
Fiber Optic Contacts and optical housings for MOST[®]-System / Fiber Optik Kontakte und optische Gehäuse für MOST[®]-System

1 SCOPE
ANWENDUNGSBEREICH

1.1 Content

Inhalt

1.2 Product Table

Produktübersicht

1.3 Qualification

Qualifikation

2 APPLICABLE DOCUMENTS
ANWENDBARE UNTERLAGEN

2.1 Tyco Documents

Tyco Unterlagen

2.2 Other Documents

Allgemeine Unterlagen

3 REQUIREMENTS
ANFORDERUNGEN

3.1 Design and Construction

Entwurf und Konstruktion

3.2 Materials

Werkstoffe

3.3 Ratings

Technische Daten

3.4 Performance and Test Description

Leistungsmerkmale und Testbeschreibung

3.5 Test Requirements and Procedures Summary

Anforderungen und Prüfungen

3.6 Test sequences

Testabläufe

4 QUALITY ASSURANCE PROVISIONS
QUALITÄTSSICHERUNGSMASSNAHMEN

4.1 Qualification Testing
Qualifikationsprüfung

4.2 Requalification Testing
Requalifikationsprüfung

4.3 Acceptance
Abnahme

4.4 Quality Conformance Inspection
Prüfung der Qualitätskonformität

1 SCOPE
ANWENDUNGSBEREICH

1.1 CONTENT
Inhalt

This specification covers the performance, tests and quality requirements for Fiber Optic Contacts and optical housings of the MOST-System. This products are only permissible for car interior.
Diese Spezifikation beschreibt die Eigenschaften, Tests und Qualitätsanforderungen für Fiber Optik Kontakte und optische Gehäuse für das MOST-System. Diese Produkte dürfen nur im Fahrzeuginnenraum eingesetzt werden.

1.2 Product Table
Produktübersicht

- **Order No. See drawing / Bestell-Nr. siehe Zeichnung**

1.3 Qualification
Qualifikation

When tests are performed the following specified specifications and standards shall be used. All inspections shall be performed using the applicable inspection plan and product drawing.

Bei der Prüfung der genannten Produkte sind die nachfolgend genannten Richtlinien und Normen zu verwenden. Alle Prüfungen müssen nach den zugehörigen Prüfplänen und Produktzeichnungen durchgeführt werden.

2 APPLICABLE DOCUMENTS
ANWENDBARE UNTERLAGEN

The following documents form a part of this specification to the extent specified herein. In the events of conflict between the requirements of this specification and the product drawing or of conflict between the requirements of this specification and the referenced documents, this specification shall take precedence. Die nachfolgend genannten Unterlagen, sofern darauf verwiesen wird, sind Teil dieser Spezifikation. Im Falle des Widerspruches zwischen dieser Spezifikation und der Produktzeichnung oder des Widerspruches zwischen dieser Spezifikation und den aufgeführten Unterlagen hat diese Spezifikation Vorrang.

2.1 Tyco Documents
Tyco Unterlagen

A 109-1: General Requirements for Test Specifications
Generelle Anforderungen an Test Bedingungen

B Customer Drawings and Name
Kundenzeichnungen und Benennung

See Para. 1.2 (Order No. is drawing no.)
Siehe Kap. 1.2 (Bestell-Nr. entspricht Zeichnungsnummer)

C Product Specifications
Produktspezifikationen

108-18157 Product specification socket housings Micro-Quadlok-System
Produktspezifikation Buchsengehäuse Micro-Quadlok-System

108-18214 Product specification pin headers Micro-Quadlok-System
Produktspezifikation Stiftwannen Micro-Quadlok-System

D Application Specification
Verarbeitungsspezifikation

114-18322 Application specification Fiber Optic Contacts for MOST
Verarbeitungsspezifikation Fiber Optik Kontakte für MOST

114-18351 Application specification Connectors with optical and electrical contacts
Verarbeitungsspezifikation Steckverbinder mit optischen und elektrischen Kontakten

2.2 Other Documents

Allgemeine Unterlagen

A	DIN IEC 512	Electromechanical components for electronic equipment, basic testing procedures and measuring methods <i>Elektrisch-mechanische Bauelemente für elektronische Einrichtungen, Meß- und Prüfverfahren.</i> Edition / Ausgabe May 1994
B	DIN IEC 68	Electrical engineering, basic environmental testing procedures <i>Elektrotechnik, Grundlegende Umweltprüfverfahren</i> Edition / Ausgabe August 1991
C		Test guide line for automotive car connectors <i>Prüfrichtlinie für KFZ-Steckverbinder</i> Edition / Ausgabe April 1996
D	DIN IEC 60874-1	Connectors for optical fibers and cables <i>Steckverbinder für Lichtwellenleiter und Lichtwellenleiterkabel</i> Edition / Ausgabe April 2001
E	DIN VDE 0470-1	Degrees of protection provided by enclosures (Code IP) <i>Schutzarten durch Gehäuse (IP-Code)</i> Edition / Ausgabe Nov. 1992

3 REQUIREMENTS
ANFORDERUNGEN

3.1 Design and Construction
Entwurf und Konstruktion

Product shall be of the design, construction and physical dimensions specified on the applicable production drawing.
Das Produkt muß in seiner Ausführung und seinen physikalischen Abmessungen der Produktionszeichnung entsprechen.

3.2 Materials
Werkstoffe

Descriptions for material see in production drawing.
Angaben hierzu sind den Zeichnungsunterlagen zu entnehmen.

3.3 Ratings

Leistungsmerkmale

Description Beschreibung	Ratings Leistungsmerkmale
Temperature area Temperaturbereich	-40 ...+85°C
max. mating cycles max. Steckzyklen	20 (optical and electrical contacts/optische und elektr. Kontakte)
	100 (optical contacts only/nur optische Kontakte)

3.4 Performance and Test Description

Merkmale und Testbeschreibung

The product is designed to meet the optical, mechanical and environmental performance requirements specified in Para. 3.5. All tests are performed at ambient environmental conditions per IEC 512 unless otherwise specified.
Das Produkt erfüllt die in Abschnitt 3.5 aufgeführten optischen, mechanischen und klimatischen Anforderungen. Soweit nicht anders spezifiziert, sind alle Prüfungen unter den in der IEC 512 genannten Umweltbedingungen durchgeführt.

3.5 Test Requirements and Procedures Summary

Anforderungen und Prüfungen

Test Description Beschreibung	Requirement Anforderung	Procedure Prüfung
CHARACTERISTIC TESTS EIGENSCHAFTSPRÜFUNGEN		
3.5.1.1 Visual- and dimensional examination <i>Sicht- und Maßprüfung</i>	Meets requirements of product drawing. <i>Erfüllung der Anforderungen laut Produktzeichnung</i>	Acc / Nach IEC 512-2 Tests / Prüfungen 1a + 1b

OPTICAL INSPECTIONS OPTISCHE PRÜFUNGEN			
	Length (mm) Länge (mm)	max. attenuation (dB) max. Dämpfung (dB)	Acc / Nach Test / Prüfung
3.5.2.1 Optical attenuation of a assembled POF (POF with optical contacts on both sides) Optische Dämpfung eines bestückten LWL (LWL mit beidseitig optischen Kontakten)	Crimp contact Crimp-Kontakt	Plastic contact Kunststoffkontakt	
	0.....1000	2,9	2,5
	1001.....2000	3,2	2,8
	2001.....3000	3,5	3,1
	3001.....4000	3,8	3,4
	4001.....5000	4,1	3,7
	5001.....6000	4,4	4,0
	6001.....7000	4,7	4,3
	7001.....8000	5,0	4,6
	8001.....9000	5,3	4,9
	9001.....10000	5,6	5,2
3.5.2.2 Optical attenuation of a contact pair in a optical housing Optische Dämpfung eines Kontaktpaares im optischen Gehäuse	max. attenuation (dB) max. Dämpfung (dB)		Acc / Nach Test / Prüfung
	≤ 2dB		

OPTICAL INSPECTIONS MOST DIAGNOSIS INTERFACE OPTISCHE PRÜFUNGEN MOST DIAGNOSE SCHNITTSTELLE		
	Summe	Acc / Nach Test / Prüfung
3.5.2.3 Sum attenuation/ Dämpfung (glass and plastic optical fiber / glas- und Kunststoffwellen- leiter)	Summe ≤ 5 dB	

MECHANICAL INSPECTIONS MECHANISCHE PRÜFUNGEN		
<p>3.5.3.1 Contact retention on the POF <i>Kontakthaltekraft auf dem LWL</i></p> <p>Except / Ausnahme Pig Tail contact / <i>Pig Tail Kontakt</i></p>	<p>≥ 60 N</p> <p>≥ 40 N</p>	<p>Acc. / Nach IEC 512-8 Test / Prüfung 15a</p> <p>Testing Speed: <i>Prüfgeschwindigkeit:</i> 25mm/min.</p>
<p>3.5.3.2 Contact retention in the housing <i>Haltekraft der Kontakte im Gehäuse</i></p>	<p>Primary lock ≥ 40 N <i>1. Kontaktsicherung</i></p> <p>Secondary lock ≥ 60 N <i>2. Kontaktsicherung</i></p>	<p>Acc. / Nach IEC 512-8 Test / Prüfung 15a</p> <p>Testing Speed: <i>Prüfgeschwindigkeit:</i> 25mm/min.</p>
<p>3.5.3.3 retention: optical housing, 2 way, in the cover <i>Haltekraft: opt. Gehäuse, 2pol. in den Kapfen</i></p>	<p>≥ 60 N</p>	<p>Acc. / Nach IEC 512-8 Test / Prüfung 15a</p> <p>Testing Speed: <i>Prüfgeschwindigkeit:</i> 25mm/min.</p>
<p>3.5.3.4 retention: Pig Tail-housing in the header <i>Haltekraft: Pig Tail-Gehäuse in der Stiftwanne</i></p>	<p>≥ 40 N</p>	<p>Acc. / Nach IEC 512-8 Test / Prüfung 15a</p> <p>Testing Speed: <i>Prüfgeschwindigkeit:</i> 25mm/min.</p>

<p>3.5.3.5 retention: Cover with optical and electrical housing in the header <i>Haltekraft: Kappe mit optischen und elektrischen Gehäuse in der Stiftwanne</i></p>	<p>Acc. / Nach IEC 512-8 Test / Prüfung 15a Testing Speed: <i>Prüfgeschwindigkeit: 25mm/min.</i></p>	<p>≥ 60 N</p>	
<p>3.5.3.6 Mating and unmating force of the cover into/out of the header with mounting contacts (without locking latch) <i>Steck- und Ziehkraft von Kappe in/aus der Stiftwanne mit bestückten Kontakten (ohne Verriegelung)</i></p>	<p>Acc. / Nach IEC 512-8 Test / Prüfung 15a Testing Speed: <i>Prüfgeschwindigkeit: 25mm/min.</i></p>	<p>≤ 80 N</p>	

3.5.4 TEST PROGRAM OF COMPLETE SYSTEM/ Testprogramm des Gesamtsystems

<p>Exp.</p>	<p>Appr.</p>	<p>Testart</p>	<p>Verfahren</p>	<p>Nach Spezifikation</p>	<p>Bemerkungen / Ergänzungen</p>	<p>Revisions / Präzisions</p>
-------------	--------------	----------------	------------------	---------------------------	----------------------------------	-------------------------------

Lot	Qty	Kind of test	Testnorm Teststandard	Testart Kind of test	Testnorm Teststandard	nach Spezifikation acc. Specification	Bemerkungen / Festlegungen	Remarks / Precedent facts
A	10	Temperatur-Stufentest Temperature-Stepfest	IEC 60874-1/ Pkt. 4.5.17 (EN187000 PV601 Bild16)		IEC 60874-1/ Pkt. 4.5.22 (EN 187000 PV601 Bild15)	BMW N 600 13.0 /06.98 Teil 1 Pkt. 7.3.1	Kälte und Wärme schrittweise (-40°C/+85°C, 5 K Stufen), Testzeit t1: cont., Gesamthaltezeit je Temperatur /t2: 10min., 1 Zyklus, Dämpfungsmessung 1/min irreversible Dämpfungszunahme ≤ 1,5 dB *	Cold and Warmth in steps (-40°C/+85°C, 5 K Steps), Testtime t1: cont., Overall-holdtime per temperature /t2: 10min., 1 cycle, attenuation measurement 1/min irreversible attenuation change ≤ 1,5 dB *
B	10	Temperaturwechselprüfung Temperature-changetest <i>Vibration mit Temperatur-</i> Vibration with temperature <i>Mechanischer Schock</i> Mechanical shock <i>Feuchte Wärme</i> Humid Warmth <i>Schadgas Aggressive atmosphere</i>	IEC 60874-1/ Pkt. 4.5.22 (EN 187000 PV601 Bild15) IEC 60874-1/ Pkt. 4.5.1 IEC 60874-1/ Pkt. 4.5.9 IEC 60874-1/ Pkt. 4.5.20 IEC 60874-1/ Pkt. 4.5.28		IEC 60874-1/ Pkt. 4.5.22 (EN 187000 PV601 Bild15) IEC 60874-1/ Pkt. 4.5.1 IEC 60874-1/ Pkt. 4.5.9 IEC 60874-1/ Pkt. 4.5.20 IEC 60874-1/ Pkt. 4.5.28	BMW N 600 13.0 /06.98 Teil 1 Pkt. 7.3.5 in Anlehnung Prüfrichtlinie für KFZ-Steckverbinder 04/96, PG 17A Gruppe 1 / Sinus in Anlehnung BMW N 600 13.0 /06.98 Teil 1 Pkt. 7.4.2 BMW N 600 13.0 /06.98 Teil 1 Pkt. 7.3.8 BMW N 600 13.0 /06.98 Teil 1 Pkt. 7.3.10	Temperaturwechsel zyklisch (T _U = -40°C, T _C =+85°C), Dauer: t1 bei T _O =1h, t2 bei T _U =1,5h, Wechsel: 1K/min T _R -> T _U /sonst entspr. Zykluszeit Zykluszahl: 35, Zyklusdauer: 8h Dämpfungsmessung 1/min irreversible Dämpfungszunahme ≤ 1,0 dB * f = 15,0-28,6Hz, s = 1,52mm, f = 28,6-500Hz, a = 5g, 10kt./min, 24h pro Raumachse / 72h gesamt Temperatur: -40°C/+85°C je 3h, Wechselzeit: 2h Dämpfungsmessung 1/min irreversible Dämpfungszunahme ≤ 0,5dB * Schärfe: 30 g/6ms Impuls, 3 x pro Richtung, Dämpfungsmessung vor und nach Test, irreversible Dämpfungszunahme ≤ 0,5dB * Feuchte Wärme zyklisch, 25°C/55°C je 9h, Wechsel: je 3h, 95 +% rF const., Zyklen: 10 x 24 h Dämpfungsmessung 1/min irreversible Dämpfungszunahme ≤ 0,5dB * 0,2ppm SO ₂ , 0,01ppm H ₂ S, 0,2ppm NO ₂ , 0,01ppm CL ₂ Gesamtdauer: 10 Tage Dämpfungsmessung vor und nach Test irreversible Dämpfungszunahme ≤ 0,5dB *	Temperature change cyclic (T _U = -40°C, T _O =+85°C), duration: t1 bei T _O =1h, t2 bei T _U =1,5h, Change: 1K/min T _R -> T _U /otherwise acc. Cycletime Number of cycles: 35, duration of cycles: 8h / Attenuation measurement 1/min irreversible attenuation change ≤ 1,0dB * f = 15,0-28,6Hz, s = 1,52mm, f = 28,6-500Hz, a = 5g, 10kt./min, 24h per axis / 72h overall Temperature: -40°C/+85°C each 3h, Change time: 2h Attenuation measurement 1/min irreversible attenuation change ≤ 0,5dB * Acuteness: 30 g/6ms puls, 3 x per direction, attenuation measurement before and after test, irreversible attenuation change ≤ 0,5dB * Humid Warmth cyclic, 25°C/55°C each 9h, Change: every 3h, 95 % rh const., Cycles: 10 x 24 h Attenuation measurement 1/min irreversible attenuation change ≤ 0,5dB * 0,2ppm SO ₂ , 0,01ppm H ₂ S, 0,2ppm NO ₂ , 0,01ppm CL ₂ Overall-duration: 10 days attenuation measurement before and after test irreversible attenuation change ≤ 0,5dB *

Les. List	Qty	Testart Method of test	Testnorm Test standard	nach Spezifikation acc. specification	Bemerkungen / Festlegungen	Vermerke / Prozeduren
C	5	Falltest Fall test	IEC 60874-1/ Pkt. 4.5.14	BMW N 600 13.0 /06.98 Teil 1 Pkt. 7.4.3	Falltest aus 1,0 m Höhe auf Betonboden Sichprüfung	Fall test from 1,0 m height on beton floor visual inspection
D	5 per POF- Type	Torsion des Kontakts Torsion of contact	-		270° Verdrehung der Steckverbindung, Klemmung der LWL 100 mm vom Insert, 1 Tag Lagerung bei 85°C Sichprüfung	270° turning of connector, Clamping of POF 100 mm apart from contact, 1 day storage at 85°C Visual inspection
E	5 per POF- Type	Dauerzug an der Faser Continuous pulling at fibre	IEC 60874-1/ Pkt. 4.5.2	-	Dauerzug an der Faser mit 10N für 48h bei 25°C Sichprüfung Faserückzug irreversible Dämpfungszunahme $\leq 0,5$ dB *	Continuous pulling at fibre with 10N for 48h at 25°C Visual inspection of fibre backlog irreversible attenuation change $\leq 0,5$ dB *
F	5 per POF- Type	Ziehen an der Faser Pulling at fibre	IEC 60874-1/ Pkt. 4.5.2	-	Ziehen bis $F_{max} = 60$ N, max. 1. Messung im Neuzustand 2. Messung nach erstmaligem Steckvorgang irreversible Dämpfungszunahme $\leq 0,5$ dB *	Pulling up to $F_{max} = 60$ N, max. 1. measurement in virgin status 2. measurement after first mating irreversible attenuation change $\leq 0,5$ dB *
G	5	Ziehen am Stecker Pulling at plug	IEC 60874-1/ Pkt. 4.5.3	-	Ziehen bis $F_{max} = 60$ N, irreversible Dämpfungszunahme $\leq 0,5$ dB *	Pulling up to $F_{max} = 60$ N, irreversible attenuation change $\leq 0,5$ dB *
		Steckhäufigkeit Mate frequentness	IEC 60874-1/ Pkt. 4.5.32	-	100 Steckzyklen, Dämpfungsmessung vor und nach Test, irreversible Dämpfungszunahme $\leq 0,5$ dB *	100 mate cycles, attenuation measurement before and after test, irreversible attenuation change $\leq 0,5$ dB *
H	5	Steck- und Ziehkräfte Mate and Pull forces	IEC 60874-1/ Pkt. 4.5.36	-	Kraft-Wegdiagramm von 3 Steckzyklen bei Raumtemperatur, Steckverrastung entfernt	Force-way-diagramm of 3 mate cycles at Roomtemperature, Mate retainer removed

Loc. / Ort	Testart / Kind of test	Testnorm / Test standard	nach Spezifikation / according to specification	Bemerkungen / bestigungen	Remarks / Probestellungen
I	Staubtest Dust test	in Anlehnung DIN VDE 0470-1	BMW N 600 13-0 /06.98 Teil 1 Pkt. 7.3.9.1	Prüfschärfe nach IP5K (staubgeschützt), Talkum-Staub Sichtprüfung Dämpfungszunahme $\leq 0,5$ dB *	Test acuteness acc. IP5K (dust protected), Talkum-dust Visual inspection Attenuation change $\leq 0,5$ dB *
J	Chemische Beständigkeit Chemical resistance	-	Prüfrichtlinie für KFZ- Steckverbinder 04/96, PG 22A	5 min Tauchen und Abtropfen, Lagerung 48 h bei 50°C, Spülen Sichtprüfung Chemikalien: Kaltreinerger, Kriecheöl, Waschwassergefrierschutz, Spiritus, Schmierfett	5 min diving and dripping off, storing for 48 h at 50°C, swill Visual inspection Chemicals: Coldcleaner, creep oil, antifreeze additive for window cleaning water, spirit, lubricating grease

* Werte beziehen sich immer auf die Dämpfung eines optischen Überganges.

TEST- AND MEASUREMENT DESCRIPTIONS / Test- und Meßbeschreibungen

Insertion loss measurement / Einfügedämpfungsmessung

The insertion loss measurement is executed according to EN 188000 PV302 implementing a modermixer on the front side.

The measurement construction is referenced by adjusting the two measurement-POF to each other (so the reference length is becoming zero).

Online measurement / Online-Messung

The online measurement means a continuous measurement of the additional attenuation, which may occur during the test performance.

Therefore the first measured attenuation or power has to be noted and provides the zero-point-reference, on which all attenuation changes are based upon.

Pull force measurement / Zugkraftmessung

Pulling on plug / Ziehen am Stecker

The Pull force test is performed on all four edges of the plug during a continuous attenuation measurement. The fixing of both ends must not damage the fibre or inhibit this online-measurement.

Die Einfügedämpfungsmessung wird gemäß EN 188000 PV302 durchgeführt mit einem Modermischer am vorderen Ende.

Der Meßaufbau wird referenziert durch justieren der beiden Meß-LWL zueinander (dadurch wird die Referenzlänge zu Null).

Die Online-Messung meint eine kontinuierliche Messung der zusätzlichen Dämpfung, die während der Testdurchführung auftreten kann.

Daher ist die zu Beginn gemessene Dämpfung oder Leistung zu notieren und dient als Nullpunkt-Referenz, auf die sich alle Dämpfungsänderungen beziehen.

Die Zugkraftmessung wird an allen vier Kanten während einer kontinuierlichen Dämpfungsmessung durchgeführt. Die Fixierung an beiden Enden darf die Faser nicht beschädigen oder diese Online-Messung verhindern.

Pulling on fibre / Ziehen an der Faser

The pull test is performed during a continuous attenuation measurement. The fixing of both ends must not damage the fibre or inhibit this online-measurement.

Der Zugtest wird während einer kontinuierlichen Dämpfungsmessung durchgeführt. Die Fixierung an beiden Enden darf die Faser nicht beschädigen oder diese Online-Messung verhindern.

3.6 Qualification and Requalification Test Sequence
Qualifikations- und Requalifikationsprüfungen

Test / Prüfung	Test Group / Prüfgruppe ¹⁾				
	A	B	C	D	E
	Test Sequence / Prüfreihenfolge ²⁾				
3.5.1.1 Visual and dimensional examination/Sicht- und Maßprüfung	1	1	1	1	1
3.5.2.1 Optical attenuation (contact)/Optische Dämpfung (Kontakt)	2				
3.5.2.2/3 Optical attenuation(housing)/Optische Dämpfung(Gehäuse)	3				
3.5.3.1 Contact retention on the POF /Kontaktthaltekraft auf dem LWL		2			
3.5.3.2 Contact retention in insert/Haltekraft der Kontakte im Gehäuse			2		
3.5.3.3-6 retentions of housings/Haltekräfte der Gehäuse				2	
3.5.4 Complete System/Gesamtsystem					2

- 1) See Para. 4.1 / siehe Kap. 4.1
- 2) Numbers indicate sequence in which test are performed
Die Zahlen geben die Reihenfolge an, in der die Prüfungen erfolgen.

4 QUALITY ASSURANCE PROVISIONS
QUALITÄTSSICHERUNGSMASSNAHMEN

4.1 Qualification Testing
Qualifikationsprüfung

A Sample Selection
Auswahl der Prüflinge

The samples shall be prepared in accordance with product drawings. They shall be selected at random from current production. Die Prüflinge müssen den Zeichnungsunterlagen entsprechen. Sie sind der laufenden Produktion zufällig zu entnehmen.

Test Group shall consist of 1 Für die Prüfgruppen:

Test Group / Prüfgruppe A-E: min. 5 samples/ Prüflinge

B Test Sequence
Prüfgruppen

Qualification inspection shall be verified by testing samples as specified in Para. 3.5

Die Prüfungen müssen gemäß der unter Abs. 3.5 aufgeführten Prüfgruppen durchgeführt werden.

4.2 Requalification Testing
Requalifikationsprüfung

If changes significantly affecting form, fit or function are made to product or to the manufacturing process, product assurance shall coordinate requalification testing, consisting of all or part of the original testing sequence as determined by development / product, quality and reliability engineering.

Falls signifikante, die vereinbarten Eigenschaften berührende Änderungen der Form, Ausstattung oder Funktion des Produktes oder dessen Herstellungsverfahren vorgenommen wurden, wird die zuständige Entwicklungsabteilung einen Requalifikationstest koordinieren. Dieser besteht aus einem Teil oder den gesamten ursprünglichen Prüfgruppen, je nach Festlegung durch die Entwicklungs- und Qualitätssicherungsabteilung.

4.3 Acceptance
Abnahme

Acceptance is based on verification that the product meets the requirements of Para. 3.5. Failures attributed to equipment, test setup or operator deficiencies shall not disqualify the product. When product failure occurs, corrective action shall be taken and samples resubmitted for qualification. Testing to confirm corrective action is required before resubmittal.

Die Abnahme basiert auf dem Nachweis, daß das Produkt den Anforderungen nach Abschnitt 3.5 genügt. Abweichungen, die Meßgeräte, Meßanordnungen oder Bedienungsfehler zurückzuführen sind, dürfen nicht zum Entzug der Qualifikation führen. Tritt eine Abweichung auf, müssen korrigierende Maßnahmen ergriffen werden und die Qualifikation ist erneut nachzuweisen. Vor dieser Requalifikation ist durch entsprechende Prüfungen der Erfolg der Korrekturmaßnahme zu bestätigen.

4.4 Quality Conformance Inspection
Prüfung und Konformität

The applicable AMP quality inspection plan will specify the sampling acceptable quality level to be used. Dimensional and functional requirements shall be in accordance with the applicable product drawing and this specification.

Die Konformitätsprüfung erfolgt nach dem zugehörigen Qualitätsinspektionsplan, der die annehmbare Qualitätsgrenzlage nach dem Stichprobenumfang festlegt. Maßliche und funktionelle Anforderungen müssen mit den Produktzeichnungen und dieser Spezifikation übereinstimmen.