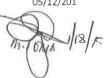
M. Toyla 1/8 / C Note)Plastic molding die is andther format 注)モールト型は、別フォーマット Date 01/16/2019

	supplier. Pls. Put a check o	n the box.							Da	ite (01/16/2	019
依頼元記入欄								Requesting Su 依頼元名	pplier	K	ONGNO	TAF
			QUA	LIFICAT	ION APPRO	VAL INSPEC	TION REQ	UEST FOR PE	RESS DIE		ortart	3/11
				ata		THE FIRST						
				坐	適用品·初回	品 陝催低	具果 衆 ザン	ノル达付票				
Part No。 図番	XOKD)3977-Y	163	Part Na 品名	me	PATH		P. O. Number 型起工製番			Rev. 版数	D 4
	New DIE MAKE	Transfer		ion up	Others	Contents			No. of S	amples	5	
classsification 区分	ZND DIE	移管・転注	CX	规	その他	内容		h	サンプ			TC.
Kinds of die 型の種類	The sheet metal parts mus 板金加工品は、金型の名称	た使用金型	数及び、汎月	別工の有質	無を記入すること	and the presence	or absence or t	ne working except i				ž.
Press die プレス型	Name of die	_1	Con	pound		4	L-Bendin	g	No, of die 使用金型	실数	5	Pos
or Other die	金型名称	_2 C	oining/E	Burring		_5 U	-Bending		Working except 的 汎用加	I	Yes 有り	or 無L
その他 ()		3 Pi	ercing /	Embos	s	6			(If yes) Details	內谷		
Med	surement environment 測定環境	Te	emperatu 温度	re 26.3		umidity 温度	56 %		of samples to be サンプル数			ocs. or more.
⊥ ※ If the	Qualification Appro	val Requ				CHINA COLOR						1
To be filled by	FDTP FDTP記入欄											
Attn. OFDTP)	PURCHASE SEC,MANAGE	R		0								
	TOOL&DIE DEPT, MANAGE			0								
_	CHA)MANUFACTURING DEPT, MAI			0								
OFTECH	NSPECTION SEC,MANAGE		IEICAT	ON AR	DDOVAL IN	SDECTION	DEQUIT E	OR PRESS I)ie			
		GOVE			AND THE FI			ON FRESS I)IL			
				型	適用品·初	回品 検査	結果連絡	各票		FDTP)	INSPECTION	ON SECTION
Part No.				Rev.		Requesting				Kinds of	Press die	
図番				版数		Company 依頼元メーカ				die	プレス型 or	
Part Name 品名				Die classifica 区分	tion New 1	DIE MAKE TOT 移	ransfer 管·転注		hers ()	型種類	Other die その他	()
Trial No.	Inspection	Judgment		Defective	part		Remarks		Inspec		Checked	Approved
11101110.	date 検査月日	判定	Discouries	不良箇	所		備考		検査担	当	調査	承認
		GOOD 合格	Dimension 寸法不」	ė,								
1st trial 第1回トライ		NO GOOD	·Appearand 外観不」		location 箇所							
		不合格	・Others その他									
		GOOD	*Dimension 寸法不」									
2nd trial 第2回トライ		合格	·Appearand		location 箇所							
372G(7)	1	NO GOOD 不合格	•Others その他									
		GOOD	·Dimension									
3rd trial		合格	寸法不」 ·Appearance		location							
第3回トライ		NO GOOD	外観不」 ·Others	₹	箇所							
		不合格	その他									
	¥.	GOOD 合格	·Dimension 寸法不」	ġ _								
4th trial 第4回トライ			·Appearance 外観不		location 箇所							
,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,		NO GOOD 不合格	·Others その他									
			COVIE			Autor Str				_		
Uni	it Name 機種名	Kind of die	型の種類			Article 記事						
		OTotal bla	inking die		OOuter blanki	_		OR-bending die		OCastin		ダイカスト型
70 N	umber 型起工製器	ODrawing O1st bend			₩ OV-bending d ₩ OZ-bending di			OBurring die OCorner finish die	バーリング型 面打ち型	_	ring die er molding die	焼結型 コム成形型
P.O Ni	umodr 生程工製質	O2nd ben			☐ OPiercing die	10		OU-bending die	U曲げ型	- Nuove	A MOIGHIE GIE	コムバルデ
		O3rd bend	ling die	3曲1/1	U ODowel die		ダポ出し型					

QCIF 02 REV 03 05/12/201



METAL ONE CORPORATION 者:ESC

是 約 番 号:E98NC9

USTONER

材検査証明書 INSPECTION CERTIFICATE

SURFACE TREATMENT: GX-K2 TREATMENT, UNDILED

KOBE STEEL, LTD.

日 付: 2016-08-10 PW

KAKOGAWA WORKS 1, Kanazawa-cho, Kakogawa-city, Japan

MMSS OKAZAK

ONNODITY ELECTRO-GALVANIZED STEEL SHEET IN COIL

注文者照合番号:6BD24088B REFERENCE No. 規 格, JIS G 3313 SECC SPECIFICATION

OMNODITI												1 . /	DATE E05
寸 法 S I Z E 単位 UNIT INCH:", FEET:', mm:SPACE	員 数 QUANTITY	MASS ACTUAL KG	製品番号 PACKAGE No.	製鋼番号 CAST No.	管理番号 CONTROL No.	引 TENSIL 降伏点 引 or朝力 Y. P. or Y. S.	試 E TE 張列き	1	HIND HAND TEST ** (11101		COATING MASS	C Si Mn P S Cu Ni Cr Mo V Al REMARKS
.000 X 1219 X COIL	1	5,770 8,920 8,930 8,720	B27357 B34115 B34117	NAME OF STREET						H	IM STEELSERY FOR RE	FERENCE	4 1 201710 4 1 201111 P1335 191335 191337
TOTAL	4	32,340		SIZE T	OTAL	4		32	2,34	0	GRAND T	OTAL	4 32,340

上記の注文品は御指定の規格または仕様に従って製造され、その要求事項を満足していることを証明します。

WE HEREBY CERTIFY THAT THE MATERIAL HEREIN DESCRIBED HAS BEEN MANUFACTURED IN ACCORDANCE WITH THE STANDARDS AND SPECIFICATIONS SPECIFIED BY YOU AND THAT IT SATISFIES THE REQUIREMENTS.

H. Jaken H. TAKEUCHI 品質保証室 MANAGER OF QUALITY SYSTEM

OTES: COATING DESIGNATION: E16/E16

··· BEND TEST ··· GOOD (G).

Custo	mer		LOT QT	Y.		表面处理: surface treat				材 质: material					
FDTP			5			1	REASING	ireatillent	1	BECC-T1.0					
零件组	编号: part number			外观: ap	ppearance 5		名称: part nam	ne		检查日期: date for inspection					
X0KI	003977-Y163-04		抽量		mension 5	PATH		-	01/16/2019						
	MAJ: 0.4 MIN	I: 0.65			包装										
	不良内容: conten	it for NG 0			要求 —	CTN/	PCS×	_CTN	PCS						
外观	不良数量: NG Q	TY 0			pack 规范	製菇。good □ 不会找 NC □									
要求	不良率: rate of N	G				判定: Judgment									
	判定: Judgment	□不会故 №	7. 口性巫 a	posial adaution	reme 合格	the state of the s									
尺寸	Hill: Egood		1 DIAX 8	pecial adoption:											
要求t	AC=0, RE=1				不良数量: 1	√G QTY									
Item	规格 specs	图区 drawing area	测定器 measure instrument	i ii	测定值	value of measure	eneni		判定 judgme		测定器: measurement tool 高度尺 height gauge(HG)				
	SECC T1.0± 0.1		MM	0.998	0.997	0.996	0.998	0.997	OK	投影仪 proje	ctor (P)				
2	NOTE-1		ЕН	ОК	OK	OK	OK	OK	ОК	卡尺 caliper	(N)				
	NOTE-2		ЕН	OK	OK	OK	ОК	OK	OK	R 规 R gauge	(TR)				
	NOTE-3		EH	OK	ОК	OK	ОК	ОК	OK	块规 block g	auge (BG)				
	NOTE-4		ЕН	OK	OK	OK	ОК	OK	OK	三次元 (3D)				
- 1	Ø3 +0.1/-0		PG	3.04~3.06	3.04~3.06	3.04~3.06	3.04~3.06	3.04~3.06	ОК	一 针规 pin gaug	针规 pin gauge (PG)				
	6 ± 0.2	-	PJ	5.989	5.986	5.988	5.989	5.987	ОК	角度尺 angle	gauge (AG)				
Y	1 ± 0.2		РЈ	0.988	0.987	0.986	0.988	0,987	ОК	塞尺 wedge-s	haped filler gauge				
	5 ± 0.15		N	4.98	4.97	4.99	4.98	4.97	ОК	(TG)					
0	100 ± 0.15		HG	100.01	100.02	100.02	100.01	100.02	OK	目手 eye hand	I (EH)				
1-1	3+0.1/-0	ly.	PG	3.04~3.06	3.04~3.06	3.04~3.06	3.04~3.06	3.04~3.06	OK	螺纹规 thread	gauge ((NP)				
2	5 ± 0.1		N	5.01	5.02	5.01	5.01	5.02	OK	千分尺 Micro	meter (M)				
3	M3-BURRING	1	NP/PG	ОК	OK	OK	OK	ОК	OK						
	9.8± 0.1		HG	9.78	9.79	9.78	9.77	9.79	OK						
	21 ± 0.1		N	21.01	21.03	21.02	21.01	21.02	OK						
判定 f	inal judgment: 合	格 good: [] 不1	合格 NG: □	特采 specia	al adoption:		批准 app	roved	确认 conformed	检查 inspector				
注: re	emark ROHS COMP	PLIANCE						FANG X			RYAN D.				
								I	1						

Custom	ner				表面处理: surface treatment				19	材 质: material					
FDTP 5							DEGRE	ASING	SING SEC				CC-T1.0		
零件编	់រិ: part number		11 =1	外观: appe	earance 5		零件名称	零件名称: part name					检查日期: date for inspection		
X0KD03977-Y163-04 加量										01/16	5/2019				
	MAJ: 0.4 MIN:	0,65			包装										
	不良内容: content	for NG 0			要求	CTN/PCS×CTNPCS									
外 观 要求	不良数量: NG QT	Y 0		pack		good □ 不合格 NG: □									
安水	不良率: rate of NC	}			requi	1	判定: Judgment 合格: good □ 不合格 NG: □ 特采 special adoption: □								
	判定: Judgment				reme										
	合格:□good □	□不合格 N(G □特采 spe	cial adoption:	nt			_							
尺寸 要求t	AC=0, RE=1				不良数	塩: NG	QTY						11		
		图区	测定器		111						7	判定	测定器: meas	surement tool	
ltem	规格 specs	drawing	measure			测定值valu	ue of measuren	nent				gment			
		area	instrument						_		J		高度尺 height	gauge (HG)	
16	8.6 ± 0.2		PJ	8.598	8.597	8	3.597	8.596	8.	597	OK		投影仪 projec	tor (P)	
17	4 ± 0,2		PJ	3,988	3.988	3	.988	3.988	3.	988	OK		卡尺 caliper (N)	
18	Ø3 +0/-0 ₊ 1		MM	2.987	2.988	2	2.987	2.987	2.	988	ОК		R 规 R gauge	(TR)	
19	0.5 ±0.1		HG	0.52	0.53	0),53	0.52	0.	51	ОК		块规 block gar		
20	19.5 ± 0.2		HG	19.53	19.54	1	9.53	19,52	19	9.54	OK		三次元(3D)		
21	25 ± 0.2		HG	25.11	25.12	2	25.11	25,10	25	5,11	ОК		针规 pin gaug	e (PG)	
22	ROUND SIDE	7	ЕН	OK	OK	C	OK	OK	0	K	OK		角度尺 angle		
23	9.9 ± 0.3		PJ	9.988	9.987	9	9.986	9.988	9.	987	OK			naped filler gauge	
24	13.3± 0.3		HG	13.12	13.11	1	3,13	13,12	13	3,11	OK		(TG)		
25	36.5± 0.3		PJ	36.502	36.503	3	6.504	36.502	36	5.504	ОК		目手 eye hand		
26	8.3 ± 0.2		PJ	8,209	8.208	8	3,211	8,208	8.	209	ОК		螺纹规 thread 千分尺 Micror		
27	26 .1± 0.2		N	26.09	26,08	2	6.09	26.08	26	5.09	OK		十分尺 MICCO	meter (IVI)	
28	30 .5 +0.3/-0		PJ	29.581	29.583	2	9.582	29.582	29	9.581	ОК				
29	10.6 ± 0.2		HG	10.49	10.48	1	0.48	10.49	10),49	ОК				
30	5 ± 0.2		PJ	4.988	4.989	4	.987	4.988	4.	989	ОК				
总判定	final judgment:	合格 good:	□ 不行	今格 NG: □	特	采 specia	ıl adoption;			批准 app	prove	d	确认 conformed	检查 inspector	
备注:	remark ROHS COM	IPLIANCE								FANG >	Ι			RYAN D.	

			LOT QTY.				-1									
Custon FDTP			表面处。 DEGRE	型: surface tre ASING	eatm	ent		材 . 页: material SECC-T1.0								
零件编	号: part number			外观: app	earance 5		零件名	烁: part name			检	检查日期: date for inspection				
X0KD0)3977-Y163-04		抽量	尺寸: dim			РАТН				01/16/2019					
	MAJ: 0.4 MIN:	0.65			包装		CTM/DC		OT)							
	不良内容: content	for NG 0			要求		CTN/PC	_CTN/PCS×CTNPCS								
外观	不良数量: NG QT	mg	规范: good □ 不合格 NG: □													
要求	不良率: rate of NG	requi	判定: Judgment requi													
	判定: Judgment 合格: □good □	□不合格 NG	i □特采 spe	□特采 special adoption:			reme 合格: good □ 不合格 NG: □ 特采 special adoption: □ nt									
尺寸 要求t	AC=0, RE=1		不良数量: NG QTY													
Item	规格 specs	图区 drawing area	测定器 measure instrument		测定值value of measurement						判定 judgme		surement tool			
31	15 ± 0.1	i.	N	15.03	15.02	15	5.04	15.02	1.	5.04	OK	投影仪 projec	ctor (P)			
32	44 ± 0.15		N	44.02	44.03	44	.03	44.02	4	4.01	OK	卡尺 caliper	(N)			
33	111.2	C C	HG	2.987	2.988	2.9	987	2.987	2.	988	OK	R 规 R gauge	(TR)			
34	62 ±0.15		HG	62.03	62.04	62	.02	62.03	62	2.04	OK	央规 block ga	uge (BG)			
35	94± 0.15		HG	94.04	94.05	94	.04	94.04	94	1.03	OK	三次元(3D))			
36	74± 0.3		HG	74.03	74.02	74	.03	74.03	74	1.04	OK	针规 pin gaug	ge (PG)			
37	72 ± 0.15		HG	72.01	72.02	72	.01	72.02	72	2.03	OK	角度尺 angle	gauge (AG)			
38	43.5 ± 0.15		N	43.45	43,46	43	.46	43.45	43	3.48	OK	塞尺 wedge-s	haped filler gauge			
39	4 ± 0.1		HG	4.03	4.02	4.0)2	4.03	4.	01	OK	(TG)				
40	19± 0.1	1	N	19.03	19.02	19	.02	19.03	19	9.04	OK	目手 eye hand				
41	3± 0.2		РЈ	2.987	2,989	2.9	988	2.987	2.	989	OK		gauge ((NP)			
42	2.6± 0.1		PJ	2.601	2.602	2.6	503	2.601	2.	602	OK	千分尺 Micro	meter (M)			
43	8.9 +0.2/-0		PJ	8.952	8.959	8.9	954	8.952	8.	954	OK					
44	18± 0.2		HG	18.09	18.08	18	.08	18.09	18	3.10	OK					
45	2.5 ± 0.1		N	2.49	2.48	2.4	18	2.49	2.	47	OK					
总判定	final judgment: 🖆	合格 good: [口 不台	è格 NG: □	特采	special	adoption:			批准 app	roved	确认 conformed	检查 inspector			
各注: r	emark ROHS COM	PLIANCE								FANG X	I		RYAN D.			

Custor	ner		表面处理: surface trea						质: material							
FDTP			5				DE	GREASII	NG			SECC	ECC-T1.0			
零件编	号: part number		11.77	外观: ap	pearance	: 5	零	华名称:]	part name			检查日期: date for inspection				
X0KD	03977-Y163-04		加拉	尺寸: dir	nension :	5	PA	ГН			01/16/2019					
	MAJ: 0.4 MIN	: 0,65			包装	裝										
	不良内容: content	for NG 0			要习	·	CT									
外观	不良数量: NG QT	`Y 0			pacl ing		i: good	ood □ 不合格 NG: □								
要求	不良率: rate of NC	}		requ	equi 判定: Judgment 合格: good □ 不合格 NG: □ 特采 special adoption: □											
	判定: Judgment			e = m	r: good		小百倍N	G: LI	行术 Sp	ecial a	doption:					
	合格: □good □	□不合格 NG	号 □特采 spec	cial adoption:	nt											
尺寸 要求t AC=0, RE=1 不良数量: NG QTY																
Item	规格 specs	图区 drawing area	测定器 measure instrument	测定值value of measurement										asurement tool		
46	8 ± 0,1		N	8.03	8.02		8.01	8.0)3	8.02	OK		投影仪 projec	ctor (P)		
47	3 ± 0.1		N	3.01	3.02		3.01	3.0	13	3.02	OK		卡尺 caliper	(N)		
48	0.6 ± 0.1		PJ	0.591	0.592		0.593	0,5	91	0.593	OK		R规R gauge (TR)			
49	1+0.1/0		TG	1.0~1.05	1.0~1.0	05	1.0~1.05	05 1.0~1.05 1.0~1.05		OK		块规 block ga	nuge (BG)			
50	2.2 ±0.1		N	2.19	2.18		2.19	2.1	9	2.18	OK		三次元(3D))		
51	30°± 1.5°		PJ	29.50°	29.50°		29.50°	29.	50°	29.50° OK			针规 pin gauge (PG)			
52	14.4 ± 0.2	V	РЈ	14.398	14,397		14.399	14.3	398	14.397	ОК		角度尺 angle gauge(AG)			
53	2 ± 0.1		HG	1.98	1.99		1.97	1.98	8	1.97	OK		塞尺 wedge-si	haped filler gauge		
54	35 ± 0.15		N	35.01	35,02		35.01	35,0	01	35.02	ОК		(TG)			
55	62± 0.15		HG	62.01	62.03		62.02	62.0	03	62.01	ОК		目手 eye hand	(EH)		
56	110± 0.15		N	110.02	110.01		110.00	110	.02	110.01	ОК			gauge ((NP)		
57	26 ± 0.1		N :	26.02	26.01		26.03	26.0)2	26.01	ОК		千分尺 Microi	meter (M)		
58	9.4 ± 0.2		PJ	9.38	9.38		9.32	9.32	2	9.36	OK					
59	11.4± 0.2		PJ	11.389	11.387 11.389 11.388 OK											
60	28.4±0.2		PJ 2	28,37	28,38		28.38	28.3	37	28.38	OK					
		格 good: □	不合	格 NG: □	华	寺采 speci	al adopti	on: 🗆		批准app	proved	预	L conformed	检查 inspector		
条注: r∈	emark ROHS COMP	PLIANCE								FANG X	I			RYAN D.		

Custom	er				表面处理: surface treatment DEGREASING				材。 质: material SECC-T1.0							
零件编号: part number 外观: appea								际: part name	_		检查日期: date for inspection					
X0KD0)3977-Y163-04		抽量	尺寸: dim			PATH		01	01/16/2019						
	MAJ: 0.4 MIN:	0,65			包装											
不良内容: content for NG 0 外 观 不良数量: NG QTY 0							_CTN/PC	cs×								
						规范: g	good 🗆									
要求	不良率: rate of NG	}			requi											
71	判定: Judgment 合格: □good □]不合格 NC	→ □特采 spe	cial adoption:	reme nt	e e										
尺寸 要求t	AC=0, RE=1	7 77 77 77			不良数	不良数量: NG QTY										
Item	规格 specs	图区 drawing area	测定器 measure instrument	ī	<u> </u>	测定值value	ofmeasuren	nent		判定 judgm		測定器: measurement tool 高度尺 height gauge(HG)				
61	10 ± 0.2	ю	HG	10.05	10.06 10.05 10.05 10.06					ОК	投影仪 project	ctor (P)				
	KL.				7						卡尺 caliper	(N)				
100	11.1										R 规 R gauge	(TR)				
- "			Т.								块规 block ga	auge (BG)				
. 1		Si Xi		· Narr							三次元 (3D))				
	1-4							ICI			针规 pin gaug	ge (PG)				
			1									gauge (AG)				
												haped filler gauge				
		,									(TG)	L (EII)				
	euff	1									目手 eye hand	i (EH) i gauge ((NP)				
	0											ometer (M)				
5134										-		middi (1/1)				
	₩1 - 14e			1												
1:1																
	Ž.															
_		合格 good:	口 不	合格 NG: □	特3	采 special	adoption:		批准 a FANG	pproved	确认 conformed	检查 inspector				
角社 :	remark ROHS COM	FLIANCE	8						PANG	ΛI		RYAN D.				

