

QUALIFICATION APPROVAL INSPECTION REQUEST FOR PLASTIC MOLDING  
DIE AND THE FIRST LOT PARTS

## モールド型適用品・初回品 検査依頼票 兼 サンプル送付票

Part No. 図番	D1KDO4080-E240		Part Name 品名	BASE XCSY		Rev. 02 版数	Rev. 版数	Rev. 版数	P.O. number 型加工番号	
Molding die classification 区分	New 新規	<input checked="" type="checkbox"/> DIE MAKE or <input type="checkbox"/> 2ND DIE	Transfer 移管、転注	Others ( ) or その他( )		No. of cavity キャビティ数	1	pcs. 個	※The number of samples to be submitted must be 5pcs. or more every each cavity. ※各キャビティ毎に5ヶ以上提出の事	
Application description at the inspection request 検定依頼時の申請内容										
① The purpose of inspection request 検定依頼目的			fill out from the 2nd trial TRY2以降について記入							
② location of the die remodeling 型改造箇所			fill out a detail for die remodeling location 型工事箇所を具体的に記入							
③ Number of the samples サンプル数			5 pcs. 個		If lacking of samples, fill out its reason 不足の場合理由を記入					
self check	④ Attached inspection data 自主検査データ添付		Yes 有		No 無し		If there is no data, fill out its reason データ未添付の理由を記入			
	⑤ Measurement environment 測定環境		Temperature 温度		26.1 °C		Humidity 湿度		48 %	
	⑥ Change of the molding condition 成形条件変更有無		Yes 有		No 無し		⑦ additional working/remedy 追加工/矯正有無		Yes 有 or No 無し	
	⑧ Molding condition slip 成形条件票添付		Yes 有		No 無し		⑨ remarks 備考		If change the condition, submit the new molding condition 条件変更の場合は新条件提出の事	

※ If the Qualification Approval Request Form have incomplete data, the trial sample will not be accepted/inspected.

To be filled by FDTP FDTP記入欄

- ☐ FDTP) PURCHASE SEC.MANAGER  
☐ FDTP) TOOL/DIE DEPT. MANAGER  
☐ FDTP) MECHANICAL/FABRICATING DEPT. MANAGER  
☐ FDTP) INSPECTION SEC.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 SECTION

Part No. 図番			Rev. 版数			Supplier 依頼元		
Part name 品名					Attached data データ添付		Yes 有り or No 無し	
Die classification 区分	New 新規	<input type="checkbox"/> DIE MAKE or <input type="checkbox"/> 2ND DIE	Revision up 改版	Transfer 移管、転注	Others ( ) or その他( )	Molding condition slip 成形条件票	Yes 有り or No 無し	
TRY No.	Inspection date 検査年月日	Judgement 判定	Defective part 不良箇所		Remarks 備考	Inspector 検査担当	Checked 調査	Approved 承認
1st trial 第1回トライ		GOOD 合格	Dimension 寸法不良	location 箇所				
		NO GOOD 不合格	Appearance 外観不良					
		others その他						
2nd trial 第2回トライ		GOOD 合格	Dimension 寸法不良	location 箇所				
		NO GOOD 不合格	Appearance 外観不良					
		others その他						
3rd trial 第3回トライ		GOOD 合格	Dimension 寸法不良	location 箇所				
		NO GOOD 不合格	Appearance 外観不良					
		others その他						
4th trial 第4回トライ		GOOD 合格	Dimension 寸法不良	location 箇所				
		NO GOOD 不合格	Appearance 外観不良					
		others その他						

## Article 記事

Unit Name 機種名	measurement instrument 測定器	
P.O. Number 型加工番号	1. Digital calipers デジタルノギス 2. Digital Micrometer デジタルマイクロメーター 3. Digital height gauge デジタルハイトゲージ 4. Pin gauge ピンゲージ 5. Screw gauge ネジゲージ 6. R gauge Rゲージ	7. Block gauge ブロックゲージ 8. Protractor プロトラクター 9. Projector 工具顕微鏡 10. OMM 三次元測定器 11. Gear rolling tester 歯合い試験機 12. Laser scan micrometer レーザーマイクロメーター

TO: Fujitsu Die Tech Corp. of the Phils.

**CERTIFICATE FOR MATERIAL USED**

D.R./P.O. No. : 2301

QUANTITY : 5pcs.

PART NUMBER : D1KD04086-E260

PART NAME : Base Assy

**MATERIAL USED**

MATERIAL GENERIC NAME : PC

MATERIAL DESIGNATION : S3000 VR

MANUFACTURE OF MATERIAL : Mitsubishi Engineering Corp.

UL94 FLAME CLASS : HB


UL FILE No. : E41179

The amount of this product of the regrind materials used is weight ratio 25% or less according to UL 746 regulations.

We certify the above description.

DATE January 25, 2019

COMPANY NAME : GMTI

SIGN :  A. Binarao  
Supervisor or Manager  
(Signature over printed name)

Note: PART NAME can be written as per the drawing  
MATERIAL USED shall be stated as per the "UL Online Certification Directory"

## 成型条件记录表 INJ Parameter Sheet

机种 Machine Type	部品番号 Part Code		X0KD04086-Y260	部品名称 Part Name	BASE	模具编号 Mold No,	18158
业者 Mold Maker	xudong	流道类型 Runner	PG	承认者 Confirm	Aren_lee	作成者 Report	Aren_lee
序号 No.	项目 Itme		规格&单位 Specifation/Unit	波动范围 Fluctuation	记录区域 Record		
1	试做回数 Trial		---	---	T0	T2	T3
2	试做时间 Trial Date		---	---	2019.1.23		
3	试做中心 Trial Center		---	---	MPI		
4	机台品牌 INJ Machine Brand		---	---			
5	机台吨位 Tonage		Ton	---	100 t		
6	传动模式 Driving Motion		oil pressure or electrical	---	oil pressure		
7	原料名称 Raw Material Name		---	---	PC/S3000VR		
8	原料颜色 Color		---	---	BLACK		
9	干燥方式 Dry Method		Hot Air or dehumidifier	---	Hot Air		
10	干燥温度 Dry Temperature		℃	±10%	80		
11	干燥时间 Dry Time		Hour	---	4		
12	1模产品重量 Product Weight		g	±3%	23.26+7.2		
13	残留量 Cushion		mm	±10%	7.1		
14	取出方式 Product Take-out		manual or robot	---	手动		
15	成形周期 Cycle Time		Sec	±2S	40		
16	冷却时间 Cooling Time		Sec	±2S	18		
17	料筒温度 Cylinder Temperature	射嘴 Nozzle	实际温度 Actual(℃)	±10℃	275		
		①	实际温度 Actual(℃)	±10℃	270		
		②	实际温度 Actual(℃)	±10℃	270		
		③	实际温度 Actual(℃)	±10℃	270		
		④	实际温度 Actual(℃)	±10℃	255		
		⑤	实际温度 Actual(℃)	±10℃	----		
18	热流道温度 Hot Runner Temperature		最大实际值 Max Actual	±10℃	----		
			最小实际值 Min Actual	±10℃	----		
19	射出时间 INJ Time		Sec	±10%	4		
	射出压力 INJ Pressure	①	Mpa	±10%	1400		
		②	Mpa	±10%			
		③	Mpa	±10%			
		④	Mpa	±10%	----		
	射出速度 INJ Speed	①	mm/S	---	50		
		②	mm/S	---			
		③	mm/S	---			
		④	mm/S	---	----		
	射出位置 INJ Position	①	mm	---	67.27		
		②	mm	---	2.08		
		③	mm	---			
		④	mm	---	----		
	保压切换位置(V-P)		mm	±10%			
	保压压力 Hold Pressure	①	Mpa	±10%	1100		
		②	Mpa	±10%	----		
		③	Mpa	±10%	----		
		④	Mpa	±10%	----		
	保压时间 Hold Pressure Time	①	Sec	±0.5S	8		
		②	Sec		----		
		③	Sec		----		
		④	Sec		----		
20	计量条件 Measurement Condition	射嘴测量位置 Jual	mm	---			
		背压 Back Press	Mpa	±10%			
		回转速度 Rotary Speed	r/min	---			
		计量时间 Time	Sec	---			
		后松退 Suck Back	mm	---			
21	模具温度 Mold Temperature	前模 Cavity	实际温度 Actual(℃)	±5℃	80		
		后模 Core	实际温度 Actual(℃)	±5℃	80		
		行位 Slider	实际温度 Actual(℃)	±5℃	----		