TO:FDTP) INSPECTION SECTION

To be filled by supplier 依賴元記入欄

Requesting Supplier 依頼元名

30 January, 2019

SPPI

Date

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

Part No.	KD040	91-Y909	Part Name 品名	GUIDE 1	Rev. 蘇敬	0 版教	⇒ Rev. ● 108	P.O. number 型起工製膏	1
Molding die classification 区分	New III DIE MAKE 新規	or Revision up co	Transfer 等售. 転注	or Others()		f cavity 守/數	Į.	※The number of samples to more every each cavity. ※各キャピティ毎に5ヶ以上提出	be submitted must be 5pcs. or 出の事

区分	2ND DIE	QC NK	伊斯·福江	(O) BE()	110712	1						
			Application	description at the ins 検定依頼時の申請P	pection reques 引容	t						
	urpose of inspection reques 技糧目的	t .	fill out from the 2nd trial TRY	fill out from the 2nd trial TRY2以際について記入								
② locatio 型改造	on of the die remodeling 全箇所		fill out a detail for die remodelie	fill out a detail for die remodeling location 型工事機所を具体的に配入 SAMPLE FOR APPROVAL-T5 IN JZT IMPROVEMENT OF DIMENSION								
③ Number of the samples サンプル数			6 pcs. If lacking of samples, fill out its resson 不足の場合理由を記入									
 ④ Attached inspection data 自主検査データ添付 			Yes No 有9 無し	If there is no a deta, fill out ite reason データ来版付の理由を記入								
SMeasurement environment		Temperature 温度		midity 置度	96							
check	⑥ Change of the molding condition 成形条件変更有無		Yes or No 有り 無し	② additional working/rs 追加工/矯正有無	emedy	o If change the condition, submit the new molding condition 条件変更の場合は新条件提出の事						
③ Molding condition slip 成形条件票添付			Yes No 有明 無L	③ remarks 借考								

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

OFDTP) PURCHASE SEC				QUALIFICATION				ULT FOR P	LASTIC					
FDTP)TOOL&DIE DEPT				MOLDING DIE AN モールド型連	네 UV 具用	作 FIRST ・初 同 』	LOT PARTS A. 給杏納學)	自然期			F	DTP)INSPE	CTION	I SECTI
OFDTPMECHAMANUFACTURING DEPT, MANAGER OFTEG)INSPECTION SEC, MANAGER			モールド型適用品・初回品 検査結果連絡票							Supplier				
		Ι,	Part No. 図書					Rev. 版數		放帽元 依帽元				
0 0 0			Part name 品名							Attached data メーカデータ		Yes 有り	OF	No 無し
		cli	Die assification 区分	New DHE MAKE 新規 2ND DIE	or R	evision up 改版	or Transfer 移管、転注	RC Others (その他(,	Molding condition成形条件界		Yes 有り	OF	No 無し
TRY No.	Inspection data 検査年月日	judgem		Defective part 不良箇所			Remarks 借考			Inspecter 検査担当			Approved 承認	
1st trial 第1回トライ		G00	D .	Dimension 寸法不 良										
				Appearance 外概不良		location 物所								
		NO GC 不合		others その他										
2nd trial 第2回トライ		G00		Dimension 寸法不 良										
				Appearance 外親不良		location 箇所								
		NO QC 不合		others その他										
		Q00 合相	D .	Dimension 寸法不良										
3rd trial 第3回トライ				Appearance 外観不良		location 箇所								
		NO QC 不合		others その他										
4th trial 第4回トライ			GOOD 会格	Dimension 寸法不良										
		NO GOOD 不会格		Appearance 外観不良		location 箇所								
				others その他						h.				

L								
	Article	起事						
Unit Name 機種名	Unit Name 機種名 measurement instrument 測定器							
	1. Digital calipora デジタルノギス 2. Digital Micrometer デジタルマイクロメーター	7. Block gauge ブロックゲージ 8. Protractor プロトラクター						
P.O. Number 监起工製膏	3. Digital height gauge デジタルハイトゲージ 4. Pin gauge ピンゲージ	9. Projector 工具服物鏡 10. CMM 三次元制定器						
	5. Screw gauge ネジゲージ 6. R gauge Rゲージ	11. Gear rolling tester 暗合い試験機 12. Laser scan micrometer レーザーマイクロメーター						