



Product Change Notification

TE Connectivity

Product Change Notification: P-23-024100

PCN Date: 19-FEB-23

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:
MQS4P Plug Packing change

Description of Changes
Dear Customer, we want to inform you the MQS4p Plug packing method change
Other attachments:
[ECR-2022-09-349\(K\)-E](#)
[DTR-02-220912_936119_bulk_packaging_drop_test_report](#)

Reason for Changes:
Part status change. Because MQS4P was originally packaged in Tray trays, manual placement was required, which affected packaging efficiency. Products needed to be stacked in turnover boxes, resulting in secondary defects. In order to improve packaging efficiency and avoid accumulation of product turnover boxes, it was changed to automatic packaging machine for bulk packaging, Bulk packing drop packing dorp test is OK as the attachment.
Estimated Dates:

Last Order Date (Obsolete Parts Only):	First Date To Ship (Changed Parts Only):
	17-FEB-2023
Last Ship Date (Obsolete Parts Only):	Last Date for Mixed Shipments: (Changed Parts Only):
	17-FEB-2023

Part Number(s) being Modified:

Part Number	Part Discontinued per PCN	Customer Drawing	Customer Part Number	Alias Part Number(s)	Substitute Part Number	Substitute Alias Part Number(s)	Description Of Difference
1-936119-1	NO						
1-936119-2	NO						
936119-1	NO						

Part Number(s) being Modified:

Part Number	Part Discontinued per PCN	Customer Drawing	Customer Part Number	Alias Part Number(s)	Substitute Part Number	Substitute Alias Part Number(s)	Description Of Difference
1-936119-2	NO						
936119-1	NO						

Part Number(s) being Modified:

Part Number	Part Discontinued per PCN	Customer Drawing	Customer Part Number	Alias Part Number(s)	Substitute Part Number	Substitute Alias Part Number(s)	Description Of Difference
1-936119-2	NO						
936119-1	NO						

Part Number(s) being Modified:

Part Number	Part Discontinued per PCN	Customer Drawing	Customer Part Number	Alias Part Number(s)	Substitute Part Number	Substitute Alias Part Number(s)	Description Of Difference
1-936119-1	NO						
936119-1	NO						



待审核清单 申请ECR 申请清单 报表查询 个人设置

工程:

系统单号:	20220926007	申请人:	GUFENG,ZHU
厂别:	K2	变更类型:	其它
变更节点:	PPAP后	变更来源:	内部
项目号:	PRJ-21-000902638	项目名称:	TC-4P MQS TAB HSG Localization
		VSM(PPAP后):	K-Assembly Auto

问题描述: 包装改善. 原产地韩国采用Tray, 在K2进行散装跌落包装验证结果Ok, 经Team评估决定采用散装, 降低包材成本和人工成本

变更内容:
当前现状: 产品用Tray包装

全部物料信息

料号	变更前版本	变更后版本

受影响物料信息

序号	料号	数量
1	X-936119-X	

附件

- 文件名
- [Re_MQS 4P包装方式优化--PN_-936119-.msg](#)
 - [mmexport1671010821267.jpg](#)
 - [RE_MQS 4P包装方式优化--PN_-936119-.msg](#)
 - [DTR-02-220912_936119_bulk_packaging_drop_test_report.pdf](#)

技术评审(工程变更影响评估及相关行动计划--附件)

变更是否有费用需要Charge 给客户? (注: 如有费用需要Charge 给客户, 由销售提供相关证据): 否

ECR评审方式: 线上会签

选择客户批准确认人员

ECR质量管理: TE472012/HUAN,BAO/huan.bao@te.com

客户批准

客户批准意见(附客户批准证据): 不需要通知客户

参与评估人员

部门	人员	工程师
项目	项目工程师	

工程	产品工程师	
工程	工艺工程师	
工程	模具工程师	
工程	包装工程师	TE243212/GUFENG,ZHU/gufeng.zhu@te.com
生产运营	生产领班/主管	TE472450/YAPEI,MENG/yapei.meng@te.com
生产运营	生产计划	TE477665/ZHONGYANG,LI/zhongyang.li@te.com
生产运营	工业工程师	
生产运营	ME工程师	TE351654/HU,ZHANG/hu_zhang@te.com
生产运营	EHS	
生产运营	维护	
质量	AQE工程师	
质量	PQE工程师	TE472012/HUAN,BAO/huan.bao@te.com
质量	SDE工程师	
质量	SQE工程师	
销售	OEM工程师	
销售	CAM工程师	
销售	HM工程师	TE342955/ERIC,FAN/fan.eric@te.com
销售	ICT工程师	
采购	采购工程师	
其他	其他	
生产运营	生产计划	TE374902/LING,QIN/ling.qin@te.com

技术评审-工程变更影响评估及相关行动计划

序列	Title	角色	责任人	主要评审项
1	D-Packaging Engineer Related	包装工程师	GUFENG,ZHU/gufeng.zhu@te.com	包装方案/图纸/规范
2	D-Packaging Engineer Related	包装工程师	GUFENG,ZHU/gufeng.zhu@te.com	包装跌落测试
3	D-Packaging Engineer Related	包装工程师	GUFENG,ZHU/gufeng.zhu@te.com	外籍客户定制标签 (非SAP 标签)
4	D-Packaging Engineer Related	包装工程师	GUFENG,ZHU/gufeng.zhu@te.com	其他内容
1	G-Planner Related	生产计划	ZHONGYANG,LI/zhongyang.li@te.com	多余库存准备计划及执行
2	G-Planner Related	生产计划	ZHONGYANG,LI/zhongyang.li@te.com	定义模具、夹治具修整时间
3	G-Planner Related	生产计划	ZHONGYANG,LI/zhongyang.li@te.com	定义实际变更生效日期
4	G-Planner Related	生产计划	ZHONGYANG,LI/zhongyang.li@te.com	产线库存 (包括原材料, 组件, 半成品, 成品, 已打印标签) 在:
5	G-Planner Related	生产计划	ZHONGYANG,LI/zhongyang.li@te.com	仓库库存(原材料或部件,成品) 在仓库中 001库存 916库存
6	G-Planner Related	生产计划	ZHONGYANG,LI/zhongyang.li@te.com	配销中心(成品) 库存品 在途品(包括进出DC在途)
7	G-Planner Related	生产计划	ZHONGYANG,LI/zhongyang.li@te.com	SAP生产版本
8	G-Planner Related	生产计划	ZHONGYANG,LI/zhongyang.li@te.com	影响厂内其他成品/半成品的物流流信息
9	G-Planner Related	生产计划	ZHONGYANG,LI/zhongyang.li@te.com	其他内容
1	C-PsE/MDE/DDE/ME/Maintenance Related	工艺工程师/模具工程师/ME工程师/维护	HU,ZHANG/hu_zhang@te.com	工艺设计评审过程
2	C-PsE/MDE/DDE/ME/Maintenance Related	工艺工程师/模具工程师/ME工程师/维护	HU,ZHANG/hu_zhang@te.com	PFMEA
3	C-PsE/MDE/DDE/ME/Maintenance Related	工艺工程师/模具工程师/ME工程师/维护	HU,ZHANG/hu_zhang@te.com	工艺流程图
4	C-PsE/MDE/DDE/ME/Maintenance Related	工艺工程师/模具工程师/ME工程师/维护	HU,ZHANG/hu_zhang@te.com	SAP工艺路线
5	C-PsE/MDE/DDE/ME/Maintenance Related	工艺工程师/模具工程师/ME工程师/维护	HU,ZHANG/hu_zhang@te.com	产线布局
6	C-PsE/MDE/DDE/ME/Maintenance Related	工艺工程师/模具工程师/ME工程师/维护	HU,ZHANG/hu_zhang@te.com	特殊性清单(工艺部分)
7	C-PsE/MDE/DDE/ME/Maintenance Related	工艺工程师/模具工程师/ME工程师/维护	HU,ZHANG/hu_zhang@te.com	模具夹治具设计评审过程
8	C-PsE/MDE/DDE/ME/Maintenance Related	工艺工程师/模具工程师/ME工程师/维护	HU,ZHANG/hu_zhang@te.com	设备图纸/规范/技术协议
9	C-PsE/MDE/DDE/ME/Maintenance Related	工艺工程师/模具工程师/ME工程师/维护	HU,ZHANG/hu_zhang@te.com	设备及设备程序, 在线测试程序 (如CCD, EOL, DMC测试等)
10	C-PsE/MDE/DDE/ME/Maintenance Related	工艺工程师/模具工程师/ME工程师/维护	HU,ZHANG/hu_zhang@te.com	模具
11	C-PsE/MDE/DDE/ME/Maintenance Related	工艺工程师/模具工程师/ME工程师/维护	HU,ZHANG/hu_zhang@te.com	工装夹具及设备在线检具
12	C-PsE/MDE/DDE/ME/Maintenance Related	工艺工程师/模具工程师/ME工程师/维护	HU,ZHANG/hu_zhang@te.com	工艺合格鉴定过程 /实验设计
13	C-PsE/MDE/DDE/ME/Maintenance Related	工艺工程师/模具工程师/ME工程师/维护	HU,ZHANG/hu_zhang@te.com	标准作业指导书
14	C-PsE/MDE/DDE/ME/Maintenance Related	工艺工程师/模具工程师/ME工程师/维护	HU,ZHANG/hu_zhang@te.com	维护保养计划
15	C-PsE/MDE/DDE/ME/Maintenance Related	工艺工程师/模具工程师/ME工程师/维护	HU,ZHANG/hu_zhang@te.com	操作员培训
16	C-PsE/MDE/DDE/ME/Maintenance Related	工艺工程师/模具工程师/ME工程师/维护	HU,ZHANG/hu_zhang@te.com	SAP 主设备清单
17	C-PsE/MDE/DDE/ME/Maintenance Related	工艺工程师/模具工程师/ME工程师/维护	HU,ZHANG/hu_zhang@te.com	试生产
18	C-PsE/MDE/DDE/ME/Maintenance Related	工艺工程师/模具工程师/ME工程师/维护	HU,ZHANG/hu_zhang@te.com	变更涉及的费用评估
19	C-PsE/MDE/DDE/ME/Maintenance Related	工艺工程师/模具工程师/ME工程师/维护	HU,ZHANG/hu_zhang@te.com	与财务确认成本更新结果(G5后)
20	C-PsE/MDE/DDE/ME/Maintenance Related	工艺工程师/模具工程师/ME工程师/维护	HU,ZHANG/hu_zhang@te.com	Mold/die drawing上传系统
21	C-PsE/MDE/DDE/ME/Maintenance Related	工艺工程师/模具工程师/ME工程师/维护	HU,ZHANG/hu_zhang@te.com	Assy' spare part drawing上传系统
22	C-PsE/MDE/DDE/ME/Maintenance Related	工艺工程师/模具工程师/ME工程师/维护	HU,ZHANG/hu_zhang@te.com	RMS系统CR创建
23	C-PsE/MDE/DDE/ME/Maintenance Related	工艺工程师/模具工程师/ME工程师/维护	HU,ZHANG/hu_zhang@te.com	参照图纸, 更新产品标签打印程序
24	C-PsE/MDE/DDE/ME/Maintenance Related	工艺工程师/模具工程师/ME工程师/维护	HU,ZHANG/hu_zhang@te.com	全尺寸量测

25	C-PsE/MDE/DDE/ME/Maintenance Related	工艺工程师/模具工程师/ME工程师/维护	HU,ZHANG/hu_zhang@te.com	防错验证
26	C-PsE/MDE/DDE/ME/Maintenance Related	工艺工程师/模具工程师/ME工程师/维护	HU,ZHANG/hu_zhang@te.com	试验设计
27	C-PsE/MDE/DDE/ME/Maintenance Related	工艺工程师/模具工程师/ME工程师/维护	HU,ZHANG/hu_zhang@te.com	其他内容
1	E-AQE/PQE/SQE Related	AQE工程师/PQE工程师/SDE工程师/SQE工程师	HUAN,BAO/huan.bao@te.com	检具
2	E-AQE/PQE/SQE Related	AQE工程师/PQE工程师/SDE工程师/SQE工程师	HUAN,BAO/huan.bao@te.com	TE内部客户通知(跨车间, 工厂, 跨地区)
3	E-AQE/PQE/SQE Related	AQE工程师/PQE工程师/SDE工程师/SQE工程师	HUAN,BAO/huan.bao@te.com	产品变更通知
4	E-AQE/PQE/SQE Related	AQE工程师/PQE工程师/SDE工程师/SQE工程师	HUAN,BAO/huan.bao@te.com	客户批准
5	E-AQE/PQE/SQE Related	AQE工程师/PQE工程师/SDE工程师/SQE工程师	HUAN,BAO/huan.bao@te.com	客户PPAP, PSW或
6	E-AQE/PQE/SQE Related	AQE工程师/PQE工程师/SDE工程师/SQE工程师	HUAN,BAO/huan.bao@te.com	控制计划, 质量检验计划及测量方法
7	E-AQE/PQE/SQE Related	AQE工程师/PQE工程师/SDE工程师/SQE工程师	HUAN,BAO/huan.bao@te.com	标准样品升级
8	E-AQE/PQE/SQE Related	AQE工程师/PQE工程师/SDE工程师/SQE工程师	HUAN,BAO/huan.bao@te.com	QC培训
9	E-AQE/PQE/SQE Related	AQE工程师/PQE工程师/SDE工程师/SQE工程师	HUAN,BAO/huan.bao@te.com	供方PPAP认可报告/供应商零件提交保证书
10	E-AQE/PQE/SQE Related	AQE工程师/PQE工程师/SDE工程师/SQE工程师	HUAN,BAO/huan.bao@te.com	RMS系统CR创建
11	E-AQE/PQE/SQE Related	AQE工程师/PQE工程师/SDE工程师/SQE工程师	HUAN,BAO/huan.bao@te.com	外观检验模式
12	E-AQE/PQE/SQE Related	AQE工程师/PQE工程师/SDE工程师/SQE工程师	HUAN,BAO/huan.bao@te.com	主机厂技术认可
13	E-AQE/PQE/SQE Related	AQE工程师/PQE工程师/SDE工程师/SQE工程师	HUAN,BAO/huan.bao@te.com	其他内容
14	E-AQE/PQE/SQE Related	AQE工程师/PQE工程师/SDE工程师/SQE工程师	HUAN,BAO/huan.bao@te.com	设备及设备程序, 在线测试程序(如CCD, EOL, DMC测试等)
1	H-Sales Related	OEM工程师/CAM工程师/HM工程师/ICT工程师	ERIC,FAN/fan.eric@te.com	与客户确认变更的费用/更新定价(销售市场部)
2	H-Sales Related	OEM工程师/CAM工程师/HM工程师/ICT工程师	ERIC,FAN/fan.eric@te.com	其他内容
1	G-Planner Related	生产计划	LING,QIN/ling.qin@te.com	多余库存准备计划及执行
2	G-Planner Related	生产计划	LING,QIN/ling.qin@te.com	定义模具、夹治具修整时间
3	G-Planner Related	生产计划	LING,QIN/ling.qin@te.com	定义实际变更生效日期
4	G-Planner Related	生产计划	LING,QIN/ling.qin@te.com	产线库存(包括原材料, 组件, 半成品, 成品, 已打印标签)在:
5	G-Planner Related	生产计划	LING,QIN/ling.qin@te.com	仓库库存(原材料或部件, 成品)在仓库中 001库存 916库存
6	G-Planner Related	生产计划	LING,QIN/ling.qin@te.com	配销中心(成品)库存品在途品(包括进出DC在途)
7	G-Planner Related	生产计划	LING,QIN/ling.qin@te.com	SAP Production Version
8	G-Planner Related	生产计划	LING,QIN/ling.qin@te.com	影响厂内其他成品/半成品的物流信息
9	G-Planner Related	生产计划	LING,QIN/ling.qin@te.com	其他内容
1	K-Others	其他	YAPEI,MENG/yapei.meng@te.com	其他内容

组织评审及ECR批准

部门	变更评审人员	经理
工程	产品线工程经理	ML001562/JUN,ZONG/jun.zong@te.com
质量	质量经理	ML001867/SHANSHAN,WANG/shanshan_wang@te.com
质量	供应商质量经理	
生产运营	VSM经理	TE291754/BRADY,YANG/brady.yang@te.com
生产运营	供应链经理	NB000306/TONY,CUI/tony.cui@te.com
生产运营	工业工程经理	
生产运营	ME经理	TE294353/LIN,KANG/lin.kang@te.com
生产运营	EHS经理	
生产运营	维护经理	
采购	采购经理	
销售	销售经理	FG098674/ANDY,SUN/andy_sun@te.com
其他	其他	

签核记录

签核序号	签核角色	电脑帐号	签核人	代理人	收到时间	签核时间
1	申请人	TE243212	GUFENG,ZHU/gufeng.zhu@te.com			9/26/2022 1:33:12 PM
2	部门经理	TE219939	WESLEY,WU/wesley.wu@te.com		9/26/2022 1:33:12 PM	9/27/2022 5:33:07 PM
3	DCC确认申请信息	TE282379	LILI,TAN/lily.tan@te.com		9/27/2022 5:33:07 PM	9/28/2022 8:51:51 AM
4	申请人填写技术评审	TE243212	GUFENG,ZHU/gufeng.zhu@te.com		12/23/2022 11:41:47 AM	1/3/2023 3:36:16 PM
5	填写评审项	TE374902	LING,QIN/ling.qin@te.com		12/14/2022 1:40:46 PM	12/14/2022 1:40:46 PM
5	填写评审项	TE243212	GUFENG,ZHU/gufeng.zhu@te.com		9/30/2022 10:25:22 AM	9/30/2022 10:26:28 AM
5	填写评审项	TE472450	YAPEI,MENG/yapei.meng@te.com		9/30/2022 10:25:22 AM	10/3/2022 2:01:30 PM
5	填写评审项	TE477665	ZHONGYANG,LI/zhongyang.li@te.com		9/30/2022 10:25:22 AM	12/14/2022 10:47:32 AM
5	填写评审项	TE351654	HU,ZHANG/hu_zhang@te.com		9/30/2022 10:25:22 AM	9/30/2022 10:34:54 AM
5	填写评审项	TE472012	HUAN,BAO/huan.bao@te.com		9/30/2022 10:25:22 AM	9/30/2022 1:42:02 PM
5	填写评审项	TE342955	ERIC,FAN/fan.eric@te.com		9/30/2022 10:25:22 AM	10/9/2022 9:34:25 AM
6	质量	TE472012	HUAN,BAO/huan.bao@te.com		12/14/2022 1:40:46 PM	12/14/2022 5:49:00 PM
7	经理确认	ML001562	JUN,ZONG/jun.zong@te.com		12/14/2022 5:49:00 PM	12/15/2022 10:05:52 AM

7	经理确认	ML001867	SHANSHAN,WANG/shanshan_wang@te.com	1/3/2023 3:36:16 PM	1/3/2023 4:27:07 PM	ĩ
7	经理确认	TE291754	BRADY,YANG/brady.yang@te.com	12/14/2022 5:49:00 PM	12/14/2022 7:16:24 PM	ĩ
7	经理确认	NB000306	TONY,CUI/tony.cui@te.com	12/16/2022 10:46:11 AM	12/18/2022 11:57:46 AM	ĩ
7	经理确认	TE294353	LIN,KANG/lin.kang@te.com	12/14/2022 5:49:00 PM	12/15/2022 9:44:35 AM	ĩ
7	经理确认	FG098674	ANDY,SUN/andy_sun@te.com	1/3/2023 3:36:16 PM	1/5/2023 6:29:58 PM	ĩ
8	DCC	TE282379	LILI,TAN/lily.tan@te.com	1/5/2023 6:29:58 PM	1/6/2023 9:17:55 AM	ĩ

TEST RECORD Tyco Electronics Corporation China Auto	Title of Test Drop test extra level 760mm	Test Number DTR-02-220912	
	Tester Jeff Zhu	Date Started 20 Sep 2022	Date Complete 20 Sep 2022
Requester Packaging design validation	Weight 7.5 (kg)	Quantity 6000 PCS	
Product Description 4POS MQS REC	Part No X-936119-X	No of Boxes 1	

TEST PROCEDURE: Tyco Electronics Packaging Specification 107-18078

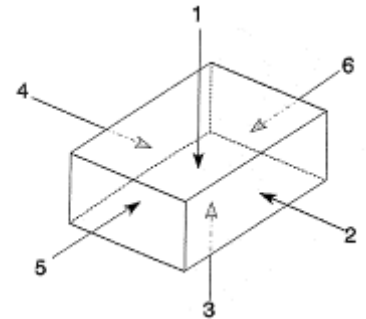
Standard Packaging Drop Test

Specimen Weight [kg]	Drop Heights [mm]	
	Standard Level	Extra Level
up to 9,5 kg	460	760
over 9,5 to 18,6 kg	310	610
over 18,6 to 27,7 kg	200	460
over 27,7 kg	200	310
Number of Drops	3	7

LOCATION:

PACKAGING DESCRIPTION:

Parts were bulked in bag, Then into a carton.
Total 6000 pcs/carton



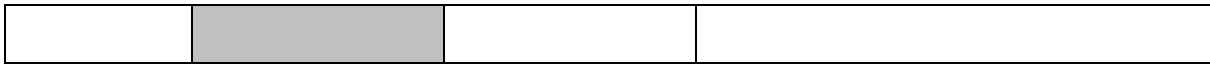
RESULTS:

Test Procedure			
Drop	Standard Level	Extra Level	Comments
1	Corner 3-4-5	Corner 3-4-5	
2	Edge 3-5	Edge 3-5	
3	Face 5	Edge 3-4	
4		Edge 4-5	
5		Face 5	
6		Face 4	
7		Face 3	

Remark: Drop Test Report number is below,

DTR-XX-XXXXXX

→ Product Line (00Old Report, 01Heads, 02Plugs, 03Ce-box, 04Sensor, 05Others)



Drop Test

Drop Height: 760mm

Drop Procedure: Corner (3-4-5) → Edge (3-5) → Edge (3-4) → Edge (4-5)
→ Face (5) → Face (4) → Face (3)

Before Test:

All of the products were OK and carton was ok with a whole appearance.

After Test:

Carton dropping corner and edge were out of shape, but no broken.

Inner packaging was OK.

Parts were OK.



The drop test result: Pass

Remark: Drop Test Report number is below,

DTR-XX-XXXXXX

YY MM → Sequence code
→ Product Line (00Old Report, 01Heads, 02Plugs, 03Ce-box, 04Sensor, 05Others)

RE: MQS 4P包装方式优化--跌落测试结果分享



Meng, Yapei

To ● Zhu, Gufeng; ● Xu, Owen; ● Zhang, Hu; ● Jiang, Xiaowei; ○ Bao, Huan; ● Liu, Jackie;

9/21 (周三)

● Wang, Shanshan

Cc ○ Yang, Brady; ● Li, Jing



i You replied to this message on 2022/9/21 12:04.

This message is part of a tracked conversation. [Click here to find all related messages or to open the original flagged message.](#)



[Translate message to: English](#)

[Never translate from: Chinese Simplified](#)

[Translation preferences](#)

Hi Gufeng

感谢支持做测试，昨天全散包方式包装又做了一次跌落测试，936119 一箱 6000pcs，全检未发现有明显不良。建议采用该包装方式，另外外箱需要重新选型，全散包用该外箱只能填充一半的空间，产品晃动较大。



Remark: Drop Test Report number is below,

DTR-XX-XXXXXX

