To be filled by supplier 依賴元記入欄

Date

OB KOGYO PH

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

Pari		X0KD04107-Y398 REV. 08			COVER R	Rev 版数	Rev	Rev ⇒ D 8	P O. number 型起工製書	192120	
Molding die classification 区分			Transfer 移管、転注				f cavity ディ数	1 pcs	※The number of samples to be submitted must be 5pcs. more every each cavity. ※各キャビラィ毎に5ヶ以上提出の事		
The i	purpose of inspection request 依頼目的		Applic		escription at the ins 検定依頼時の申請内 場について記入	ection	reques	t			
locat 型改	ion of the die remodeling 齿箇所		fill out a detail for die r 型工事箇所を具体的に mprover Flash on Oblon	記入							
Numb サンフ	per of the samples プル数		5 pcs	19	flacking of sumples, fill out its	eason 不	足の場合別	里山を記入			
	Attached inspection data自主検査データ添付		Yes 有明	No 無し	If there is no a date, fill o	it its reaso	n データ未)	番付の埋由を記)			
self	⑤Measurement environment 測定環境	別定環境			24.1 °C 温	idity fe	47	96			
check	⑥ Change of the molding condi 成形条件変更有無	change of the molding condition 形条件変更有無			1 12	(7) additional working/remedy		Yes N 有り 無	If change the condition, 条件変更の場合は新華	submit the new molding condition 时期出 办 事	
	Molding condition slip		Yes	No	⑤ remarks 備考 NEW MOLD FROM OBSZ						

o be filled by FDTP FDTI	P記入欄									
OFDTP) PURCHASE SEC OFDTP)TOOL&DIE DEPT OFDTFMECHAMMMEACTUR	T, MANAGER ING DEPT, MANAGER		MOLDING DIE A	ND THE FIR	L INSPECTION RIRST LOT PARTS 回品 検査結果		PLASTIC		FDTP/IMS	PECTION SECT
Ofteo)inspection sec O O O	D.MANAGER		rt No. 以著			Rev. 版數		Supplier 依頼元	T. W. C. Mito	COLUM SCO
)			name 品名					Attached da ノーカテ'ータ	ata Yes 有以	s No) or 無し
	7	classif	Die New DIE MAKE 新規 DIE MAKE	∞ Revision 改版		Other	(Repri)	Molding conditio 成形条件票		
TRY No.	Inspection data 検査年月日	judgement 判定	Defective pa 不良箇所	rt		Remarks 備者		Inspecter 検査担当	Checked 調査	Approved
1 mile beried		GOOD 合格	Dimension 寸法不良			- Ellisar		TARKS	194.181	承認
1st trial 第1回トライ		NO GOOD	Appearance 外観不良	location 箇所						
		不合格	others その他							
2 11 11		GOOD 合格	Dimension 寸法不良							
2nd trial 第2回トライ		NO GOOD	Appearance 外観不良	location 随所						
		不合格	others その他							
04.1.1.1		GOOD 合格	Dimension 寸法不良	location 箇所						
3rd trial 第3回トライ		NO GOOD	Appearance 外観不良							
		不含格	others その他	-	-,					
		GOOD 合格	Dimension 寸法不良							
4th trial 第4回トライ		NO GOOD	Appearance 外観不良	location 箇所						
		不合格	others その他							
Unit Name 機種	2			Artic	b 試率					
P.O. Number 型起工	1. Di 2. Di		ジタルノギス r デジタルマイクロメーター ge デジタルハイトゲージ							
	4. Pir 5. Sc	n gauge ピンゲー rew gauge ネジ・gauge Rゲージ	-ジ			10. CMM 三次元 11. Gear rolling	元測定器 tester 噛合いb	式験機 -ザーマイクロメーター		

QCIF 02A REV 03 05/12/201 To be filled by supplier 依頼元配入橋

Requesting Supplier 依賴元名

OB KOGYO PH

Date

QUALIFICATION APPROVAL INSPECTION REQUEST FOR PLASTIC MOLDING

Pert	X0KD04107	-Y175 REV. 06	Part Name 品名	COVER	Rev 版數	Rev 夕 6 版数	Rev ⇒ 版數	P.O number 型起工製膏	192116	
Moldin classific 区分	ation Ac +0	or Revision up 改版	Transfer 移管、転注	Others (Repair		No. of cavity キャピティ数 1 個		※The number of samples to be submitted must be 5pcs more every each cavity, ※各キャピティ毎に5ヶ以上提出の事		
		1	Application	n description at the 検定依頼時の申		request	t .			
	urpose of inspection request 枚頼目的		fill out from the 2nd triel TRY2以降について配入 Retrial							
) locati	on of the die remodeling		fill out a detail for die remode MODIFICATION OF MOLD -			n, Runner p	late gasvent			
型改造	造箇所		DESIGN CHANGE TEXTURE: Design change affe	cts only one side however o	one new textured	side does n	ot match other	sides therefore all sides should	d be textured together	
型改造	er of the samples			If lacking of samples, fill				sides therefore all sides should	d be textured together	
型改述 Numb	er of the samples	3	TEXTURE: Design change affe	If lacking of samples, fill	out its reason 不	足の場合理	里由を配入		d be textured together	
型改述 Numb	er of the samples 小数 ④ Attached inspection date		TEXTURE: Design change affe	If lacking of samples, fill	out its reason 不	足の場合理	里由を配入		d be textured together	
型改造 Numb サンフ self	er of the samples ル数 ④ Attached inspection data 自主検査データ添付 ⑤Measurement environmer	nt	TEXTURE: Design change affects 5	If lacking of samples, fill If there is no a de 24.1 °C ② additional working	out its reason 不 te. fill out its reas Humidity 湿度 ng/remedy	足の場合理 son データ未シ	要由を配入 番付の理由を取	ē.	submit the new molding condition	

To be filled by FDTP FDT	P記入檔									-	
OFDTP) PURCHASE SEC OFDTP)TOOL&DIE DEPT OFDTP)MECHA)MANUFACTUR	T. MANAGER		QUALIFICATION APPROVAL INSPECTION RESULT FOR PLASTIC MOLDING DIE AND THE FIRST LOT PARTS モールド型適用品・初回品 検査結果連絡票 FDTP)INSPECTION SECTION								
OFTEC)INSPECTION SEC	C.MANAGER		Part No. 図番				Rev. 版教	Supplier 依頼元			
0			Part nam 品名	96				Attached da メーカディータ	ta Yes 有り		
			Die classificatio 区分	New DIE MAKE 新規 2ND DIE	∝ Revision 改版	up or Transfer 移管、転注	Others () 七の他(Repar	Molding condition 於那条件界			
TRY No.	Inspection dute 検査年月日		igement 判定	Defective par 不良箇所	rt		Remarks 備考	Inspecter 検査担当	Checked 調査	Approved 承認	
			GOOD 合格	Dimension 寸法不良							
1st trial 第1回トライ				Appearance 外観不良	location						
			GOOD F合格	others その他							
			300D 合格	Dimension 寸法不良	location 箇所						
2nd trial 第2回トライ				Appearance 外觀不良							
			GOOD F合格	others その他							
			GOOD 合格 NO GOOD 不合格	Dimension 寸法不良	location 簡所						
3rd trial 第3回トライ				Appearance 外観不良							
				others その他							
			GOOD 合格	Dimension 寸法不良	location 箇所						
4th trial 第4回トライ				Appearance 外観不良							
			GOOD F合格	others その他							
					Arti	de R#					
Unit Name ##						measurement in					
			lipers 795				7. Block gauge ブロック				
P.O. Number 필환		_		・ジタルマイクロメ―タ― デジタルハイトゲ―ジ			8. Protractor プロトラクター 9. Projector 工具顕微鏡				
r o number was			ロッパ gauge ロンゲージ				10. CMM 三次元測定器				
	1100		uge ネジゲ-				11. Gear rolling tester 唯合い試験機 12. Laser scan micrometer レーザーマイクロメーター				
	6	R gauge l	Rゲージ								

QCIF 02A REV 03 05/12/201