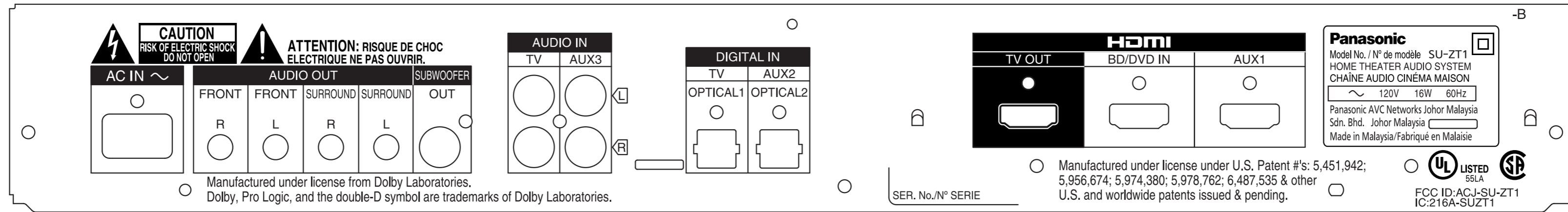


Sym	Date	Revision	Changed from	Signed	Checked	Approved
△						
△						
△						



記事

- * 印刷文字は写真原稿によること。
- * 仕様決定後、2次加工仕様書を提出のこと。
- * 表面処理強度は、検査規格MAS-CQ00A-01を満足すること。
- * 表面処理に、にじみ、かすれ、はげ、ピンホール等の外観仕上げは技術部の承認を得ること。
- * 印刷のスレは±0.3、傾きは0.1以下とする。
- * 化学物質調査データを回答期限までにGP-WEBへ登録(アップロード)のこと。
- * 松下指定の禁止物質を使用していないこと。
- * 納入荷姿の見やすい場所に「ロットNo.」を表示すること。
- * ロットNo. 表示詳細内容は、工場受入部門と協議し、決定のこと。

NOTES

- * Printing letters to be followed art work.
- * Submit additional processing specification after deciding spec.
- * Surface finish quality must be kept MAS standard(MAS-CQ00A-01).
- * Surface finish (bruise,dirt,pinhole etc.) must be approved by Engineering.
- * Printing offset must be less than 0.3 and slanting must be less than 0.1.
- * Submission of "Chemical Substance Survey Data" sheet.
- * Submission of "Content Survey Sheet" for Prohibition-Ranked Substances Level 1 and Level 2".
- * No using of Prohibited Substances specified by Matsushita are permitted.
- * Indicating the lot number at an easy-to-find location on an incoming part/material package.
- * Detail of Lot No. indication content must be determined by discussion with CQA.

印刷内容チェック Contents Check		合議印 Consent	
表示 Indication	新旧 Old/New	安全 Safety	電気設計 Electrical

Sym	Item or Code No.	Material & Size	qt	Process	Die / Note
	1	SECC-TIN, EGC-QFK20/20, EGC-QF20/20, EGC-QS20/20, JFECC-EZ-JN-20/20, KOBE ZINCKGREEN COAT GX t0.5	1	PRINTING (BLACK)	N
	Pre	Issued		Model	SU-ZT1PP-K
	Fin	17. Feb. 2009		Parts No.	RGR0393A-B
	Scale	Designed	Drawn	Name	REAR PANEL PRINTING
	1 : 1	Y. YAMADA	Y. YAMADA	Draw No.	Z2RGR0393A-B
			Checked	Approved	A. OMORI

2	1	部品番号 Parts No.	機種名 MODEL	金型区分 TOOLING DIE TYPE	フィルムNo. FILM No.	日付 DATE
		RGR0393A-B	SU-ZT1PP-K	A	GRO393A-B	17. Feb. 2009