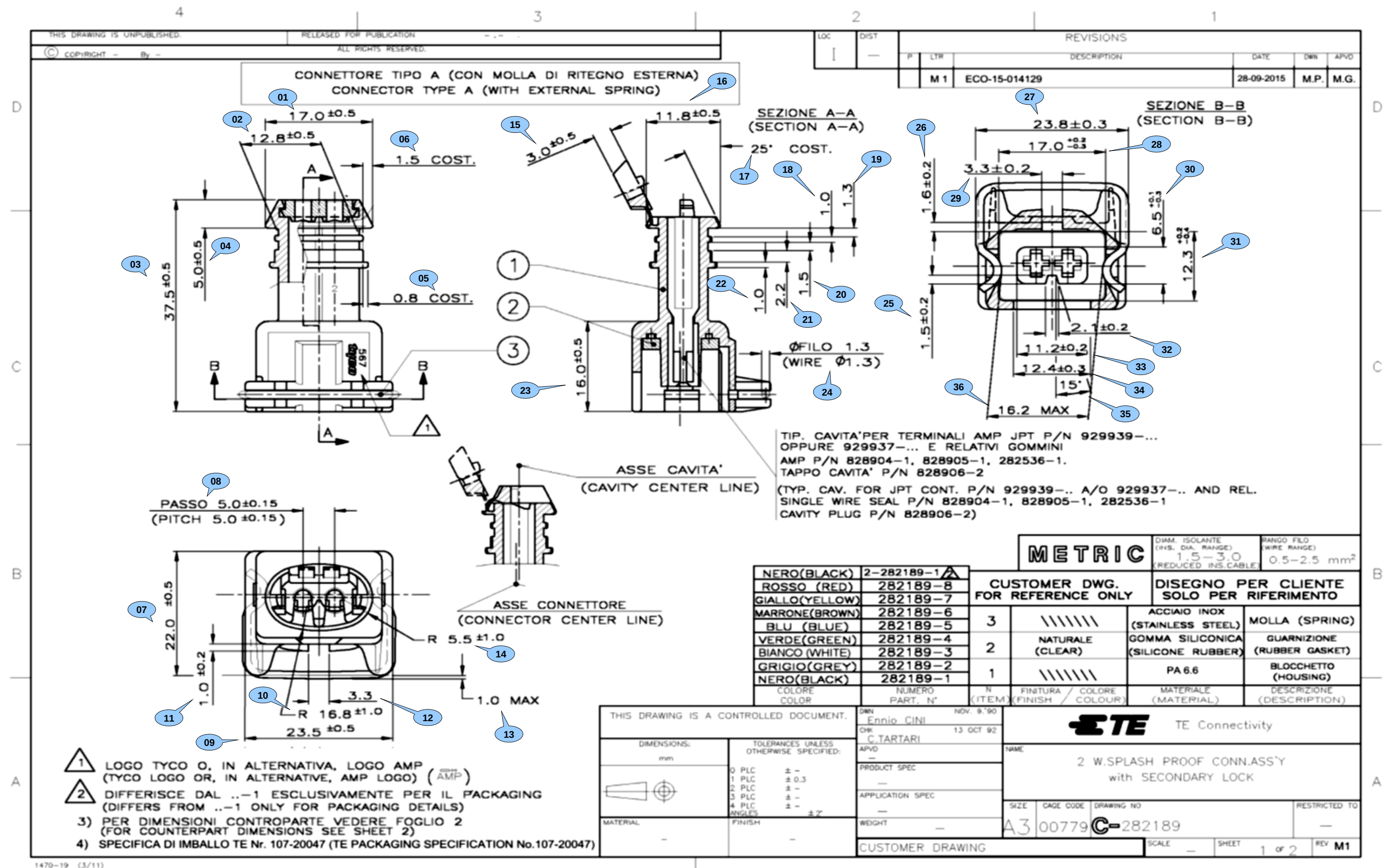
Page 1 of 1 Pages

Signature
Fernando Costa

Title
Quality Department

Date
July 11, 2019

2.2.1 Design Record





Section 10

Material, Performance Test Results

CLIENTE: TE CONNECTIVITY BRASIL IND. DE ELETRONICOS LTDA

ITEM 4 : 1715-SELO 282351-1

DESENHO: 282351-1- REVISAO B1

QUANTIDADE: 120,000 MI

NF: 37.713 DE 06/09/2019

ITEM: 1715-SELO 282351-1

DESENHO: 282351-1- REVISAO B1

LOTE: CP332023/2019

DESCRIÇÃO: SELO 282351-1

STATUS: APROVADO QUANTIDADE 120

OBSERVAÇÃO:

Características Críticas

Ordem	PONTO DE INSPEÇÃO	INSTRUMENTO DE MEDIÇÃO	VALOR ESPECIFICADO MIN. / MÁX.	
1	15,6 +0,5/-0,3	PROJETOR DE PERFIL	15.3 / 16.1	15.417 / 15.636
2	10,2 +0,5/-0,3	PROJETOR DE PERFIL	9.9 / 10.7	9.979 / 10.080
3	2,0 +0,2/-0,1	ESPESSÍMETRO	1.9 / 2.2	1.959 / 2.027
4	6,0 +0,5/-0,3	PROJETOR DE PERFIL	5.7 / 6.5	5.900 / 6.087
5	11,6 ±0,3	PROJETOR DE PERFIL	11.3 / 11.9	11.540 / 11.764

MATÉRIA_PRIMA: 1284-COMPOSTO 6353

FORNECEDOR: COPAVE BORRACHAS LTDA

DESENHO:

DESCRIÇÃO: COMPOSTO 6353

LOTE: CP332024/2019

STATUS: APROVADO QUANTIDADE 2.222

OBSERVAÇÃO:

Características Críticas

Ordem	PONTO DE INSPEÇÃO	INSTRUMENTO DE MEDIÇÃO	VALOR ESPECIFICADO MIN. / MÁX.	
1	DUREZA	DUROMETRO SHORE A	30 / 40	40 / 40
2	COR	VISUAL	TRANSLUCIDO	TRANSLUCIDO
3	ELASTOMERO		SIL	SIL
4	DENSIDADE	BALANCA ANALITICA	1.0712 / 1.1112	1.0982 / 1.0982

[DECLARAMO QUE OS ITENS ACIMA MENCIONADOS, ESTÃO DE ACORDO COM AS EXIGÊNCIAS DA "DIRETIVA ROHS 2015/863/EU"]



Local de Fabricação
6343 São Bernardo do Campo
TECHPOLYMERS INDUSTRIA E COMERCIO LTDA
ESTRADA GALVAO BUENO 5505
SAO BERNARDO DO CAMPO - SP
09842-080

TECHPOLYMERS INDUSTRIA E COMERCIO LTDA
ESTRADA GALVAO BUENO 5505
BAIRRO BATISTINI
SAO BERNARDO DO CAMPO - SP
09842-080

TE CONNECTIVITY BRASIL INDUSTRIA
DE ELETRONICOS LTDA
R AMPERE 304
BRAGANCA PAULISTA - SP
12929-570

Certificado de Análise

Data de impressão:
26.08.2019
Pedido do cliente/Data
2708830105 / 17.07.2019
Item da remessa/Data
85480986 900001 / 26.08.2019
Item da ordem/Data
2724770 000010 / 17.07.2019
Cliente
79977

Material: Nossa / Sua referência
102126 TECHNYL A 221 NATURAL 25KG EXP / 18224-1

Lote 711352 / Data Produção 02.08.2019 / Data de Validade(*) 29.01.2020 / Quantidade 1.000 KG

Característica	Un	Valor	Limite Inferior	Limite Superior
Teor de Umidade <i>ASTM6980</i>	%	0,05	-	0,20
Índice de visc. (ácido fórmico 90%) <i>ISO307</i>	ml/g	131,80	126,00	140,00
Cor <i>INTERNO</i>	-	Conforme	-	-
Granulometria <i>INTERNO</i>	-	Conforme	-	-
Contaminação <i>INTERNO</i>	-	Conforme	-	-

Departamento: Controle Analítico, telefone: (+55 11) 4358-7710

(*)Refere-se à data até quando a conformidade da característica umidade indicada neste certificado é garantida, desde que o produto seja transportado e armazenado em condições adequadas que evitem a absorção de umidade. Após esta data, pode ser necessário secar o produto antes de sua utilização.
Sob condições adequadas de armazenagem e secagem o prazo de validade do produto é de 2 anos a partir de sua data de fabricação.



Section 11

Initial Process Studies



Not Applicable

Section 12

Qualified Laboratory Documentation

Certificate of Approval

This is to certify that the Management System of:

TE Connectivity Brasil Industria de Eletronicos Ltda.

Rua Ampere, 304 – Penha, Bragança Paulista, 12929-570, SP, Brazil

has been approved by LRQA to the following standards:

IATF 16949:2016



Chris Koci - President, LRQA Americas

Issued by: Lloyd's Register do Brasil Ltda

for and on behalf of: Lloyd's Register Quality Assurance Limited

This certificate is valid only in association with the certificate schedule bearing the same number on which the locations applicable to this approval are listed.

Certification date: 6 June 2018

Expiry date: 5 June 2021

Certificate number: 10091464

IATF Certificate number: 0308978

Approval number(s): IATF 16949 – 00014928

The scope of this approval is applicable to:

Development, Design and Manufacturing of Electro-electronic Connections and Modules, Sensors, Mechatronic Components, Special Cable Assemblies and Inductive System.



Certificate Schedule

Approval number(s): 00014928

IATF Certificate number: 0308978

Location	Activities
Centro de Distribuição Itatiba: Centro Logístico Zimba, Rodovia D. Pedro I KM 93.6 – Bairro do Pinhal - Itatiba, São Paulo BR, - CEP 13252-800	IATF 16949:2016 Receiving, Storage, Packaging and Delivery of Products.



Section 13

Appearance Approval Report

Not Applicable

Section 14

Sample Product

**Sent in separate package
(if required)**

Section 15

Master Sample

Retained at manufacturing location

Section 16

Checking Aids

Not Applicable

Section 17

Records of Compliance with Customer-Specific Requirements

MDS Report

Substances of assemblies and materials

This report is for internal Automotive industry use only. Distribution to non-Automotive clients is a violation of the Terms of Use, and is not permitted unless a written permission was given by DXC Technology. Parsing is not allowed.

1. Company and Product Name

1.1 Supplier Data

Name [ID]: **Tyco Electronics GAD [913]**
DUNS Number: **-**
Street/Postal Code: **Amperestr. 12-14**
Nat./ZipCode/City: **DE 64625 Bensheim**
Supplier Code: **-**
Contact Person: **IMDS Team (India)**
Engineering Services
- Phone: **-**
- Fax No.: **-**
- E-Mail Address: **IMDS@te.com**

1.2 Product Identification

Part/Item No.: **282189-1**
Description: **Splash Proof Connector Ass'y (For J.P.T. CTC.)**
Report No.: **-**
Date of Report: **-**
Purchase Order No.: **-**
Bill of Delivery No.: **-**
Preliminary MDS: **No**
IMDS ID / Version: **4400288 / 30**
Node ID: **826952931**
MDS Status (Change Date): **Internally released (04/30/2019)**

MDS Report

Substances of assemblies and materials

Materials which are subject to legal prohibitions must not be included!
Dangerous substances formed or released during use must also be declared
Please note: GADSL list for substances that require declaration

2. Characterization of the Component

Part/Item No.: 282189-1
Description: Splash Proof Connector Ass'y (For J.P.T. CTC.)

Report No.: -
IMDS ID / Version: 4400288 / 30
Node ID: 826952931

Tree Level	Description Article Name Name Substance name	Part/Item No. Item- /Mat.-No. Material-No. CAS No.	IMDS ID / Version	 Quantity	Weight [g]	Portion [%]	Portion (from - to) [%]	 Classif.  GADSL, SVH C	Parts Marking Recyclate (Indust./Consumer) Application [ID]
1	 Splash Proof Connector Ass'y (For J.P.T. CTC.)	 282189-1	4400288 / 30		5.254				
└2	 2 Way Splash Proof Connector Housing With Secondary Lock - Black	 282257-1	58636499 / 8	1	4.532				 Not Applicable
└3	 PA66	 703869-1 + 703415-1	469337056 / 6		4.532			 5.1.b	 No
└4	 PA66	 703869-1	363293104 / 1			97		 5.1.b	

Tree Level	Description Article Name Name Substance name	Part/Item No. Item- /Mat.-No. Material-No. CAS No.	 IMDS ID / Version	 Quantity	 Weight [g]	 Portion [%]	 Portion (from - to) [%]	Classif. GADSL, SVHC	Parts Marking Recyclate (Indust./Consumer) Application [ID]
└5	PA66	-				99.5	99 - 100		
└5	Further Additives, not to declare	system				0.5			
└4	Masterbatch	703415-1	33726754 / 6			3	2 - 4	5.1.b	
└5	Polyethylene	9002-88-4				57.391304	50 - 60		
└5	1-Propene, polymer with ethene	9010-79-1				5.217391	3 - 6		
└5	Confidential Substances	*****				37.391304			
└2	SEALING FOR 2-3-4-5-7 POS. SPLASH PROOF FOR J.P.T.	282351-1	652919536 / 1	1	0.27				Not Applicable
└3	VMQ	6353			0.27			5.3	No
└4	VMQ	-				99.01			
└4	Further Additives, not to declare	system				0.99			
└2	Spring For 2 Pos Splash Proof Conn	0-0282653-1	3941255 / 14	1	0.452				
└3	X10CrNi18-8		36413360 / 6		0.452			1.1.2	No
└4	Carbon	7440-44-0				0.1	0.05 - 0.15		
└4	Chromium	7440-47-3				17.5	16 - 19		
└4	Manganese	7439-96-5				1	0 - 2		
└4	Nitrogen	7727-37-9				0.05	0 - 0.1		
└4	Nickel	7440-02-0				7.75	6 - 9.5	D	Other application (Surface not routinely touched or nickel release rate < 0.5µg/cm2/week) [33]

IMDS ID / Version: **4400288 / 30**
User: **Figueroa, Barbara**

Page: **4 / 4**
Date: **7/15/19 8:46:18 PM**

Tree Level	Description Article Name Name Substance name	Part/Item No. Item- /Mat.-No. Material-No. CAS No.	IMDS ID / Version	Quantity	Weight [g]	Portion [%]	Portion (from - to) [%]	Classif. GADSL, SVHC	Parts Marking Recyclate (Indust./Consumer) Application [ID]
└4	Phosphorus	7723-14-0				0.0225	0 - 0.045		
└4	Sulphur	7704-34-9				0.0075	0 - 0.015		
└4	Silicon	7440-21-3				1	0 - 2		
└4	Iron	7439-89-6				71.67			
└4	Copper	7440-50-8				0.5	0 - 1	D	
└4	Molybdenum	7439-98-7				0.4	0 - 0.8		
This is an uncontrolled copy of a document created by IMDS. End of the report.									



Section 18

Part Submission Warrant

Part Submission Warrant

Part Name	SPLASH PROOF CONN. W.S.L.	Cust. Part Number	25H6682
Shown on Drawing No.	C-282189	Org. Part Number	282189-1
Engineering Change Level	M1	Dated	18-Sep-2015
Additional Engineering Changes	N / A	Dated	N / A
Safety and/or Government Regulation	☐ Yes ☒ No	Purchase Order No.	N / A
Weight (kg)	0.0052		
Checking Aid Number	N / A	Checking Aid Engineering Change Level	N / A
Dated	N / A		

ORGANIZATION MANUFACTURING INFORMATION

TE Connectivity Brazil

Supplier Name & Supplier/Vendor Code

Rua Ampere, 304 - Distr. Ind. I

Street Address

Bragança	SP	12929-570	Brazil
City	Region	Postal Code	Country

CUSTOMER SUBMITTAL INFORMATION

Newark Electronics

Customer Name/Division

N/A

Buyer/Buyer Code

Various

Application

MATERIALS REPORTING

Reporting of all materials, not just Substances of Concern, may be required by certain OEMs or other customers.

Has customer-required Substances of Concern information been reported?

☒ Yes ☐ No

Submitted by IMDS or other customer format:

4400288 / 30

Are polymeric parts identified with appropriate ISO marking codes?

☒ Yes ☐ No ☐ N/A

REASON FOR SUBMISSION

- ☐ 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

P-19-016818

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 measurements ☒ 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

Assembly Process

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 a production rate of Proprietary /1 hour.

I also certify that the documented evidence of such compliance is on file and available for review. I have noted any deviation from the declaration below.

EXPLANATION/COMMENTS: **Production Rate is TE proprietary.**

P-19-016818.

Is each Customer Tool properly tagged and numbered?

☐ Yes ☐ No ☒ N/A

Organization Authorized Signature

Barbara Figueroa

Date

23-Sep-2019

Print Name

Barbara Figueroa

Phone No.

+52 6625003680

Fax No.

N/A

Title

PPAP Technician

E-mail

barbara.figueroa@te.com

FOR CUSTOMER USE ONLY (IF APPLICABLE)

Part Warrant Disposition: ☐ Approved ☐ Rejected ☐ Other

Customer Signature

Date

Print Name

Customer Tracking Number (optional)

March
2006

CFG-1001

Optional customer
tracking number:



Section 18a

Bulk Material Requirements



Not Applicable