

01



공급사용

가이드라인

Version_04

2025-09-11 개정



DATCO Supplier Process

착수금 지급!!

STEP 1

금형 착수
(D-Day)

제출목록

- 계약서
- 개발일정표

STEP 2

금형 공법
(D+3)

- 금형 공법서

STEP 3

금형 설계
(D+7)

- 설계 도면
- 관련 서류

STEP 4

NC 및
WIRE 가공
(D+20)

- 가공 진행
현황서

STEP 5

열처리 및
조립
(D+30)

- 가공 진행
현황서

STEP 6

1차 T/O
(공급사)
(D+40)

- TRY-OUT 보고서
- 금형이력카드(1차)

잔금 지급!!

STEP 11

양산처
이관 종결
(D+90)

제출목록

STEP 10

이관 T/O
(D+80)

- T/O 참석

STEP 9

금형 이관
(D+70)

- 금형 검수서
- 금형 SPEAR
- 최종 설계도
- 조립도
- NC 모델링
- 부품도
- 그 외 모든 자료

중도금 지급!!

STEP 8

DIM'S
(D+60)

- 샘플 3EA
- 검사 성적서
- 금형이력카드(최종)

STEP 7

ALL TOOL
(D+50)

Special

샘플 입고
(닷코)

- 요청샘플
- 검사 성적서
- 거래명세표

위 프로세스와 같이 닷코에서 제시하는 계획일정을 고려하여, 담당자께서는 개발계획서를 작성해서 주시고,

협의를 개발 일정 보다 더 지체 되는 경우, 담당 PM에게 꼭!! 공유해주세요.

STEP 1. 계약/개발 일정표(D-day)

- DATCO와 계약을 체결하는 단계(착수 시 착수금 입금).
- 개발 일정을 수립하는 단계.

절차

1. **[계약서]**를 꼼꼼히 확인한 후, 회사 직인(법인 인감) 또는 대표자의 직인(대표자 인감)을 날인합니다.
2. 날인된 **[계약서]**가 준비되면 닷코 정보관리팀에 연락주세요.
3. 충족 시 계약-착수금이 지급됩니다.
4. **[개발일정표]**는 D+3일 內에 작성하여 주세요.
5. 작성 완료된 **[개발 일정표]**가 준비되면 담당 PM에게 연락주세요.

담당자 연락처

정보관리팀 김소은 선임매니저 010-5092-7104 seunkim@dongatech.kr

PM 김정민 부장 010-3587-9623 jmkim@dongatech.kr

PM 이동훈 매니저 010-5488-3194 dhlee@dongatech.kr

PM 박소이 매니저 010-5224-6099 sypark@dongatech.kr

금형 제작 중개 계약서(전문)

관리번호 : 000-000-0000

◇ 계약명 : [프로젝트] 개발 사업(이하 “**본건사업**”) 관련 [아이템수]종을 본건사업의 목적에 부합하는 만큼 생산을 가능하도록 하는 **프레스금형**(이하 “**본건 금형**”)에 대한 제작 계약

◇ 계약기간 : 본 계약의 체결일부터 기산하여 납품일인 20[]년 []월 []일로부터 1년이 되는 날까지(단, []의 경우에는 []까지 연장 가능)

◇ 계약의 범위 : 본건 금형 []의 납품 및 이에 대한 설계도, 부품도, 3D가공모델링 자료(이하 “**본건 설계도등**”)의 양도

◇ 본건 금형의 납기일 : 20[]년 []월 []일까지

- 본건 금형의 시제품(샘플)의 납기일: 20[]년 []월 []일까지

- 본건 설계도등의 양도일: 20[]년 []월 []일까지

◇ 계약금액 : 금 []원정(₩ [])(부가가치세 포함)

- 공급가액 : 금 []원정(₩ [])

- 부가가치세 : 금 []원정(₩ [])

구분	지급비율	지급금액	지급기일 및 지급방법
착수금	30%	금 []원정(₩ [])	본건 금형 제작 업무 착수 통보 후 그 익일월 5일까지
중도금	30%	금 []원정(₩ [])	본건 사양서류에 대한 승인이 이루어진 후 그 익일월 5일까지
잔 금	40%	금 []원정(₩ [])	본건 금형의 납품, 검사 및 승인 완료 후 그 익일월 5일까지
합계	100.0%	금 []원정(₩ [])	(부가가치세 포함)
추가 비용	100.0%	금 []원정(₩ [])	추가 비용 발생 된 경우, 본건 금형의 납품, 검사 및 승인 완료 후 그 익일월 5일까지

◇ 본건 설계도등의 양도의 대가 및 지급시기

- 금액 : 총 계약금액의 5% 자동입력

- 지급시기 : 잔금 지급 기일에 지급.

◇ 지연이자율 : 연 [5]%

◇ 지체상금 : 매 지체일수 1일당 계약금액의 연 [0.05]%로 일할 계산한 금액

◇ 금형 납품 장소: 추후 지정 (담당자: [])

◇ 검사의 기준 및 방법: 첨부2.의 사양서류에 의함

◇ 하자담보책임기간 : 본 계약에 따라 별도로 정하는 바에 따른

◇ 상호확인사항: 본 계약은 닷코 플랫폼(제조 중개 사업)을 통한 제반 조건에 대하여 서로 동등한 입장에서 충분한 협의 과정을 거쳐 결정한 것임을 상호 확인함.

구분	지급비율	지급금액	지급기일 및 지급방법
착 수 금	30%	금 []원정(₩ [])	본건 금형 제작 업무 착수 통보 후 그 익일월 5일까지
중 도 금	30%	금 []원정(₩ [])	본건 사양서류에 대한 승인이 이루어진 후 그 익일월 5일까지
잔 금	40%	금 []원정(₩ [])	본건 금형의 납품, 검사 및 승인 완료 후 그 익일월 5일까지
합 계	100.0%	금 []원정(₩ [])	(부가가치세 포함)
추 가 비 용	100.0%	금 []원정(₩ [])	추가 비용 발생 된 경우, 본건 금형의 납품, 검사 및 승인 완료 후 그 익일월 5일까지

STEP 2. 금형 공법(D+3)

- 금형의 생산라인에 맞는 금형이 제작되도록 DATCO의 설계 담당자가 공법서를 확인하는 단계.

절차

1. 제품 도면과 설계시방서를 참고하여 [금형공법서]를 작성해주세요.
2. 작성한 [금형공법서]를 아래의 담당 PM에게 메일로 보내주세요.
3. 담당 PM으로부터 문제 없음을 확인한 뒤, 이후의 업무를 진행 해주세요.
4. 단, 작성하신 공법서에 수정이 필요할 경우, 닷코에서 공법검토서를 작성하여, 공유해 드립니다.
- * 특성상 초기 구조/공법 이후에 확정 도면이 나오는 BLK(블랭킹)공정에 대해서는 제작 전에 별도로 승인을 받아야 해요!
5. 받으신 공법 검토서를 확인하고, 작성란에 내용을 기입해서 담당 PM에게 메일로 보내주세요.

담당자
연락처

PM 김정민 부장 010-3587-9623 jmkim@dongatech.kr

PM 이동훈 매니저 010-5488-3194 dhlee@dongatech.kr

PM 박소이 매니저 010-5224-6099 sypark@dongatech.kr

기술분석팀 김민성 수석연구원 010-5499-4926 kimms@dongatech.kr

금형 공법서

제품명: X34611-X38840
도면명: SET BRKT-3RD INR. R4

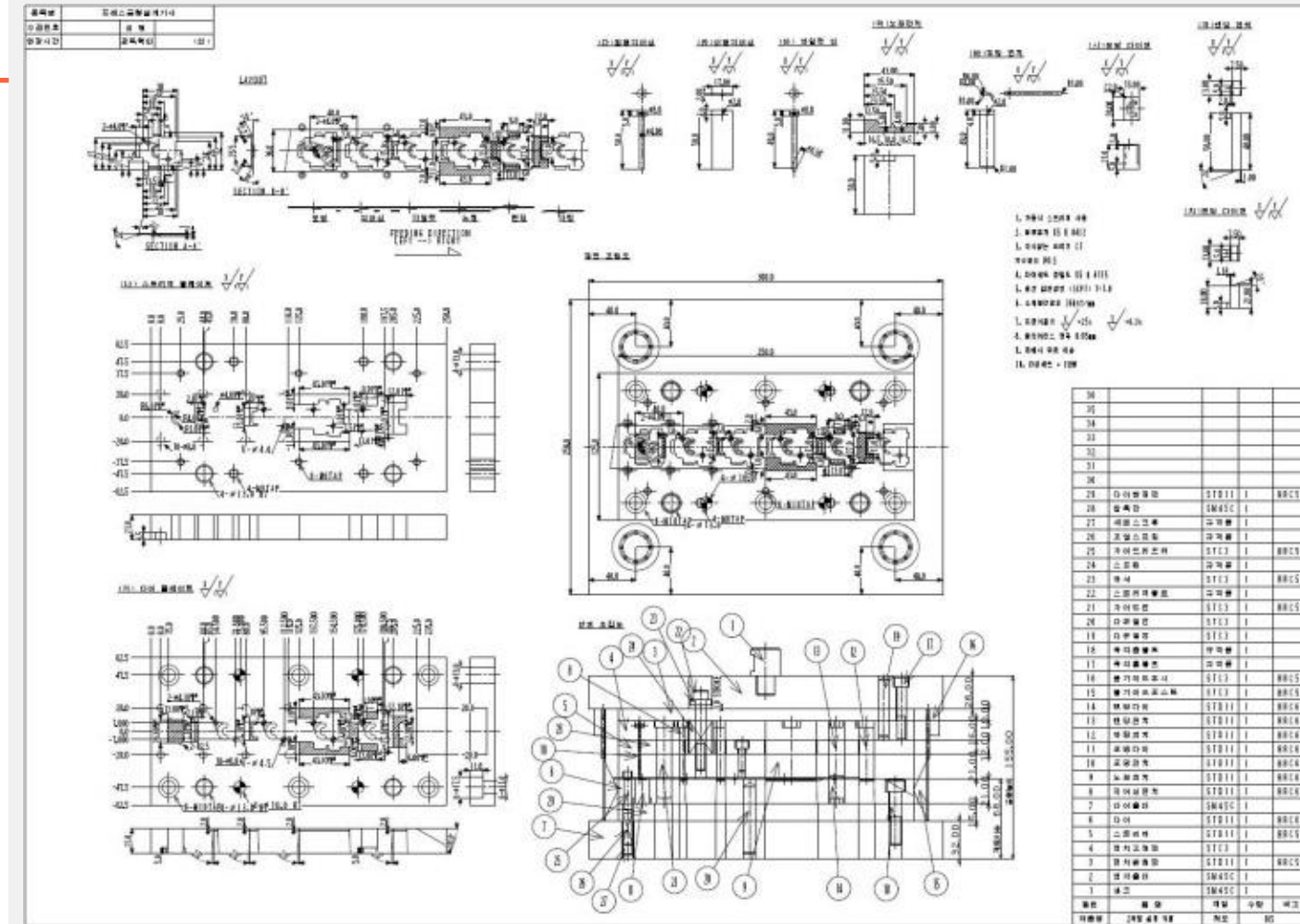
공정	10	20	30	40	50	60	70	80	90	100	110	120
편지 재질	SKD11	SKD11	SKD11	SKD11	SKD11	SKD11	SKD11	SKD11	SKD11	SKD11	SKD11	SKD11
다이 재질	SKD11	SKD11	SKD11	SKD11	SKD11	SKD11	SKD11	SKD11	SKD11	SKD11	SKD11	SKD11
PAD/STRIPER 재질	SKD11	SKD11	SKD11	SKD11	SKD11	SKD11	SKD11	SKD11	SKD11	SKD11	SKD11	SKD11
편지 후처리	진공	TO	TO	진공	진공	진공	진공	진공	진공	진공	진공	진공
다이/다이인서트 후처리	진공	TO	TO	진공	진공	진공	진공	진공	진공	진공	진공	진공
외곽관리치수	A	-0.3	B	-0.3	C	+0.5	재질 및 두께			SPH-590-P Ph.2.37		
ECO NO	DNEA-004						BL SIZE(해상)			520 X 230		
생산 방식	표준그리드						재질 SIZE			454 X 68 X 75		
	다관절 블록						년간 생산량(대)			-		
	3D 블록						제작자			충동이테크놀로지		
	수작업						생산처			충동이테크놀로지		
STEEL 금형												
공정	ST01	BL/P1	ST02	FO-1	ST03	FO-2	ST04	FL/BE	ST05	RE-1	ST06	RE-2
작업내용												
PRESS POWER	TON											
금형SIZE(LXWXH)												
편지PIE HOLE수량												
CAM PIE HOLE수량												
CAM 수량												
PAD/G POWER	부	전	스	부	전	스	부	전	스	부	전	스
HOOK TYPE	부	전	스	부	전	스	부	전	스	부	전	스
GUIDE TYPE	부	전	스	부	전	스	부	전	스	부	전	스
GAUGE TYPE	부	전	스	부	전	스	부	전	스	부	전	스
LOAD/UNLOAD	부	전	스	부	전	스	부	전	스	부	전	스
UNLOAD/SCRAP	부	전	스	부	전	스	부	전	스	부	전	스
SCRAP PART	부	전	스	부	전	스	부	전	스	부	전	스
SPARE PART	부	전	스	부	전	스	부	전	스	부	전	스

STEP 3. 금형 설계(D+7)

- 원활한 금형 제작을 위해 DATCO의 설계 담당자가 금형의 설계 도면을 확인하는 단계

절차

1. 제품 도면과 설계시방서를 참고하여 [설계도면]을 작성해주세요.
2. 작성한 [설계도면] 및 [관련 DATA]를 아래의 PM에게 메일로 보내주세요.
3. DATCO의 담당자로부터 문제 없음을 확인한 뒤, 이후의 업무를 진행 해주세요.
4. 수정사항 발생 시 닷코 PM이 설계 검토서를 송부합니다.
5. 받으신 설계 검토서를 확인하고, 작성란에 내용을 기입해서 담당 PM에게 메일로 보내주세요.



담당자
연락처

PM 김정민 부장 010-3587-9623 jmkim@dongatech.kr

PM 이동훈 매니저 010-5488-3194 dhlee@dongatech.kr

PM 박소이 매니저 010-5224-6099 sypark@dongatech.kr

기술분석팀 김민성 수석연구원 010-5499-4926 kimms@dongatech.kr

STEP 4. NC 및 WIRE 가공(D+20)

- NC 및 WIRE 가공이 완료된 금형 사진을 확인하는 단계(1차).

절차

- 아래 담당 PM에게 연락하여 [T/O판넬 소재]를 신청해주세요.
- 각 공정의 [NC(MCT)]및 [WIRE 가공]이 완료된 사진을 [가공진행현황서]에 업로드 해주세요.
- 작성된 [가공진행현황서] 를 아래의 담당 PM에게 메일로 보내주세요.
- 담당 PM이 검토 후 연락을 드립니다.

담당자 연락처

PM 김정민 부장 010-3587-9623 jmkim@dongatech.kr

PM 이동훈 매니저 010-5488-3194 dhlee@dongatech.kr

PM 박소이 매니저 010-5224-6099 sypark@dongatech.kr

기술분석팀 김민성 수석연구원 010-5499-4926 kimms@dongatech.kr

DATCO 가공진행현황서 최종 승인						
품번	품명	재질 및 두께	제품사진	제작업체	T/O 판넬 입고 사진 및 명세서	샘플 입고 사진 및 명세서
	SET BRKT-3RD OTR, LH/RH	SPFH590-P 2.3T		현성테크		
구분	금형사진					
공정	OP10 BL/PI	OP20 FL/FO	OP30 SIDE_RE	OP40 PI/CPI	OP50 PI/CPI	OP60 PI/CPI
상형						
하형						
승인	일부승인	승인	거절	일부승인	승인	거절
금형 중량 및 사이즈	300kg/600mm*800mm*800mm	300kg/600mm*800mm*800mm	300kg/600mm*800mm*800mm	300kg/600mm*800mm*800mm	300kg/600mm*800mm*800mm	300kg/600mm*800mm*800mm
공정	OP70 BL/PI	OP80 FL/FO	OP90 SIDE_RE	OP100 PI/CPI	OP110 PI/CPI	OP120 PI/CPI
상형						
하형						
승인	일부승인	승인	거절	일부승인	승인	거절
금형 중량 및 사이즈	300kg/600mm*800mm*800mm	300kg/600mm*800mm*800mm	300kg/600mm*800mm*800mm	300kg/600mm*800mm*800mm	300kg/600mm*800mm*800mm	300kg/600mm*800mm*800mm

STEP 5. 열처리 및 조립(D+30)

- 열처리 및 조립이 완료된 금형 사진을 확인하는 단계(2차).

절차

1. 각 공정의 열처리 및 조립이 완료된 사진을 [가공진행현황서]에 업로드 해주세요.
2. 작성된 [가공진행현황서]를 아래의 담당 PM에게 메일로 보내주세요.
3. 담당 PM이 검토 후 연락을 드립니다.

담당자 연락처

PM 김정민 부장 010-3587-9623 jmkim@dongatech.kr

PM 이동훈 매니저 010-5488-3194 dhlee@dongatech.kr

PM 박소이 매니저 010-5224-6099 sypark@dongatech.kr

기술분석팀 김민성 수석연구원 010-5499-4926 kimms@dongatech.kr

DATCO 가공진행현황서 최종 승인						
품번	품명	재질 및 두께	제품사진	제작업체	T/O 판넬 입고 사진 및 명세서	샘플 입고 사진 및 명세서
	SET BRKT-3RD OTR, LH/RH	SPFHS90-P 2.3T		현성테크		
구분	금형사진					
공정	OP10 BL/PI	OP20 FL/FO	OP30 SIDE_RE	OP40 PI/CPI	OP50 PI/CPI	OP60 PI/CPI
상형						
하형						
승인	일부승인	승인	거절	일부승인	승인	거절
금형 중량 및 사이즈	300kg/600mm*800mm*800mm	300kg/600mm*800mm*800mm	300kg/600mm*800mm*800mm	300kg/600mm*800mm*800mm	300kg/600mm*800mm*800mm	300kg/600mm*800mm*800mm
공정	OP70 BL/PI	OP80 FL/FO	OP90 SIDE_RE	OP100 PI/CPI	OP110 PI/CPI	OP120 PI/CPI
상형						
하형						
승인	일부승인	승인	거절	일부승인	승인	거절
금형 중량 및 사이즈	300kg/600mm*800mm*800mm	300kg/600mm*800mm*800mm	300kg/600mm*800mm*800mm	300kg/600mm*800mm*800mm	300kg/600mm*800mm*800mm	300kg/600mm*800mm*800mm

STEP 6. 1차 T/O(D+40)

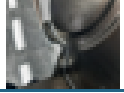
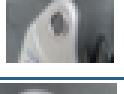
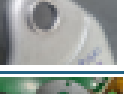
- 가공이 완료된 금형을 통해 첫번째 TRY-OUT 간 발생한 문제 사항 및 특이사항을 확인하는 단계.

절차

- 발주사 or 닛코로부터 [공정 판넬 3EA]을 요청하고, 입고 받으세요.
- [금형이력 카드(BL공정 제외)(1차)]를 작성해서 담당 PM에게 송부해주세요.
- 제품의 첫 회 시험 생산(TRY-OUT)중 발생한 특이사항과 사진을 [TRY-OUT보고서]에 작성해주세요.
- 작성된 [TRY-OUT보고서]를 담당 PM에게 메일로 보내주세요.

담당자 연락처

PM 김정민 부장 010-3587-9623 jmkim@dongatech.kr
 PM 이동훈 매니저 010-5488-3194 dhlee@dongatech.kr
 PM 박소이 매니저 010-5224-6099 sypark@dongatech.kr
 기술분석팀 김민성 수석연구원 010-5499-4926 kimms@dongatech.kr

DATCO TRY-OUT 보고서									
문서번호		시행일자		2024년 01월 04일		TRY - OUT 회차			
프로젝트 명		JX		1		회차			
품번 / 품명		2255183JX							
시행자 정보	회사명	OO테크	부서/직위	주임	이름/서명	노성열	(인)		
공정 진행 현황									
T/O 최종 제품 사진 업로드						검사 방법 C/E, W/C, H/G 투영기, 산치원 측정기			
공정별 TRY - OUT 결과									
NO	공정명	설비 사양	문 제 점 및 대 책		사진				
			문제점	방안					
1	BL	880 TON	편치와 다이의 공치의 크기가 커서 버 발생	클리어런스 조정					
2	DR1	160 TON	재료에 균열 발생	다이의 R 형상을 메끄럽게하여 변형 저항을 감소					
3	DR2	110 TON	편치와 다이의 공치의 크기가 커서 버 발생	클리어런스 조정					
4	EM	110 TON	재료에 균열 발생	다이의 R 형상을 메끄럽게하여 변형 저항을 감소					
5	TR	120 TON	편치와 다이의 공치의 크기가 커서 버 발생	클리어런스 조정					
6	PI	80 TON	재료에 균열 발생	다이의 R 형상을 메끄럽게하여 변형 저항을 감소					
7									
8									
9									
샘플 검사구, 디멘전 합격 여부									
샘플 디멘전(Dimension)		합 / 불		금 형		합 / 불			
불합격 시 방안	후속T.O계획일 #####	방 안		OP10, OP20 조건 수정하여 재 T/O					

S. 샘플 입고/출하(D+)

- 샘플을 납품하는 단계.

절차

1. 샘플을 DATCO가 제공한 **[검사기준서]**를 통해 측정 및 작성을 해주세요. 납품된 **[샘플]**이 발주사라인에 조립이 되지 않거나 사용 성능에 문제가 있을 경우 반품 및 긴급 재작업이 필요할 수도 있으니, 검수를 꼼꼼히 해주세요. (미리 확인이 된 샘플 하자는 DATCO의 품질담당자가 발주사와 원만히 협의를 볼 수 있는 중요한 근거가 됩니다.)
2. 샘플의 입고 일정은 원사업자의 요구에 맞춰 발주사가 제시한 날짜입니다. 금형이 완성되기 이전에는 발주사가 **[요청하는 샘플]**을 입고 해야합니다. 이 샘플을 제공하는 비용은 기 계약사항에 포함이 됩니다. 단, 금형이 완료되었고, 닛코의 관리자에게 금형 완료 승인을 받은 이후 부터 샘플에 대한 생산 비용을 지급 받을 수 있습니다.
3. 작성된 **[검사성적서]**와 **[샘플]**이 준비되면 아래의 담당 PM에게 메일로 연락주세요.
* 생산된 **[샘플]**을 배송할 때, **[검사성적서 및 거래명세표]**를 함께 보내주세요.

담당자 연락처

PM 김정민 부장 010-3587-9623 jmkim@dongatech.kr
PM 이동훈 매니저 010-5488-3194 dhlee@dongatech.kr
PM 박소이 매니저 010-5224-6099 sypark@dongatech.kr
품질팀 박지우 매니저 010-7164-9249 jwpark@dongatech.kr

DATCO

검사 성적서(갑지)

차종	NEA	협력업체	동아테크놀로지	측정일자	2023년 09월 27일
품번	88133/283-NEA20	품명	SET BRKT-OTR FR, LH/RH	EO NO	DNEA-004



STEP 7. All Tool(D+50)

- 금형 / 지그 / 치공구 / 원자재 / 재료 등 실제 생산 조건과 동일하게 준비하는 단계.

절차

1. 닛코의 PM 담당자 요청에 따라 P1 or P2 샘플 생산 이전에 실제 샘플 생산에 사용되는 도구와 같이 적용해주세요.
2. 적용이 완료되면 아래 담당 PM에게 연락하여 샘플을 생산해주세요.

담당자 연락처

PM 김정민 부장 010-3587-9623 jmkim@dongatech.kr
 PM 이동훈 매니저 010-5488-3194 dhlee@dongatech.kr
 PM 박소이 매니저 010-5224-6099 sypark@dongatech.kr



STEP 8. DIM'S(D+60)

- 금형으로 생산되는 제품의 스펙을 확인하여 검사기준서의 정합성을 확인하여 승인하는 단계(중도금 입금)

절차

- DIM'S 승인용 [샘플 3 EA]와 입고받은 [공정 판넬 5 EA]로 DATCO가 제공한 [검사성적서]를 작성해주세요. ([3 EA]의 승인용 샘플은 [검사기준서]의 모든 검사 항목을 만족해야 합니다)
- 작성된 [검사성적서]와 DIM'S 샘플이 준비되면 아래의 담당 PM에게 메일로 연락주세요.
- 또한, 1차 T/O 때 작성한 [금형 이력 카드를(1차)] 업데이트하여 [최종 금형 이력 카드]를 담당 PM에게 메일로 송부해주세요.
- 충족 시 계약-중도금이 지급됩니다.

담당자 연락처

품질팀 박지우 매니저 010-7164-9249 jwpark@dongatech.kr

PM 김정민 부장 010-3587-9623 jmkim@dongatech.kr

PM 이동훈 매니저 010-5488-3194 dhlee@dongatech.kr

PM 박소이 매니저 010-5224-6099 sypark@dongatech.kr

검사 성적서(갑지)

차종	NEA	협력업체	동아테크놀로지	측정일자	2023년 09월 27일
품번	88133/283-NEA20	품명	SET BRKT-OTR FR, LH/RH	EO NO	DNEA-004

외관		체커			치수					
규격	맞고 확인 결과	규격	맞고 측정값			규격	맞고 측정값			
			1	2	3		1	2	3	
사용상 유해한 결함 없을 것	1	위치도 0.2				Ø6 +0.1/-0				
		19 ± 0.3				Ø7.6 +0.1/-0				
		위치도 0.3				Ø5.1 +0.1/-0				
		위치도 0.3				Ø6.9 +0.1/-0				
	2	위치도 0.45				Ø6.1 +0.1/-0				
		윤곽도 0.2				M6 × P1 TAP				
		윤곽도 0.1				Ø3.6 ± 0.2				
		위치도 0.5				Ø10 ±0.2				
	3	위치도 0.5				47.6 ± 0.2				
		평행도 0.4				Ø5.1 ± 0.1				
		평행도 0.4				Ø4.5 ± 0.1				
		평행도 0.4				8 ± 0.5				
		윤곽도 0.5			9 ± 0.5					

STEP 9. 금형이관(D+70)

- 금형을 제작하는데 사용된 설계도면과 그 외 제작 사양 데이터를 제출 하는 단계.

절차

- [금형 검수서] / [금형 SPEAR] / [최종 설계도] / [조립도] / [NC 모델링] / [부품도] 등을 이관할 때, 담당자에게 메일로 보내주세요
 * [설계 시방도]에 표기된 제작 도면(설계도면, 조립도면, 부품도면, 가공도면-모델링)을 현물 금형과 동일하게 최신화 시켜주세요.

담당자
연락처

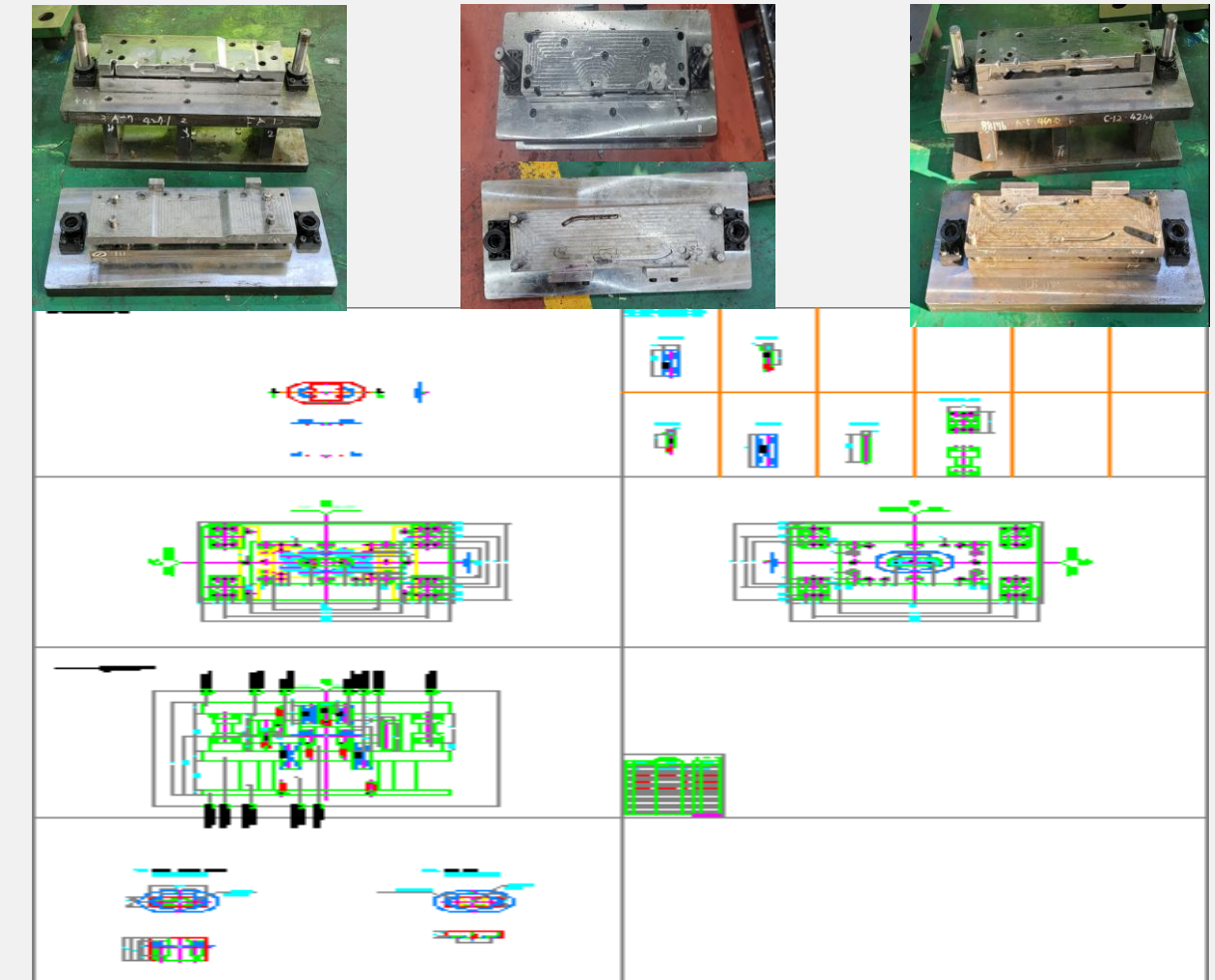
기술지원팀 최대성 주임매니저 010-4789-7235 dschoi@dongatech.kr

PM 김정민 부장 010-3587-9623 jmkim@dongatech.kr

PM 이동훈 매니저 010-5488-3194 dhlee@dongatech.kr

PM 박소이 매니저 010-5224-6099 sypark@dongatech.kr

가공진행현황서						
품번	품명	재질 및 두께	제품사진	제작업체	T/O 판별 입출고 사진 및 명세서	샘플 입출고 사진 및 명세서
	SET BRKT-3RD OTR, LH/RH	SPFH590-P 2.3T		현성테크		
구분	금형사진					
공정	OP10 BL/PI	OP20 FL/FO	OP30 SIDE_RE	OP40 PI/CP1	OP50 PI/CP1	OP60 PI/CP1
상형						
하형						
승인	일부승인	승인	거절	일부승인	승인	거절
금형 중량 및 사이즈	300kg/600mm*800mm*800mm	300kg/600mm*800mm*800mm	300kg/600mm*800mm*800mm	300kg/600mm*800mm*800mm	300kg/600mm*800mm*800mm	300kg/600mm*800mm*800mm
공정	OP70 BL/PI	OP80 FL/FO	OP90 SIDE_RE	OP100 PI/CP1	OP110 PI/CP1	OP120 PI/CP1
상형						
하형						
승인	일부승인	승인	거절	일부승인	승인	거절
금형 중량 및 사이즈	300kg/600mm*800mm*800mm	300kg/600mm*800mm*800mm	300kg/600mm*800mm*800mm	300kg/600mm*800mm*800mm	300kg/600mm*800mm*800mm	300kg/600mm*800mm*800mm



STEP 10. 금형 이관 T/O(D+80)

- 금형 인도 후 T/O 확인 절차

절차

1. 금형사 및 닛코 담당자가 [T/O 참석]하여 결과를 확인하여, 최종적으로 문제점의 유/무를 확인합니다.
2. 문제점이 발생할 경우 해당 문제를 닛코 담당자와 조치를 진행하여 T/O를 추가로 진행하세요.
3. 문제에 따라 [시정 요청/대책/조치서] 발부될 수 있으니 적극적으로 협조해주세요.

담당자
연락처

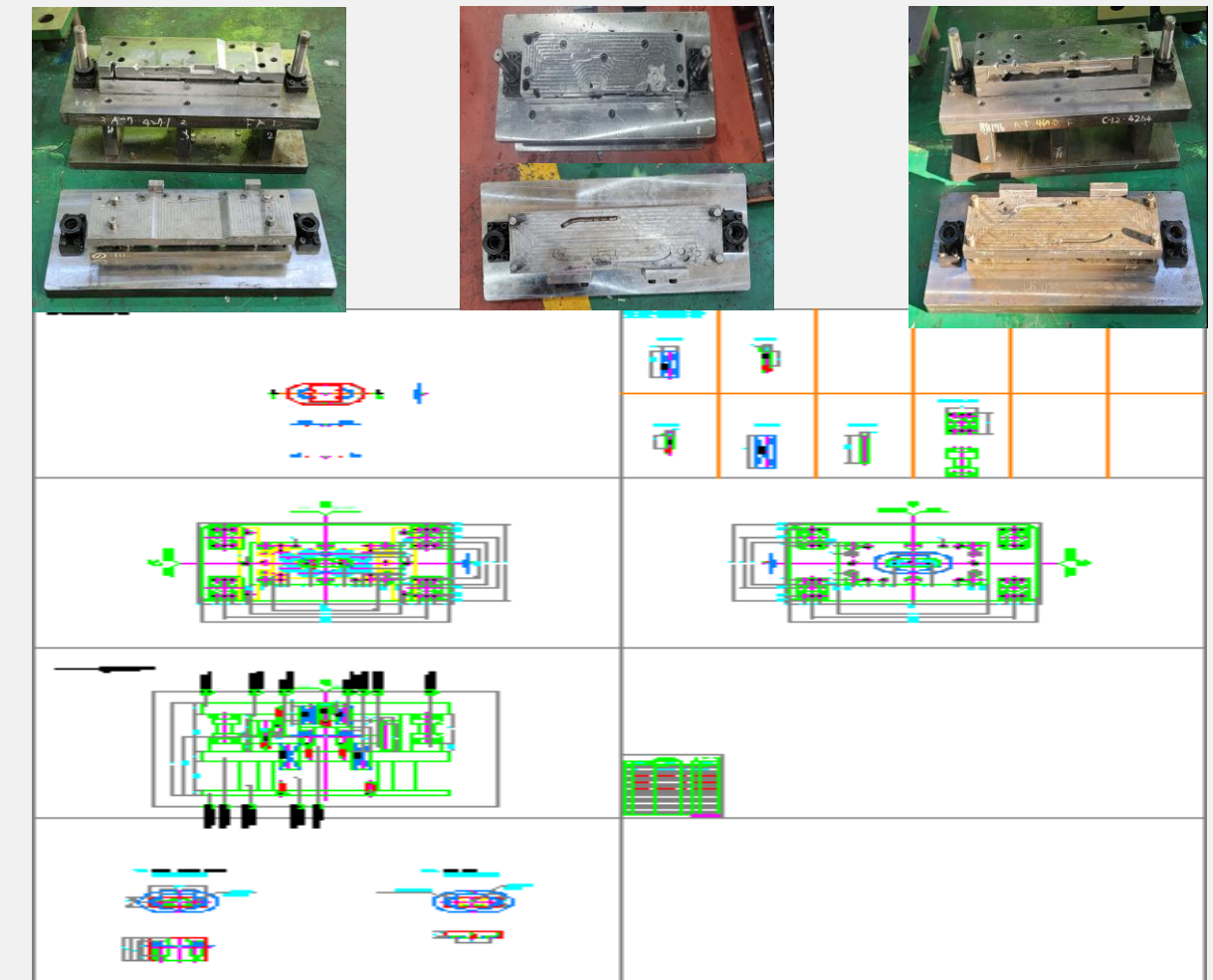
기술지원팀 최대성 주임매니저 010-4789-7235 dschoi@dongatech.kr

PM 김정민 부장 010-3587-9623 jmkim@dongatech.kr

PM 이동훈 매니저 010-5488-3194 dhlee@dongatech.kr

PM 박소이 매니저 010-5224-6099 sypark@dongatech.kr

가공진행현황서						
품번	품명	재질 및 두께	제품사진	제작업체	T/O 판별 입출고 사진 및 명세서	샘플 입출고 사진 및 명세서
	SET BRKT-3RD OTR, LH/RH	SPFH590-P 2.3T		현성테크		
구분	금형사진					
공정	OP10 BL/PI	OP20 FL/FO	OP30 SIDE_RE	OP40 PI/CP1	OP50 PI/CP1	OP60 PI/CP1
상형						
하형						
승인	일부승인	승인	거절	일부승인	승인	거절
금형 중량 및 사이즈	300kg/600mm*800mm*800mm	300kg/600mm*800mm*800mm	300kg/600mm*800mm*800mm	300kg/600mm*800mm*800mm	300kg/600mm*800mm*800mm	300kg/600mm*800mm*800mm
공정	OP70 BL/PI	OP80 FL/FO	OP90 SIDE_RE	OP100 PI/CP1	OP110 PI/CP1	OP120 PI/CP1
상형						
하형						
승인	일부승인	승인	거절	일부승인	승인	거절
금형 중량 및 사이즈	300kg/600mm*800mm*800mm	300kg/600mm*800mm*800mm	300kg/600mm*800mm*800mm	300kg/600mm*800mm*800mm	300kg/600mm*800mm*800mm	300kg/600mm*800mm*800mm



STEP 11. 양산처 이관종결(D+90)

- 금형의 양산 가능 여/부를 확인하는 단계(잔금 입금).

절차

1. 제작이 완성된 금형을 양산처에 이관하고 관련된 내용을 [회의록]에 작성하여 이관을 종결하는 단계입니다.
2. 아래 담당 PM과 담당자에게 적극 협조하여 이관을 종결시켜주세요.

**담당자
연락처**

기술지원팀 최대성 주임매니저 010-4789-7235 dschoi@dongatech.kr

PM 김정민 부장 010-3587-9623 jmkim@dongatech.kr

PM 이동훈 매니저 010-5488-3194 dhlee@dongatech.kr

PM 박소이 매니저 010-5224-6099 sypark@dongatech.kr

DATCO 회의록						
주최/주관	한성대학교, LX3 GET MARKET 금형 제작 지원 업무 협의의견					
회의 일자	2024-07-14		회의 장소	한성대학교 사무실		
주관 팀	물리재료연구소		참석자	김현호		
참석자	김재/부서명	직책	한성/부서명	김재/부서명	직책	한성/부서명
	홍재	대표	김현호			
	한성	대표	김현호			
	한성	부원	김현호			
1. LX3 기계적 금형 및 금형한출 제품 - GET CTR LMR, CP50 S-MC(후판노출), CP50 MC(배지/외판형인) 제작, 2024/07/25 ↳ 금형한출 2024/07/15 까지 기계적 금형한출 공급 - GET PWR LMR, CP50 S-MC(배지/노출), CP50 MC(배지/외판형인) 제작, 2024/07/25 ↳ 금형한출 2024/07/15 까지 기계적 금형한출 공급 - MCMP 50, CP50 2차 인적 2024/07/25 ↳ 금형한출 2024/07/15 까지 기계적 금형한출 공급 2. 금형 시간 2024/07/14 재발행 내용 - 전년도에 포함된 다른 금형시간들과 비교, 변경사항이 없는지 확인 3. 4월 관련 금형 재료 발주 및 지원 사항 - 발주할 1K DMR의 승인을 김현호 전달 - 2024/07/15까지 제작 CTR/PMR CP50 MC 소재 발주서 접수할 것 ↳ 본 재료 2024/07/17 오전부터 한성 공급 - 2024/07/17까지 제작 CTR/PMR CP50 S-MC 소재 발주서 접수할 것 ↳ 본 재료 2024/07/19 오전부터 한성 공급 ↳ 12월 시판 CP50 S-MC → CP50 S-MC로 변경 될 수 있으며, 최종 2024/07/15 까지 한성대학교 김현호 전달 * 2024/07/25 까지 가능한 빠진 금형 제작 할 것* * 지연 미 제작 부분, 2024/08/05 까지 제작 요망 *						
첨부물						

15

감사합니다!

다른 문의사항 있을 시 연락바랍니다.