

01



공급사용

# 가이드라인

---

Version\_03

---

2024-07-19 개정

# DATCO Supplier Process

착수금 지급!!



잔금 지급!!



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 내에 작성하여 주세요.
5. 작성 완료된 **[개발 일정표]**가 준비되면 담당 PM에게 연락주세요.

## 담당자 연락처

정보관리팀 김소은 선임매니저 010-5092-7104 [seunkim@dongatech.kr](mailto:seunkim@dongatech.kr)  
 PM 김옥동 책임매니저 010-4496-9796 [odkim@dongatech.kr](mailto:odkim@dongatech.kr)  
 PM 박해진 선임매니저 010-8479-9003 [hjpark@dongatech.kr](mailto:hjpark@dongatech.kr)  
 PM 김지훈 선임매니저 010-4578-8310 [kjh@dongatech.kr](mailto:kjh@dongatech.kr)

### 금형 제작 중개 계약서(전문)

관리번호 : 000-000-0000

- ◇ 계약명 : [프로젝트] 개발 사업(이하 "본건사업") 관련 [아이템수종]을 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, 3D기공도파일링 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
잔금	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 발생된 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 : 첨부2의 사양서류에 의함
- ◇ 하자담보책임기간 : 본 계약에 따라 별도로 정하는 바에 따름
- ◇ 상호확인사항 : 본 계약은 닷코 플랫폼(제조 중개 사업)을 통한 제반 조건에 대하여 서로 동등한 입장에서 충분한 협의 과정을 거쳐 결정된 것임을 상호 확인함.

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
잔금	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 발생된 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

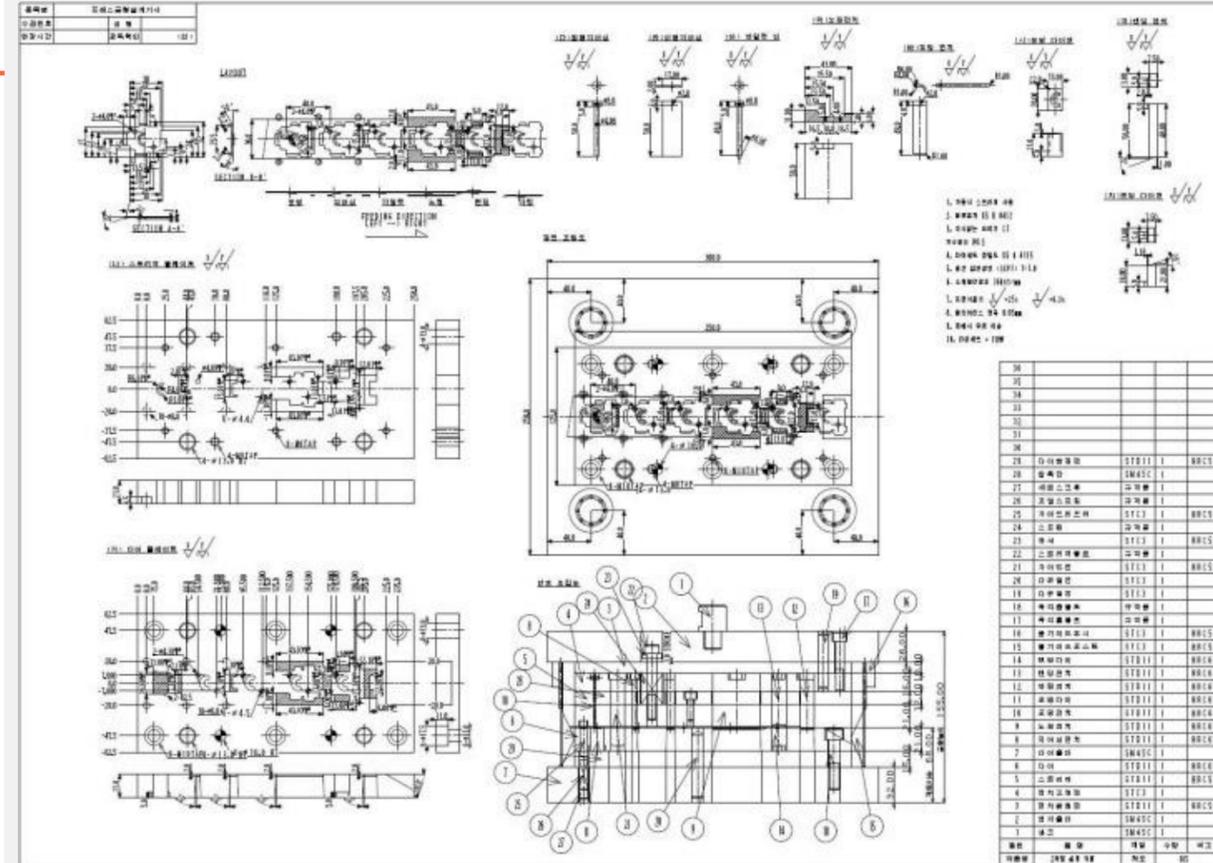
- PM 김옥동 책임매니저 010-4496-9796 [odkim@dongatech.kr](mailto:odkim@dongatech.kr)
- PM 박해진 선임매니저 010-8479-9003 [hjpark@dongatech.kr](mailto:hjpark@dongatech.kr)
- PM 김지훈 선임매니저 010-4578-8310 [kjh@dongatech.kr](mailto:kjh@dongatech.kr)
- 기술분석팀 김민성 수석연구원 010-5499-4926 [kimms@dongatech.kr](mailto:kimms@dongatech.kr)

# 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 김옥동 책임매니저 010-4496-9796 [odkim@dongatech.kr](mailto:odkim@dongatech.kr)
- PM 박해진 선임매니저 010-8479-9003 [hjpark@dongatech.kr](mailto:hjpark@dongatech.kr)
- PM 김지훈 선임매니저 010-4578-8310 [kjh@dongatech.kr](mailto:kjh@dongatech.kr)
- 기술분석팀 김민성 수석연구원 010-5499-4926 [kimms@dongatech.kr](mailto: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.

DATCO		가공진행현황서					최종 승인
품번	품명	재질 및 두께	제품사진	제작업체	T/O 판넬 입고고 사진 및 명세서	생품 입고고 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	

## 담당자 연락처

PM 김옥동 책임매니저 010-4496-9796 [odkim@dongatech.kr](mailto:odkim@dongatech.kr)

PM 박해진 선임매니저 010-8479-9003 [hjpark@dongatech.kr](mailto:hjpark@dongatech.kr)

PM 김지훈 선임매니저 010-4578-8310 [kjh@dongatech.kr](mailto:kjh@dongatech.kr)

기술분석팀 김민성 수석연구원 010-5499-4926 [kimms@dongatech.kr](mailto:kimms@dongatech.kr)

# 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 하주세요.
2. 작성된 [가공진행현황서]를 아래의 담당 PM에게 메일로 보내주세요.
3. 담당 PM이 검토 후 연락을 드립니다.

DATCO		가공진행현황서					최종 승인
품번	품명	재질 및 두께	제품사진	제작업체	T/O 판넬 입고고 사진 및 명세서	생품 입고고 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	

### 담당자 연락처

- PM 김옥동 책임매니저 010-4496-9796 [odkim@dongatech.kr](mailto:odkim@dongatech.kr)  
 PM 박해진 선임매니저 010-8479-9003 [hjpark@dongatech.kr](mailto:hjpark@dongatech.kr)  
 PM 김지훈 선임매니저 010-4578-8310 [kjh@dongatech.kr](mailto:kjh@dongatech.kr)  
 기술분석팀 김민성 수석연구원 010-5499-4926 [kimms@dongatech.kr](mailto:kimms@dongatech.kr)

# STEP 6. 1차 T/O(D+40)

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

### 절차

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

### 담당자 연락처

PM 김옥동 책임매니저 010-4496-9796 [odkim@dongatech.kr](mailto:odkim@dongatech.kr)  
 PM 박해진 선임매니저 010-8479-9003 [hjpark@dongatech.kr](mailto:hjpark@dongatech.kr)  
 PM 김지훈 선임매니저 010-4578-8310 [kjh@dongatech.kr](mailto:kjh@dongatech.kr)  
 기술분석팀 김민성 수석연구원 010-5499-4926 [kimms@dongatech.kr](mailto: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/F, W/C, H/V 투영기, 산치원 측정기	
공정별 TRY - OUT 결과						
NO	공정명	설비 사양	문제점 및 대책		사진	
			문제점	방안		
1	BL	880 TON	펀치와 다이의 공차의 크기가 커서 버 발생	클리어런스 조정		
2	DR1	160 TON	재료에 균열 발생	다이의 R 형상을 메끄럽게하여 변형 저항을 감소		
3	DR2	110 TON	펀치와 다이의 공차의 크기가 커서 버 발생	클리어런스 조정		
4	EM	110 TON	재료에 균열 발생	다이의 R 형상을 메끄럽게하여 변형 저항을 감소		
5	TR	120 TON	펀치와 다이의 공차의 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		금형		합 / 불
불합격 시 방안	후속 T.O 계획일 #####	방안		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, 닷코의 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 김옥동 책임매니저 010-4496-9796 [odkim@dongatech.kr](mailto:odkim@dongatech.kr)
- PM 박해진 선임매니저 010-8479-9003 [hjpark@dongatech.kr](mailto:hjpark@dongatech.kr)
- PM 김지훈 선임매니저 010-4578-8310 [kjh@dongatech.kr](mailto:kjh@dongatech.kr)
- 측정팀 정이도 주임매니저 010-2478-1721 [idjung@dongatech.kr](mailto:idjung@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

검사항목											
규격	외관	맞코 확인 결과	체크			치수					
			규격	맞코 측정값			규격	맞코 측정값			
				1	2	3		1	2	3	
사용상 유해한 결함 없음 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				
			위치도 0.45				Ø6.1 +0.1/-0				
			윤곽도 0.2				M6 × P1 TAP				
	2			윤곽도 0.1				Ø3.6 ± 0.2			
				위치도 0.5				Ø10 ±0.2			
				위치도 0.5				47.6 ± 0.2			
	3			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 7. All Tool(D+50)

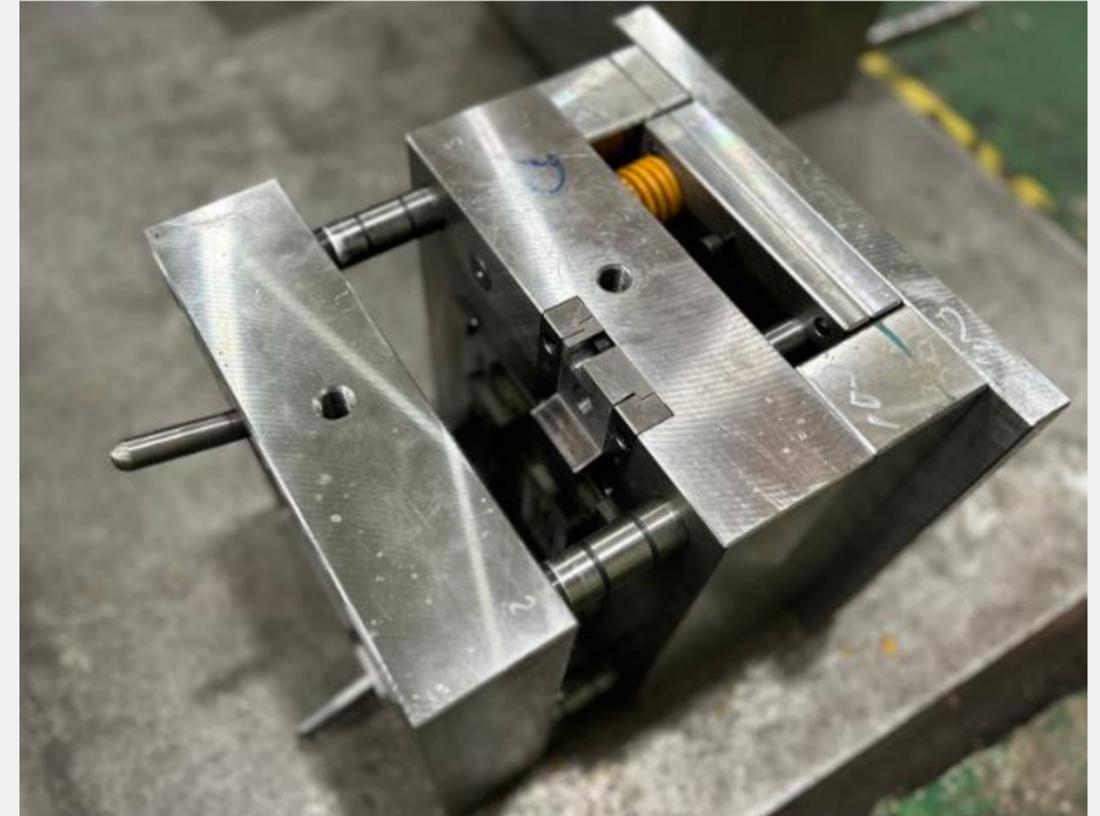
- 금형 / 지그 / 치공구 / 원자재 / 재료 등 실제 생산 조건과 동일하게 준비하는 단계.

### 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 김옥동 책임매니저 010-4496-9796 [odkim@dongatech.kr](mailto:odkim@dongatech.kr)  
PM 박해진 선임매니저 010-8479-9003 [hjpark@dongatech.kr](mailto:hjpark@dongatech.kr)  
PM 김지훈 선임매니저 010-4578-8310 [kjh@dongatech.kr](mailto:kjh@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

측정팀 정이도 주임매니저 010-2478-1721 [idjung@dongatech.kr](mailto:idjung@dongatech.kr)  
 PM 김옥동 책임매니저 010-4496-9796 [odkim@dongatech.kr](mailto:odkim@dongatech.kr)  
 PM 박해진 선임매니저 010-8479-9003 [hjpark@dongatech.kr](mailto:hjpark@dongatech.kr)  
 PM 김지훈 선임매니저 010-4578-8310 [kjh@dongatech.kr](mailto:kjh@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

검사항목											
규격	외관	맞코 확인 결과	체커			치수					
			규격	맞코 측정값			규격	맞코 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				
	2			위치도 0.3				Ø6.9 +0.1/-0			
				위치도 0.45				Ø6.1 +0.1/-0			
				윤곽도 0.2				M6 × P1 TAP			
	3			윤곽도 0.1				Ø3.6 ± 0.2			
				위치도 0.5				Ø10 ±0.2			
				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.

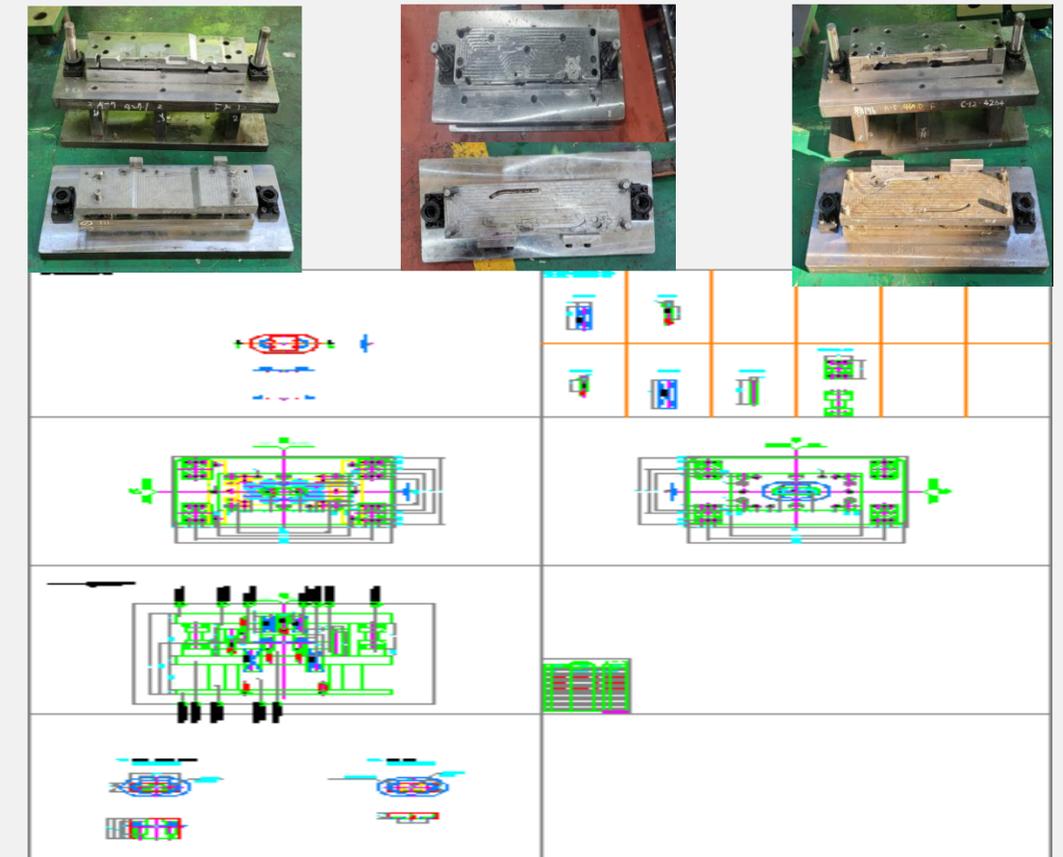
## 절차

- [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](mailto:dschoi@dongatech.kr)  
 PM 김옥동 책임매니저 010-4496-9796 [odkim@dongatech.kr](mailto:odkim@dongatech.kr)  
 PM 박해진 선임매니저 010-8479-9003 [hjpark@dongatech.kr](mailto:hjpark@dongatech.kr)  
 PM 김지훈 선임매니저 010-4578-8310 [kjh@dongatech.kr](mailto:kjh@dongatech.kr)

DATCO		가공진행현황서					최종 승인
품번	품명	재질 및 두께	제품사진	제작업체	T/O 관별 입고고 사진 및 명세서	샘플 입고고 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

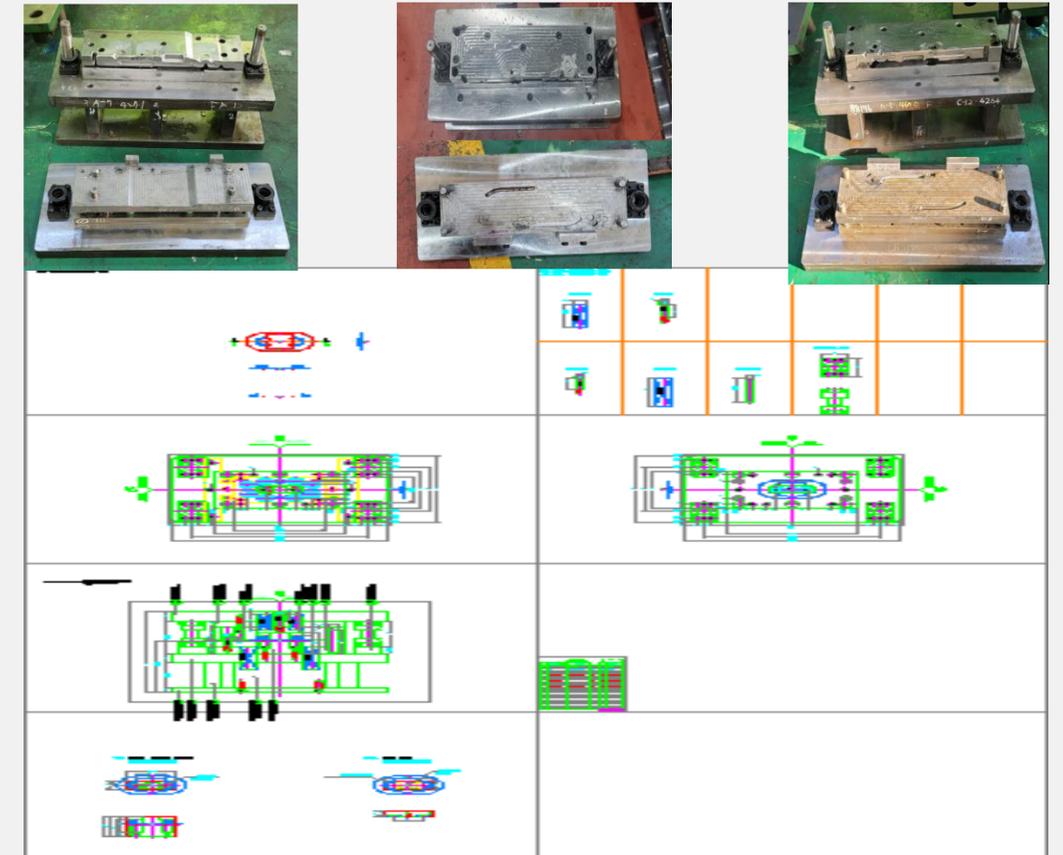
## 절차

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](mailto:dschoi@dongatech.kr)  
**PM** 김옥동 책임매니저 010-4496-9796 [odkim@dongatech.kr](mailto:odkim@dongatech.kr)  
**PM** 박해진 선임매니저 010-8479-9003 [hjpark@dongatech.kr](mailto:hjpark@dongatech.kr)  
**PM** 김지훈 선임매니저 010-4578-8310 [kjh@dongatech.kr](mailto:kjh@dongatech.kr)

DATCO 가공진행현황서						
품번	품명	재질 및 두께	제품사진	제작업체	T/O 전일 입고고 사진 및 명세서	샘플 입고고 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](mailto:dschoi@dongatech.kr)  
 PM 김옥동 책임매니저 010-4496-9796 [odkim@dongatech.kr](mailto:odkim@dongatech.kr)  
 PM 박해진 선임매니저 010-8479-9003 [hjpark@dongatech.kr](mailto:hjpark@dongatech.kr)  
 PM 김지훈 선임매니저 010-4578-8310 [kjh@dongatech.kr](mailto:kjh@dongatech.kr)

이관처		이관종결	
양산	가능	양산	가능
양산	불가능	양산	불가능

\* 2024/07/25 까지 가능한 빠진 금형 제작 할 것\*  
 \* 지면 이 제작 부분, 2024/08/05 까지 제작 요망 \*

15

# 감사합니다!

---

다른 문의사항 있을 시 연락바랍니다.