TO:FDTP) INSPECTION SECTION 04 April, 2019 Date To be filled by supplier 依頼元記入標 Requesting Supplier 依頓元名 SPPI

QUALIFICATION APPROVAL INSPECTION REQUEST FOR PLASTIC MOLDING DIE AND THE FIRST LOT PARTS 七―ルド型適用品・初回品 核査依頼票 兼 サンプル送付票

Part No.	KD04072-E370	Part Name 品名	TOP COVER	を	⇒ _{EE®} 105		19206						
Molding di classificati 区分		Transfer 移管、転注	or Others() その他()	No. of cavit: キャピティ教	y	※The number of samples to be submitted must be 5pcs. more every each cavity. ※各キセプィ舞に5ヶ以上提出の事							
			ion description at the i 検定依頼時の申請	nspection requ 内容	est								
① The purp 検定依頼	oose of inspection request 直色的	fill out from the 2rid trial TRY2以降について記入											
② location 型改造	of the die remodeling 前所	fill out a detail for die rem	fill out a detail for the remodeling location 型工事動所定具体的に記入 SAMPLE FOR APPROVAL-T3 IN JZT AFTER MODIFICATION										
③ Number サンブル	of the samples	6 pcs.	If lacking of samples, fill o			64.7							
	DAttached inspection data 自主検査データ添付	The state of the s	禁し		間 out its reason データ来源付の理由を記入								
self (6) Ch	Measurement environment 新定理境	Temperatur	25 °C	25 °C 温度		M. discuss the condition	s, submit the new molding condition						
	Change of the molding condition 成形条件変更有無	有り。	No の additional workin 注加工/矯正有			No If change the condition 条件変更の場合は新作	条件提出の事						
q	Molding condition allp		No ⑤ renterfos 備考 無し										

)Malding condit 成形条件票添作	d		Yes No (型) remarks 編号													
₩ [f th	e Qualifica	tion Appro	val Re	equest F	orm have incom	plete	data, t	he trial sampl	e will not	be accept	ed/inspecte	d.					
To be filled I	y FDTP FDTP	尼入欄				4000	OVAL IN	CDECTION DES	NT FOR P	LASTIC							
OFDTP)T	PURCHASE SEC,M OOL&DIE DEPT, N	MANAGER			QUALIFICATION APPROVAL INSPECTION RESULT FOR PLASTIC MOLDING DIE AND THE FIRST LOT PARTS モールド型適用品・初回品 検査結果連絡票 FDTP)INSPECTION SEC												
OFDTP/MECHAMANUFACTURING DEPT. MANAGER OFTEC)INSPECTION SEC.MANAGER O			Part No.					Rev. 版数		Supplier 依賴元							
0 0				Part nam	10						Attached data メーカディータ		Yes 有り	or	No 無し		
				Die classificati 区分	cation ac 40 C			or Transfer 移管、転注	RC Others その他(Molding condition slip 成形象件票		Yes 有り	or	No 無し		
TE	RY No.	Inspection date 検査年月日	ju	dgement 判定	Defective pa 不良箇所	Defective part 不良額所			Remarks 備考				cked 査		oroved 承認		
		3.2		GOOD 合格	Dimension 寸法不良												
	1st trial 第1回トライ				Appearance 外観不良		location 箇所										
				O GOOD 不合格	others その他									-			
	2nd trial 第2回トライ			GOOD 合格	Dimension 寸法不良												
				IO GOOD	Appearance 外観不良	location 簡所	location 重所										
				不合格	others その他	_								_			
	3rd trial 第3回トライ			GOOD 合格 NO GOOD	Dimension 寸法不良	-											
					Appearance 外観不良	location 管所											
				不合格	others その他	_						-			_		
				GOOD 合格	Dimension 寸法不良	-											
	lth trial 4回トライ			NO GOOD	Appearance 外観不良	location 售所											
				不合格	others その他							_					
1							Artic	車 記事							_		
	Unit Name 機	随名						messurement i	netrument 湖定	B ge ブロックゲー	.53						
	P.O. Number 型缸	工製器	 Digital Digital 	Micrometer height gaug	ジタルノギス · デジタルマイクロメーター ie デジタルハイトゲージ		8. Protractor プロトラクター 9. Projector 工具顕微鏡 10. CMM 三次元別定器										
			4. Pin ga	ugo ピンゲー gauga ネジ・	-ジ	11. Gear rolling texter 場合い放映機											

6. R gauge Rゲージ

QCIF 0 REV 05/12/2

Joseph 4-9-109

TO:FDTP) INSF		TION			_							y tanhe	٤	• //	·/	
го ва плас ву вирупа	以积儿配入棚							Re 依	questing Si 觸元名	upplier		Date	5		oril, 2019	
						DIE AN	ID THE FIRS	N REG	QUEST	rs						
Part No. 図書	KD040	72- ≧3	7 5	Part Name 品名				Rev	版数	Rev.	Γ	P.O. number 型起工製書		192	106	
Molding die classification 区分	QIE MAKE			Transfer 移管、転注	o						mo	re every each cavi	ples to b ty,	e submitte		
					- 1	食定依類	勝の申請内容		request		L					
検定依疑目的	spection request					o processive as										
② location of the die 型改造箇所	remodeling			TH out a detail for die remoi	deling	location 是工		LE F				N JZT				
③ Number of the ser サンブル数	nples			6 pcs.	11	lacking of as	amples, fill out its r				_					
自主検査	データ添付					If there	ie no a deta, fill ou	t ita rea	00n デ'-9赤	添付の理由を製	12					
gelf 測定環境				Temperature 温度	温度			E		96						
成形条件	OUALIFICATION APPROVAL INSPECTION REQUEST FOR PLASTIC MOLDING DIE AND THE FIRST LOT PARTS モールド型場用品・初回品 機変性策乗 サンブル送付票 ***********************************															
成形条件	票添付			有可無	١											
		proval F	Request	Form have incom	ple	te data,	the trial s	ampl	e will n	ot be acc	ept	ted/inspecte	ed.			
OFDTP) PURCHASE OFDTP)TOOL&DIE D OFDTPMECHAMANUFACTI	SEC,MANAGER EPT, MANAGER URING DEPT, MANAGER			MOLDING DIE AI	ND T	HE FIRS	T LOT PART	S		R PLASTIC				FDTP)INSF	FCTION SECTION	
0	SEC,MANAGER			o. Rev. Supplier								ESTION SECTIO				
0										ta						
classifica												Molding condition slip 成形条件票		Yes	Yes or No	
TRY No.	Inspection 検査年月	dete ju El		不良箇所	rt											
1 ob twist				寸法不良											77.00	
OFTECNINSPECTION SI O O O O			0 0000	外觀不良							1					
				その他												
2nd trial		7		寸法不良	New Die Make											
1st trial 第1回トライ	di.	N	D GOOD	外親不良												
			不合格	その他												
3rd trial				寸法不良												
第3回トライ No c				外観不良												
			不合格	その他												
4th trial				寸法不良												
第4回トライ			0 GOOD	Appearance 外観不良		location 他所										
		_ _ ^	下合格	others その他												
Unit Name #	組名					Article		d Inches	mark Milyer							
P.O. Number 전화	et u		icrometer f light gauge ピンゲージ uge ネジゲ	デジタルマイクロメ―タ― デジタルハイトゲ―ジ ;			meaniremen	7. 8. 9. 10	Block gau Protracto Projector). CMM = . Gear roll	ige ブロックゲー r プロトラクター 工具顕微鏡 次元別定器 ing tester 噛合	い記	は映機				

I Dontoles Jant 8 4/4/19