TO:FDTP ) INSPECTION SECTION Date To be filled by supplier 依頼元記入欄 QUALIFICATION APPROVAL INSPECTION REQUEST FOR PLASTIC MOLDING DIE AND THE FIRST LOT PARTS モ―ルド型適用品・初回品 検査依頼票 兼 サンプル送付票 Part Name 版數 01 TOP COVER ASSY KD04072-E375 型起工製書 版数 版数 品名 図書 ※The number of samples to be submitted must be 5pcs, or more every each cavity. ※各キャピティ毎に5ヶ以上提出の事 Others() その他() Transfer 移管、転注 Molding die New DIE MAKE Revision up 新規 2ND DIE 改版 Application description at the inspection request 検定依賴時の申請内容 fill out from the 2nd trial TRYZ以降について記入 ① The purpose of inspection request 核定依頼目的 fill out a detail for die remodeling location 型工事施所を具体的に記入 SAMPLE FOR APPROVAL-T2 IN JZT AFTER MODIFICATION (2) location of the die remodeling 型改造箇所 IMPROVEMENT OF DIMENSION lacking of samples, fill out its reason 不足の場合理由を記入 ③ Number of the samples サンプル数 there is no a data, fill out its reason データ未源付の理由を記入 ④ Attached inspection data 自主検査データ添付 Messurement environment 湿度 温度 洲定環境 If change the condition, submit the new molding condition 条件変更の場合は新条件提出の事 (6) Change of the molding condition Yes 有り or No 無L ② additional working/remedy 追加工/矯正有無 成形条件変更有無 ) remarks 備考 ® Molding condition slip 成形条件票添付 \* 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 QUALIFICATION APPROVAL INSPECTION RESULT FOR PLASTIC OFDTP) PURCHASE SEC, MANAGER MOLDING DIE AND THE FIRST LOT PARTS OFDTP)TOOL&DIE DEPT, MANAGER モールド型適用品・初回品 検査結果連絡票 OFTEC)INSPECTION SEC,MANAGER Part No. Supplier 依赖元 0 0 Part name 品名 Attached date 0 0 Die classificat 区分 New DIE MAKE ஜ Transfer 移管、転注 <sub>QC</sub> Others ( Molding condition slip 成形条件票 新規 2ND DIE 本學 その他( Defective par 不良箇所 Inspecter Remarks Inspection date 検査年月日 judgement 判定 TRY No. 備考 检查担当 寸法不良 Appearance 外観不良 1st trial location 箇所 第1回トライ NO GOOD 不合格 others その他 GOOD 合格 寸法不良 Appearance 2nd trial 第2回トライ NO GOOD 不合格 others その他 Dimension 寸法不良

GOOD 合格

NO GOOD 不合格

GOOD 合格

Appearance 外観不良

others その他 Dimension 寸法不良

Appearance 外観不良

3rd trial

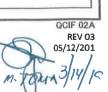
第3回トライ

4th trial

第4回トライ		外親不良		1100円					
3712171	NO GOO 不合格								
				Article 記事					
Unit Name 機種名				me	asurement instrument 測定器				
	2 Digital Microm	r デジタルノギス eter デジタルマイクロメ—タ—	-		7. Block gauge ブロックゲージ 8. Protractor ブロトラクター 9. Projector 工具顕微鏡 10. CMM 三次元期定替 11. Gear rolling tester 場合い試験機 12. Laser scan micrometer レーザーマイクロメーター				
P.O. Number 型配工整	3. Digital height 4. Pin gauge ピン 5. Screw gauge 6. R gauge Rゲー	<b>ネジゲージ</b>							

location 箇所

location



14 March 2019

192104

FDTP)INSPECTION SECTION

Yes 有り

Yes 有り

Checked

or 無し

or No

Approved

無し

SPPI

Date

14 March 2019

SPPI

## QUALIFICATION APPROVAL INSPECTION REQUEST FOR PLASTIC MOLDING

Part	•	KD04072-E370		Part Name 品名	TOP COVER ASSY	Rev. 0 版数 陸数		Rev. 05 版数	P.O. number 型起工製备	192106	
Moldir classifi (X)	E. I INO	New DIE MAKE Revision up 以 Rouse up up 以 Rouse up		Transfer 移管、転注	or Others () その他()	No. of cavity キャピティ教		1	※The number of samples to be submitted must be 5 more every each cavity. ※各キャピティ毎に5ヶ以上提出の事		
\ T!					ion description <b>at the</b> inspe 後定依頼時の申請内料	ection i	request				
/ The p	unpose of ins <b>次輔目的</b>	napection request		fill out from the 2nd trial	TRY25U降について記入	7					
型改造	<b>計</b> 節所	ie remodeling		fill out a detail for die reme	SAMPLE FOR AP	PROV	AL-T2	IN JZT AFT	TER MODIFICATION		
型改造	計断所 er of the san			fill out a detail for die reme	SAMPLE FOR AP	PROVE	MENT	OF DIMEN	TER MODIFICATION SION	l	
型改造 Numbi サンブ	er of the san ル数 ④ Attached			6 pcs. 個	SAMPLE FOR AP	PROVE	MENT 足の場合	OF DIMEN 理由を記入	SION	l	
型改道 Numb サンプ	er of the san 小數  ④ Attached 自主検査    Measured  別定環境	mples  Id Inspection data  F于一夕添付  ment environment		6 pcs. 個 Yes 有明 無	SAMPLE FOR API	PROVE PROVE	MENT 足の場合 on データ来	のF DIMEN 理由を記入 通付の理由を記え	SION		
型改造 YVフブ	er of the san 小數  ④ Attached 自主検査    Measured  別定環境	and Inspection data E7-今縣付 mant environment of the molding co	ndition	6 pcs. 個 Yes 有明 無 Temperature 温度	SAMPLE FOR API	PROVE PROVE reason To	MENT 足の場合 on データ来	OF DIMEN 理由を記入	If change the condition, su	don't the new worlds	

OFDTP) PURCHASE SE OFDTP)TOOL&DIE DEP OFDTP)MECHAMANUFACTURII	T, MANAGER NG DEPT, MANAGER			QUALIFICATION A MOLDING DIE AN モールド型適月	ID THE	FIDS	TIOTDADTO		PLASTIC					
Oftec)inspection se O O O	C,MANAGER		Part No. 回答				1137	Rev. 版數		Supplier 依頼元	FDTI	P)INSP	ECTION	SECT
5			Part name 品名							Attached de メーカデータ		Yes 有り	or	No 無し
			Die classification 区分	New ☐ DIE MAKE 新捷 ☐ 2ND DIE	Rev	rision u	or Transfer 移管、転注	oc Others その他		Molding conditio 成形条件	on slip	Yes 有り	or	No 無し
TRY No.	Inspection dat 検査年月日		ement 定	Defective part 不良箇所			F	Remarks 備考		Inspecter 绘查相当	Checked	1	Арр	roved
1st trial 第1回トライ			格	Dimension 寸法不良				MB 1/3		快量担当	調査	+	7	趣
		NO G	1000	Appearance 外観不良		cation 箇所				1				
		不自		others その他										
2nd trial 第2回トライ		900 \$1		Dimension 寸法不良								+		
		NO GO	000	Appearance 外観不良	location 協所									
		不合		others その他										
3rd trial 第3回トライ		GOC 合制		Dimension 寸法不良										
		NO GO	OOD	Appearance 外観不良		ation								
		不合		others その他										
4th trial 第4回トライ		QOO. 合格		Dimension 寸法不良								+		
		NO GO	on	Appearance 外観不良		stion 所								
		不會		others その他										
Unit Name 機種名	3					Article						_		
P.O. Number 型配工	2. t 3. t 4. F 5. S	Digital caliper Digital Mioron Digital height Pin gauge ピン Screw gauge : R gauge Rゲー	neter デジタ) gauge デジタ ノゲージ ネジゲージ	ギス レマイクロメ <u>ータ</u> ルハイトゲージ			8 9	Block gauge Protractor ブ Projector 工具 CMM 三次元	가ラクタ― 顕微鏡					

QCIF 02A REV 03 05/12/201

11. Gear rolling teeter 場合い試験機 12. Laser scan micrometer レーザーマイクロメーター