TO:FDTP) INSPECTION SECTION To be filled by supplier 依頼元記入欄 12 February, 2019 Date Requesting Supplier 依賴元名 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 核査依頼票 兼 サンプル送付票 Part No. Part Name Rev. KD02167-Y289 ⇒ 版数 03 HOLDER R P.O. number 發記工營書 四書 品名 复数 版数 ★The number of samples to be submitted must be 5pcs. or Molding die classification New DIE MAKE Others () その他() more every each cavity. ※各キャピティ毎に5ヶ以上提出の事 新报 2ND DIE 区分 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 triel TRYS以降について記入 The purpose of inspection request fill out a detail for die remodeling location 型工事施所を具体的に記入 2 location of the die remodeling SAMPLE FOR APPROVAL-T1 IN SPPI 型改造館所 **NEW FABRICATED MOULD** ③ Number of the samples サンプル数 6 pcs. If lacking of samples, fill out its reason 不足の場合理由を記入 ④ 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 No 無し Measurement environment Temperature 25 温度 温度 aheck 6 Change of the molding condition If change the condition, submit the **new** molding condition 条件変更の場合は新条件提出の事 Yes ② additional working/remedy 追加工/矯正有無 or 成形条件変更有無 有り ⑧ Molding condition alip 成形条件票添付 No (9) remarks (27) ※ If the Qualification Approval Request Form have incomplete data, the trial sample will not be accepted/inspected. To be filled by FDTP FDTP記入棚 OFDTP) PURCHASE SEC, MANAGER QUALIFICATION APPROVAL INSPECTION RESULT FOR PLASTIC OFDTP)TOOL&DIE DEPT, MANAGER MOLDING DIE AND THE FIRST LOT PARTS OFDTP)MECHAIMANUFACTURING DEPT, MANAGER モールド型適用品・初回品 検査結果連絡票 FDTP)INSPECTION SECTION OFTEC)INSPECTION SEC,MANAGER Part No. 0 Supplier 依賴元 0 0 Part name Attached data メーカデータ Yes 有り 0 or 無し New ☐ DIE MAKE 新規 ☐ 2ND DIE Die classification Revision up or Transfer 移管、転注 Molding condition slip 成形条件票 No 改能 その他(有り 無し judgeme 判定 Defective part 不良箇所 TRY No. inspection date 検査年月日 Remarks Inspecter Checked Approved 備考 検査担当 承認 GOOD **寸法不良** 1 at trial Appearance 外観不良 第1回トライ NO GOOD 不合格 others その他 Dimension 寸法不良 2nd trial Appearance 外観不良 第2回トライ NO GOOD 不合格 others その他 Dimension GOOD 合格 寸法不良 3rd trial Appearance 外機不良 location 第3回トライ NO GOOD 不合格 others その他 Dimension GOOD 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

Unit Name 機種名

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

1. Digital calipers デジタルノギス
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
1. CMM 三次元測定器
1. Gear rolling tester 場合い試験機
1. Gear gauge Rゲージ
1. Laser scan micrometer レーザーマイクロメーター

第1回トライ NO GOOD othera 不合格 その他 Dimension GOOD 寸法不良 2nd trial 外侧不良 第2回トライ NO GOOD その他 Dimension GOOD 寸法不良 合格 3rd trial Appearance 外観不良 第3回トライ NO GOOD 不合格 others その他 Dimension GOOD 寸法不良 4th trial Appearance 外観不良 location 抽形 第4回トライ NO GOOD others その他

Article 記事			
Unit Name 機種名	measurement instrument 測定器		
	1. Digital calipers デジタルノギス	7. Block gauge ブロックゲージ	
	2. Digital Migrometer デジタルマイクロメーター	8. Protractor プロトラクタ—	
P.O. Number 型起工業者	3. Digital height gauge デジタルハイトゲージ	9. Projector 工具顕微鏡	
	4. Pin gauge ピンゲージ	10. CMM 三次元期定器	
	5. Sorew gauge ネジゲージ	11. Gear rolling tester 噛合い試験機	
	6. R gauge Rゲージ	12. Laser scan micrometer レーザーマイクロメーター	

TO:FDTP) INSPECTION SECTION To be filled by supplier 依頼元記入標 12 February, 2019 Date Requesting Supplier 依頼元名 SPPI 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 No. Part Name KD02167-Y288 Rev. 版数 03 HOLDER L P.O. number 型配工製膏 肉香 品名 飯敷 版数 Molding die New DIE MAKE or Revision up 改版 Transfer Others () その他() No. of cavity キャピティ数 新提圖 2ND DIE more every each cavity. ※各キャビティ毎に5ヶ以上提出の事 区分 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以降について記入 1) The purpose of inspection request 検定依賴目的 fill out a detail for die remodeling location 型工事施所を具体的に記入 cation of the die remodeling SAMPLE FOR APPROVAL-T1 IN SPPI 型改造館所 **NEW FABRICATED MOULD** ③ Number of the samples サンブル数 6 pcs. If lecking of samples, fill out its reason 不足の場合理由を記入 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 無し Measurement environment Temperature Humidity oelf 測定理境 温度 25 温度 check (6) Change of the molding condition OF の additional working/remedy 追加工/矯正有無 If change the condition, submit the new molding condition 条件変更の場合は新条件提出の事 成形条件変更有無 有り (B) Molding condition slip 成形条件票添付 Yes No 9) remarks 備書 無し leph 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)TOOLSDIE DEPT, MANAGER MOLDING DIE AND THE FIRST LOT PARTS OFDTP:MECHA:MANUFACTURING DEPT. MANAGER モールド型適用品・初回品 検査結果連絡票 FDTP)INSPECTION SECTION OFTEC)INSPECTION SEC, MANAGER Part No. Rev. Supplier 依賴元 0 0 Part name 品名 Attached data 0 Yes 有り or 無し Die classification 区分 New ☐ DIE MAKE 新規 ☐ 2ND DIE or Revision up or Transfer gc Others (その他() Molding condition slip 成形条件票 No 改版 移曾, 転注 無し TRY No. inspection data 検査年月日 Defective part 不良箇所 Remarks Inspector 検査担当 Checked Approved GOOD 寸法不良 1st trial Appearance 外観不良 location 箇所 第1回トライ NO GOOD 不合格 その他 Dimension GOOD 合格 寸法不良 2nd trial Appearance 外親不良 location 第2回トライ NO GOOD 不合格 others その他 Dimension GOOD 合格 寸法不良 3rd trial Appearance 外観不良 第3回トライ NO GOOD 不合格 others その他 Dimension GOOD 合格 寸法不良 4th trial Appearance 外観不良 第4回トライ 前所 NO GOOD others その他 Article 記事 Unit Name 機種名 measurement instrument 測定器 I. Digital calipers デジタルノギス 7. Block gauge ブロックゲージ 2 Digital Micrometer デジタルマイクロメーター 8. Protractor プロトラクター P.O. Number 型起工製器 3. Digital height gauge デジタルハイトゲージ 9 Projector 工具解微体 4. Pin gauge ピンゲージ 10. CMM 三次元测定器 5. Screw gauge ネジゲージ

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...

TO:FDTP) INSPECTION SECTION To be filled by supplier 依頼元記入欄 12 February, 2019 Date Requesting Supplier 依賴元名 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 核査依頼票 兼 サンプル送付票 Part No. Part Name KD04091-Y902 ⇒ 版教 06 **GUIDE L** P.O. number 型起工製膏 図書 品名 原数 86 05 Molding die The number of samples to be submitted must be 5pcs. or New 🔳 DIE MAKE ancetion 区分 Revision up Others () 新規 2ND DIE more every each cavity. ※各キセディ毎に5ヶ以上提出の事 改版 卷管, 版注 その他() Application description at the inspection request 検定依頼時の申請内容 fill out from the 2nd trial TRY2以降について記入 ① The purpose of inspection request 模定依颇目的 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-T8 IN JZT 型改造箇所 IMPROVEMENT OF APPEARANCE AND DIMENSION 3 Number of the samples 6 pcs. If lacking of samples, fill out its reason 不足の場合理由を記入 サンプル般 Attached inspection data
 自主検査データ添付 Yes No If there is no a data, fill out its reason データ未添付の理由を記入 無し 5Measurement environment Temperature Humidity self 測定理堆 温度 温度 ahsok ⑥ Change of the molding condition 成形条件変更有無 Yes No 無し の additional working/remady 追加工/矯正有無 If change the condition, submit the new molding condition 条件変更の場合は新条件提出の事 OF 有り or 無し ⑧ Molding condition alip 成形条件票添付 Yes 有句 (B) remarks 健幸 No 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 OFDTP:MECHAMANUFACTURING DEPT, MANAGER モールド型適用品・初回品 検査結果連絡票 OFTEC)INSPECTION SEC,MANAGER FDTP)INSPECTION SECTION Part No. 0 Supplier 0 依賴元 0 Part name 0 Attached data Yes No or 有り 無し Die classification New DIE MAKE or Revision up or Transfer _{QC} Others (Molding condition slip 成形条件票 新規 🔲 2ND DIE Nο 移管、転注 区分 改革 その他(有り Defective part 不良箇所 TRY No. Inspection data 検査年月日 judgement 判定 Remarks Inspector Checked Approved 债表 検査担当 承認 Dimension QOOD 合格 寸法不良 1 at trial Appearance 外観不良 第1回トライ NO GOOD 不合格 others その他 Dimension GOOD 寸法不良 2nd trial Appearance 外観不良 location 第2回トライ NO GOOD othera 不合格 その他 Dimension 寸法不良 3rd trial Appearance 外観不良 第3回トライ NO GOOD 不合格 others その他 GOOD 寸法不良 4th trial 第4回トライ 外親不良 NO GOOD others その他 Article 記事 Unit Name 機體名 measurement instrument 測定器 1. Digital calipers デジタルノギス 7. Block gauge ブロックゲージ 8. Protractor プロトラクター 2. Digital Micrometer デジタルマイクロメーター P.O. Number 型配工製品 3. Digital height gauge デジタルハイトゲージ 9. Projector 工具顕微鏡 4. Pin gauge ピンゲージ 10. CMM 三次元期定器 5. Screw gauge ネジゲージ

6. R gauge Rゲージ

11. Gear rolling teater 場合い試験機

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

TO:FDTP) INSPECTION SECTION To be filled by supplier 依賴元記入欄 12 February, 2019 Date Requesting Supplier 依賴元名 SPPI 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 Rev. KD04091-Y903 06版数 **GUIDE R** P.O. number 型配工報書 図書 品名 原数 旅数 *The number of samples to be submitted must be 5pcs. or Molding die Revision up Others () classifics 区分 more every each cavity. ※各キャピティ毎に5ヶ以上提出の事 改版 移管、転注 その他() Application description at the inspection request 検定依頼時の申請内容 fill out from the 2nd trial TRY2以身について記入 ① The purpose of inspection request 核定依賴目的 fill out a detail for die remodeling location 型工事箇所去具体的汇記入 (2) location of the die remodeling SAMPLE FOR APPROVAL-T8 IN JZT 型改造箇所 IMPROVEMENT OF APPEARANCE AND DIMENSION 3 Number of the samples If lacking of samples, fill out its reason 不足の場合理由を記入 6 pcs. サンプル数 Attached inspection data Yes If there is no a data, fill out its reason データ未添付の理由を記入 自主検査データ添付 無し Temperature Humidity 测定理项 温度 温度 oheck (6) Change of the molding condition Yes ⑦ additional working/remedy 追加工/矯正有無 If change the condition, submit the new molding condition 条件変更の場合は新条件提出の専 Mo OF 成形条件変更有無 (B) Molding condition slip Nο (9) ramarka @ # 成形条件票添付 無し ※ 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 OFDTP/MECHA/MANUFACTURING DEPT, MANAGER モールド型適用品・初回品 検査結果連絡票 FDTP)INSPECTION SECTION OFTEC)INSPECTION SEC, MANAGER Part No. Supplier 0 依賴元 0 Ō Attached date Yes 有り 0 品名 or 無1. New DIE MAKE or Revision up RE Others (or Trenefer) Molding condition slip 成形象件票 No 無し 新規 🗌 2ND DIE 沙區 壁管, 転注 その他(有り Defective part 不良箇所 Inspection data 格賽年月日 judgement 判定 TRY No. Remarks Inspecter 检查担当 Checked Approved 拥布 承認 GOOD 合格 寸法不良 第1回トライ

NO GOOD その他 Dimension GOOD 寸法不良 2nd trial Appearance 外観不息 location 信所 第2回トライ NO GOOD 不合格 others 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 その他 Dimension 寸法不良 4th trial Appearance 外観不良 location 箇所 第4回トライ NO GOOD others その他

Article 記等			
Unit Name 機種名	measurement instrument 測定器		
P.O. Number 型配工能器	1. Digital calipers デジタルノギス 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. Sorew 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 工具顕軟鏡 10. CMM 三次元別定器 11. Gear rolling testor 場合い試験機 12. Laser scan micrometer レーザーマイクロメーター	