TO:FDTP) INSPECTION SECTION 28 February, 2019 Date To be filled by supplier 依頓元記入欄 Requesting Supplier 依賴元名 SPPI QUALIFICATION APPROVAL INSPECTION REQUEST FOR PLASTIC MOLDING DIE AND THE FIRST LOT PARTS モニルド型適用品・初回品 検査依頼票 兼 サンプル送付票 Rev. Part Name Part No. GUIDE R KD04091-Y903 飯敷 155 07 南書 品名 *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 Molding die Others () その他() New DIE MAKE Revision up Transfer classification 移管、転注 新提 2ND DIE 改版 区分 Application description at the inspection request 検定依頼時の电解内容 fill out from the 2nd trial TRY2以降について配入 ① The purpose of inspection request 検定依頼目的 fill out a detail for die remodeling location 型工事箇所を具体的に記入 2 location of the die remodeling SAMPLE FOR APPROVAL-T9 IN JZT 型改造筋所 IMPROVEMENT OF DIMENSION if lacking of eamples, fill out its reason 不足の場合理由を記入 6 pcs. 3 Number of the samples サンブル数 If there is no a data, fill out its reason データ未添付の理由を記入 Yes Attached inspection data
 自主検査データ添付 Temperature 5 Measurement environment 25 °C 湿度 self 測定理境 温度 If change the condition, submit the **new** molding condition 条件変更の場合は新条件提出の事 check ⑥ Change of the molding condition 成形条件変更有無 ② additional working/remedy 追加工/矯正有無 有り or 無し 9) remarks ## B Molding condition slip 成形条件票添付 No Yes 有句 🔆 If the Qualification Approval Request Form have incomplete data, the trial sample will not be accepted/inspected. To be filled by FDTP FDTP配入標 QUALIFICATION APPROVAL INSPECTION RESULT FOR PLASTIC OFOTP) 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 FDTP)INSPECTION SECTION OFDTP:MECHAMIANUFACTURING DEPT, MANAGER OFTEC)INSPECTION SEC.MANAGER Part No. 0 関番 0 0 Part name 品名 Attached data 有り 無し 0 New ☐ DIE MAKE 新規 ☐ 2ND DIE Die or Transfer _{RC} Others () Nο or Revision up Molding condition slip 成形条件票 改版 移曾、転注 その他(有り 無し Defective part 不良箇所 Remarks 借者 Inspecter 检查担当 Approved 承認 Checked judgement 判定 TRY No. Inspection date 検査年月日 GOOD 寸法不良 1st trial location 簡所 Appearance 外観不良 第1回トライ NO GOOD others その他 Dimension GOOD 合格 寸法不良 2nd trial Appearance 外観不良 第2回トライ NO GOOD 不合格 その他 Dimension GOOD 寸法不良 3rd trial Appearance 外観不良 第3回トライ NO GOOD others 不合格 その他 GOOD 合格 寸法不良 4th trial Appearance 外観不良 第4回トライ NO GOOD 不合格 その他 Article 記事 measurement instrument 測定器 Unit Name 機種名 7. Block gauge ブロックゲージ 1. Digital calipers デジタルノギス 2. Digital Micrometer デジタルマイクロメータ---8, Protractor プロトラクター 3. Digital height gauge デジタルハイトゲージ 9. Projector 工具顕微鏡 P.O. Number 型起工製膏 10. CMM 三次元測定器 4 Pin gauge ピンゲージ 11, Gear rolling tester 噛合い試験機 5, Screw gauge ネジゲージ 12 Laser scan micrometer レーザーマイクロメーター 6. R gauge Rゲージ

TO:FDTP) INSPECTION SECTION To be filled by supplier 依賴元記入欄 28 February, 2019 Date Requesting Supplier 依頼元名 **SPPI** 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 Part Name KD04086-Y761 Ray Rev GUIDE UPR ⇒ 版數 06 P.O. number 型起工製書 図書 品名 族教 Molding die classification 区分 New DIE MAKE Revision up Transfer Others() その他() No. of cavity キャピティ教 more every each cavity. ※各キャピティ毎に5ヶ以上提出の事 新規 2ND DIE 改版 移管、転注 Application description at the inspection request 検定依頼時の申請内容 fill out from the 2nd trial TRY2以再について記入 ① The purpose of inspection request 模定依頼目的 fill out a datail for dis remodeling location 型工事箇所を具体的に配入 location of the die remodeling SAMPLE FOR APPROVAL-T9 IN JZT 型改造箇所 IMPROVEMENT OF DIMENSION 3 Number of the samples 6 pcs. If facking of samples, fill out its reason 不足の場合場由を記入 サンブル数 個 Attached inspection data 自主検査データ添付 If there is no a data, fill out its reason データ未添付の理由を記入 Yes 有可 No 5Measurement environment Temperature Humidity 測定理境 温度 25 ⑥ Change of the molding condition 成形条件変更有無 湿度 chack If change the condition, submit the new molding condition 条件変更の場合は新条件提出の事 No 無L ② additional working/remedy 追加工/矯正有無 有り 有り or 無し (B) Molding condition slip No 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 OFDTP) PURCHASE SEC, MANAGER QUALIFICATION APPROVAL INSPECTION RESULT FOR PLASTIC OFDTP)TOOL&DIE DEPT, MANAGER MOLDING DIE AND THE FIRST LOT PARTS

OFTEC)INSPECTION SEC,MANAGER		-	Tールト空週用品・初回品 検査新果連新票 FDTP)INSPECTION SECTION							
0	C,MANAGER	Part 図				Rev. 版数	Supplier 依頼元			
0		Part n					Attached メーカデー		Yes No 事り or 無し	
		Die classific 区分	ation Hew Library	or Revision up 改版	∑ Transfer 移情、転注	st Others (その他() Molding cond 放形条件		es ∝ No 事り 無し	
TRY No.	Inspection date 検査年月日	judgement 判定	Defective p 不良箇序	art Ī	F	L Remarks 備考	Inspecter 検査担当	Checked	Approved	
1et trial 第1回トライ		GOOD 合格	Dimension 寸法不良			Ma. 73	快温担当	\$M36C	承認	
		NO GOOD	Appearance 外觀不良	location					1	
		不合格	others その他							
2nd trial 第2回トライ		GOOD 合格 NO GOOD 不合格	Dimension 寸法不良							
			Appearance 外概不良	location 箇所						
			others その他							
3rd trial 第3回トライ		GOOD 合格 NO GOOD 不合格	Dimension 寸法不良							
			Appearance 外観不良	location 筆所						
			others その他							
4th trial 第4回トライ		GDOD 合格	Dimension 寸法不良							
		NO GOOD 不合格	Appearance 外観不良	location 箇所						
			others その他							

	Article	記事			
Unit Name 機種名	measurement instrument 測定器				
P.O. Number 遊紀工製書	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	7. Block gauge ブロックゲージ 8. Protractor プロトラクター			
	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	9. Projector 工具顕微鏡 10. CMM 三次元測定器			
	6. R gauge Rゲージ	11. Gear rolling tester 噛合い試験機 12. Laser scan micrometer レーザーマイクロメーター			

8. Protractor プロトラクター 9. Projector 工具顕微鏡

12. Laser scan micrometer レーザーマイクロメーター

10, CMM 三次元網定器 11, Gear rolling tester 噛合い試験機

2 Digital Micrometer デジタルマイクロメータ-

3. Digital height gauge デジタルハイトゲージ

4. Pin gauge ピンゲージ

5. R gauge Rゲージ

5. Screw gauge ネジゲージ

P.O. Number 型起工製膏