



工作联系函

申请 紧急 请回复 请办理 通知 通报 报告

预算外付款申请

2020年10月开发 X3000 阻尼件模具预算外付款申请，模具验收已完成，原模具预付款已支付，现支付验收款及尾款。

21年没有此项目预算，申请预算外付款 72500 元。

特此申请

望领导批准

器隆祥

模具

阻尼调节旋转块 68000

(含运费)

阻尼调节手柄总成 71000

145000

此次付款为尾款 72500。

批文：吕广华	审核：	日期：2021. 1. 30	发起部门：后视镜工程部
发起部门意见：	[Signature] 2021. 2. 1		批准日期：
接收部门意见：	[Signature] 2021. 2. 1		接收日期：
			接收日期：
总经理意见：	[Signature] 2021. 2. 4		批准日期：

模具委托制造合同

合同编号： 2020-10-19

甲方：安路普（北京）汽车技术有限公司昌平分公司（以下简称甲方）

乙方：北京瑞隆祥模具有限公司（以下简称乙方）

甲方委托乙方加工制造 X3000 座椅阻尼件模具(见如下清单),由甲方提供制作要求给乙方,乙方按照甲方要求负责设计加工制造模具。甲、乙双方在互利互惠、平等协商的基础上,就模具委托制造的相关事宜达成如下条款,以资共同遵守。

一、模具清单

序号	模具名称	模具编号	模具数量	价格(元)	备注
1	阻尼调节旋转块	RCS0216-20	1	68000	包含皮纹加工费用
2	阻尼调节手柄总成	RCS0216-21	1	77000	
合计			2	145000	(含税 13%)

上述费用包含模具制造、运输费用、包装、税费、装卸、安装、维修保养、试模材料等全部费用。

二、付款方式：双方协商采用如下第【5/4/1】种付款方式合同总金额为壹拾肆万伍仟圆整。

1、合同签订后 7 天内甲方预付总金额的 50%给乙方,计：人民币 72500 元。乙方收到货款 7 日内按照收款金额开具增值税专用发票；

2、试模样件经甲方技术及工艺部门验收合格后,乙方开具剩余合同金额的额增值税发票。甲方支付总金额的 40%给乙方,计：人民币 58000 元。

3、剩余的 10%作为质保金,模具在生产 1000 件产品无质量问题或移交甲方六个月,由甲方到期后支付给乙方 14500 元。

三、模具基本要求：

1、保证模具寿命生产不少于 30 万次数。

2、在模具寿命内有质量问题,由乙方免费负责维修,若模具维修后仍无法使用,甲方可视情况要求乙方重新开发模具或移送第三方开发模具。甲方要求乙方重新开发模具的,重新开发模具费用由乙方负责,完成时间双方协商另行签约确定,但不能超过本合同模具制造周期。甲方决定移送第三方开发模具的,乙方应当退还甲方已支付的模具费并承担移模费用以及乙方因移模导致交期延误造成的损失等费用。以上情形给甲方造成损失的。乙方应承担全部赔偿责任。

3、如乙方使用模具生产产品,在生产过程中模具的修理和维护均由乙方负责。

4、模具在制作过程中如出现需对模具进行超出双方书面确认的图纸范围内修改的,需

取得甲方书面确认后后方可进行。

5、乙方在设计模具时，应考虑到模具脱模方便，模具的性能必须保证符合附件图纸技术要求，产品外观可见表面不得有气孔、沙粒、刮伤等，不得有变形、缩水、顶白、气纹、浮纤等影响质量和外观现象。制件无飞边，合模缝错模必须小于 0.05mm，（注：以甲方确认为准）。模具必须配备冷却接头、吊环、定位环、液压、气压接头管道等。

四、模具制作及周期：

1. 乙方按甲方指定的型腔数和产品分模线设计制作模具。
2. 按甲方的生产机台设计模具。
3. 由于模具设计及制作误差改模由乙方免费完成，因乙方模具问题影响甲方生产，甲方有权要求乙方给与经济赔偿。若甲方要求设计更改，则由甲方承担费用，但设计更改须由甲方项目经理确认及工程部部长批准。
4. 乙方按照甲方要求在模具内部型腔部件上刻产品零部件内、外标识，此项工作为模具制作的一部分。标识具体内容、格式和要求由甲方提供。
5. 本合同签订之日起按本合同第 4.8 条向乙方交付试首模样件（不少于 20 件套/送样）时，须附自检报告，甲方在收到首模样件后 10 天内提出书面意见给乙方。
6. 修模试样完成后，乙方交付合格样件给甲方，由甲方送交主机厂确认产品，产品合格后安排小批试制验收。
7. 小批试制验收合格后，由甲方出具产品合格证明，并双方存档。乙方据此向甲方申请支付第三笔款项。
8. 本合同的模具制作周期为 30 天，2020 年 11 月 22 日前制作完毕，乙方免费交付 T1 件产品提供 30 套合格产品（如生产产品不合格导致原材料不够，由乙方在甲方指定供应商处购买原材料补缺）。如乙方不能按时交付，每逾期一日应向甲方支付合同总金额的千分之五的违约金。并应赔偿给甲方造成的直接和间接损失。逾期超过 30 天的。乙方除应承担上述责任后，甲方有权解除合同并要求退回全部已支付费用。

五、检验方法

1. 尺寸检测用游标卡尺、塞规、塞尺、三坐标检测仪等。注塑零件尺寸检测需要开发专用检具的，乙方应根据甲方检具方案制作，费用由甲方承担。
2. 外观采用对照标准及样件评判。

六、技术要求

1. 合同履行过程中，甲方如需修改文件，应及时通知乙方。由此产生的费用问题双方协商解决。由此影响原定模具交货期的，经乙方提出，双方可重新确定交货期。
2. 合同履行过程中，乙方如需对结构、工艺、制造技术进行调整和改动，应事先通知甲方，甲方认可后方可进行，否则由此引起的损失由乙方承担。
3. 模具在正常生产寿命期内，乙方负责免费维修（即保修，包含所有料、工、费）。

4. 乙方须提供该模具的结构装配图（包括 2D、3D 模具图档）、冷却系统图、油压配管线路图及使用说明书、1:1 打印的 2D 装配图各一份给甲方。

5. 乙方承诺使用所承制的模具生产出的产品的产能能够达到甲方的交货要求：

日产能：500 件，月产能：5000 件。

6. 模具的所有技术参数和要求应符合甲方的《新开模具技术要求》。

七、包装运输及验收

1. 乙方所做模具必须做好防锈处理，模具表面标识模具名称和编号，要求位置和格式规范，并适合汽车、叉车等运输方式。

2. 根据甲方要求，乙方应负责将模具运送至甲方指定地点。

3. 乙方将模具运送至甲方指定地点后，甲方应在 3 日内进行验收。验收合格后，模具毁损灭失的风险始转移至甲方。

八、产权及保密约定

1. 甲方对该模具及附属工具享有所有权，乙方对模具有保管维修及保养义务；

2. 甲方对的与本合同约定的模具有关的信息、图纸及技术资料享有所有权，乙方应负有保密责任，乙方或乙方工作人员未经得甲方书面同意不得泄漏给任何第三方，或利用此模具生产供应产品给其它厂商；

3. 未经甲方书面同意乙方不得重制与本合同相同的模具。

九、违约及索赔

1. 由于乙方原因不能按期交货的，每延期一天，乙方应承担违约金 1000 元或合同总金额的千分之五。以二者最高者为准（如因甲方因素造成延期除外）。乙方支付违约金后，并不能免除继续履约的责任。

2. 甲方应按时足额支付本合同款项。甲方无故逾期支付的，每逾期一日应向乙方支付逾期金额万分之五的违约金。最高不超过合同总金额的 30%。

3. 如单方提出终止合同，须经对方盖章认可，提出方须向对方支付因终止合同所引起的所有经济损失作为补偿。

4. 若乙方违反本合同关于产权及保密的约定，乙方赔偿此合同模具价格（整套模具总金额）三倍给甲方，并赔偿由此给甲方造成的直接和间接损失，并承担相应的法律责任。

5. 不可抗拒的自然因素导致违约，双方应及时通报，协商解决。

十、其它

1. 本合同经双方代表签字并盖章后，即告生效。

2. 本合同一式贰份，双方各执壹份。

3. 本合同未尽事宜，由双方友好协商解决。并签订补充协议。

4. 本合同如有争议，任何一方可依法向甲方住所地人民法院提起诉讼。

具有
人
专

有限公司
司专用章
1740118

以下为签署页，无正文。

甲方：安路普（北京）汽车技术有限公司昌平分公司
法人代表：

签约代表：

签订时间：



乙方：北京瑞隆祥模具有限公司
法人代表：

签约代表：

签订时间：





模具验收合格单

项目名称

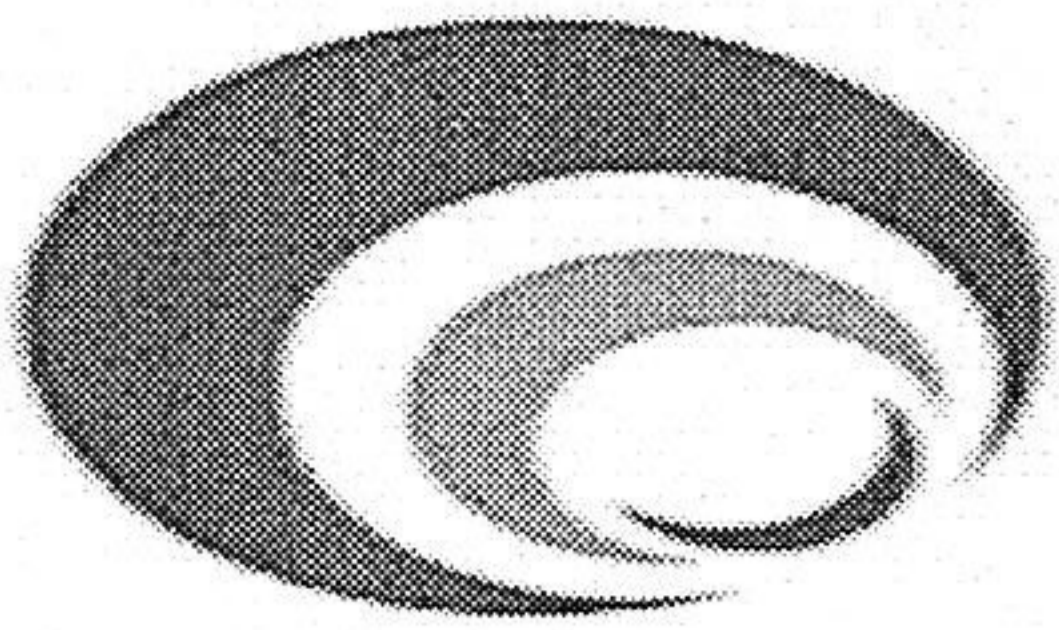
X3000座椅阻尼

序号	模具名称	零件图号	模具编号
1	阻尼调节旋转块	SHT0012190	RCS0216-20
2	阻尼调节手柄总成 (阻尼调节底座)	SHT0012189	RCS0216-21
3			
4			
5			
6			
7			
8			

模具状态:

满足外观要求	<input checked="" type="checkbox"/> 是	<input type="checkbox"/> 否
满足尺寸观要求	<input checked="" type="checkbox"/> 是	<input type="checkbox"/> 否
满足注射系统要求	<input checked="" type="checkbox"/> 是	<input type="checkbox"/> 否
满足顶出系统要求	<input checked="" type="checkbox"/> 是	<input type="checkbox"/> 否
满足冷却系统要求	<input checked="" type="checkbox"/> 是	<input type="checkbox"/> 否
满足成型表面质量要求	<input checked="" type="checkbox"/> 是	<input type="checkbox"/> 否

技术部签字/日期	李朝峰
质量部签字/日期	侯建伟
注塑部门签字/日期	杨树果
模具部签字/日期	李作国
采购部签字/日期	刘文政
模具厂签字/日期	李朝峰



固定资产验收单

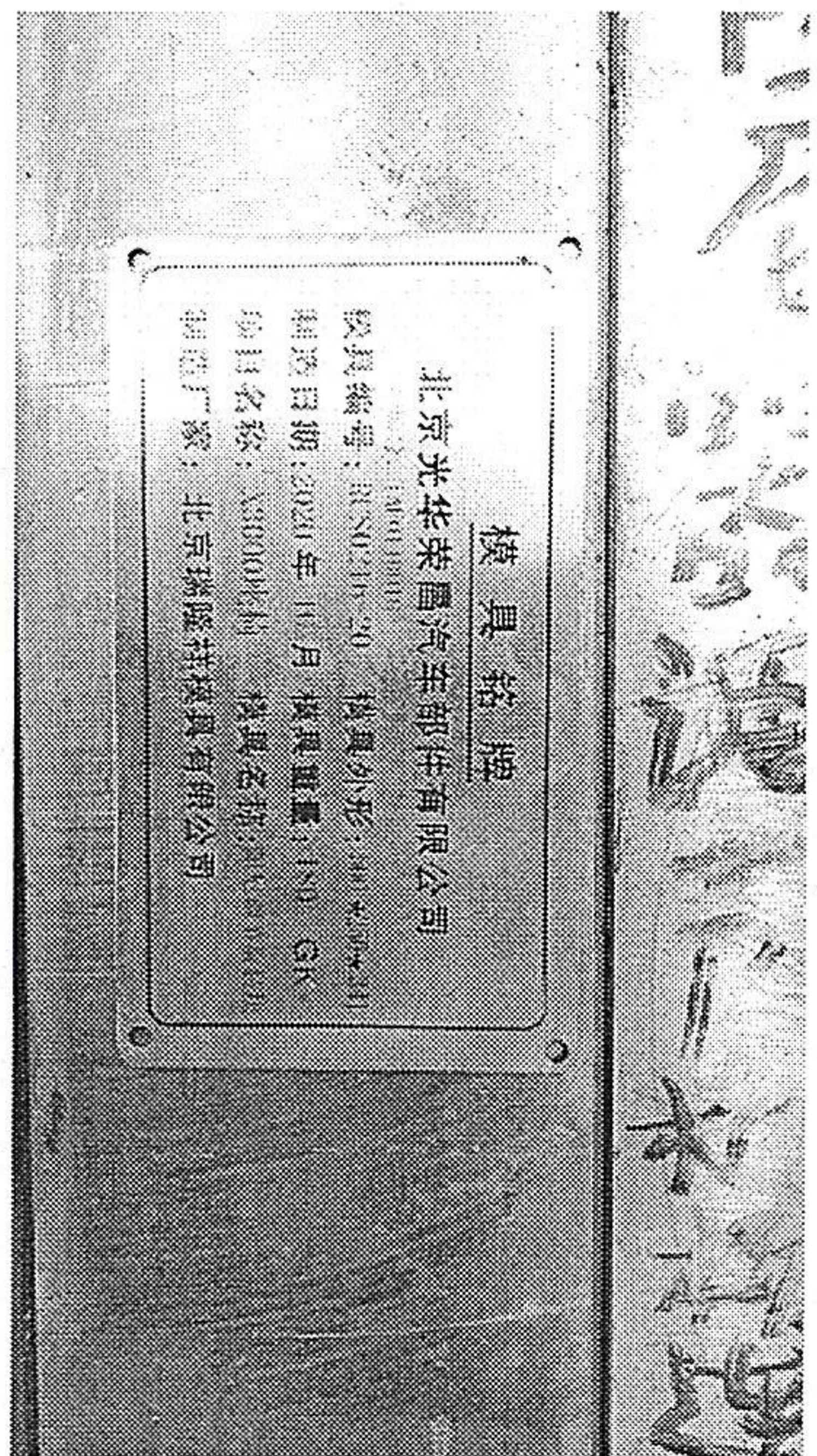
生效日期:

编号:

合同编号	2020/10/19	合同金额	68000
资产名称	阻尼调节旋转块	资产型号	注塑模具
资产类别	注塑模具	资产编号	TAF0110018
供货单位	北京瑞隆祥		

验收点检项

设备明细:



模具确认		产品技术确认	
1、模具吊装	OK/NG	1、产品结构	OK/NG
2、模具定位环	OK/NG	2、产品装配	OK/NG
3、热流道状态	OK/NG	3、产品分型线	OK/NG
4、模具动作	OK/NG	4、产品标识	OK/NG
5、模具水路	OK/NG	喷涂确认	
6、顶针板检测	OK/NG	1、产品喷涂挂钩	OK/NG
7、滑块检测	OK/NG	2、外观是否符合喷涂要求	OK/NG
8、模具各部位排气	OK/NG	3、光影不顺情况	OK/NG
9、顶棍孔尺寸	OK/NG	质量确认	
10、产品定出情况	OK/NG	1、产品尺寸	OK/NG
11、模具3D图2D图	OK/NG	2、产品外观	OK/NG
12、模具名牌	OK/NG	3、产品装配是否正常	OK/NG
13、模具材质报告	OK/NG	4、产品是否存在装配卡滞	OK/NG

设备在安装调试、试用过程中的情况

产品使用正常

验收结果

合格

参加验收人员签名

李朝峰 李朝峰 李朝峰

模具安装完成时间

20.12.29

验收日期

20.12.29

模具存放地点

瑞隆祥

固定资产归口管理部门负责人

吕广华



模具验收点检项

绝密 机密 秘密 一

模具编号: RCS0216-20

产品名称: 阻尼调节旋转块

验收人员: 李娟 李国

检点项	序号	点检内容	点检结果			
			判定	备注解决方案		
外观	1	铭牌制作, 注明模具编号、模具重量 (KG)、模具外形尺寸(mm)、制作开始时间。要有水路铭牌, 油路铭牌, 热流道铭牌, 动作铭牌。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>	
	2	模具铭牌固定在模脚上靠近后模板和基准用的位置 (操作侧, 离两边各有15mm 的距离), 用四个 M4 杯头螺丝固定, 固定可靠, 不易剥落; 热流道铭牌及动作铭牌固定在操作侧的定模侧, 水路油路标牌固定在非操作侧 所有铭牌要以模具站立观察	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>	
	3	冷却水嘴处标注进出标记, 进水为 IN, 出水为 OUT, 加顺序号如 IN1、OUT1, 位置在水嘴正下方 10mm 处, 字迹清晰、美观、整齐、间距均匀。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>	
	4	进出油嘴、进出气嘴同冷却水嘴, 并在 IN OUT 前空一个字符加 G (气)、O (油)。(以油缸出为 IN, 油缸退回为 OUT)	OK <input type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input checked="" type="checkbox"/>	
	5	所有模具吊装底面安装支撑柱加以保护。支撑柱要保证模具上下模分开可以站立。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>	
	6	模架上各模板需注明基准角符号, 大写英文 DATUM, 字高5/16, 位置在离边10mm 处, 字迹清晰、美观、整齐、间距均匀。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>	
	7	模具顶出孔符合指定的注塑机。除小型模具外, 原则上不能只用一个中心顶出 (模具长度或宽度尺寸有一个大于 500mm 时), 顶出孔直径应比顶出杆大	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>	
	8	定位圈可靠固定, 高出固定板10mm-15mm。或按合同。定位圈安装孔必须为沉孔, 不准直接贴在模架顶面上。定位圈一般采用 3 个M8 螺丝均布固定; 且中间螺钉不可以位于模具地侧方向。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>	
	9	浇口套SR > 注塑机SR, 入口直径大于喷嘴注射口直径。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>	
	10	模具外形尺寸符合指定的注塑机。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>	
	11	模板表面不得有油污, 凹坑、锈迹, 焊迹, 毛刺, 多余不用的吊环、进出水、气、油孔等及其他影响外观的缺陷。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>	
	12	模板孔位、棱边应有大于 1.5mm 的倒角, 并倒角一致。特殊部位除外。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>	
	13	每个重量超过 10KG 的模具零部件应有合适的吊环孔。吊环大小和吊环孔位置按相关企业标准设计。	OK <input type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input checked="" type="checkbox"/>	
	14	保证所有吊环均能旋到底, 吊装平衡。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>	
	15	模板上要求有撬模角 每块模板间要有撬模角。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>	
	16	模具外围的支撑柱, 锁模块, 吊模块等须喷成红色。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>	
	17	模具外形颜色符合客户的要求。喷漆的模具要留出字码方形位置, 模具只对平放对四围喷漆, 并留出平衡块等标准配件。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>	
	18	模具须有 2 个锁模块, 位置要在模具的操作侧与非操侧, 并装卸方便。锁模块螺丝大小 与深度要承受模具的吊装重量。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>	
	19	模具是否能吊装平衡, 倾斜角度小于3°	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>	
	20	顶出机构不得与滑块干涉, 如有, 必须有保护措施。顶板要有复位行程开关	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>	
	21	油缸抽芯、顶出需有行程开关控制, 油缸要有止转措施, 安装可靠。	OK <input type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input checked="" type="checkbox"/>	
	22	模具分油器固定可靠。连接分油器与油缸的油管用胶管, 按天用标准件。(v8mm)	OK <input type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input checked="" type="checkbox"/>	
	23	顶针板下加有垃圾钉。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>	
	24	模具撑头面积应达到方腿间后模板面积的 25%-30%。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>	
	25	撑头比模脚高出 0.1-0.3mm, 并不与顶出孔干涉。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>	
	26	定位圈内部需有足够大的空间, 以保证标准的注塑机加长喷嘴带加热圈也可以伸入。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>	
	27	螺丝安装孔底面应为平面且螺丝不得损坏。(螺丝底孔直径要按国家标准, 且螺丝有效深度为直径的 1.5 倍以上)	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>	
	28	螺丝应为 (12.9 级) 螺丝。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>	
	29	模具所有零部件 (螺丝除外) 要有安装编号 (编号要清晰, 整齐, 除客户特殊要求之外全部用数字钢字码加工在正面, 例: 11001-1); 或者用激光	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>	
	1	顶出必须顺畅、无卡滞、无异响, 顶针板复位到底。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>	
2	复位到底斜顶面低于型芯面 0.1-0.15mm;	OK <input type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input checked="" type="checkbox"/>		
3	斜顶应有导滑, 材料为锡青铜, 内置在后模模架内, 用螺丝固定, 定位销定位。圆形导向块用卡簧或压块固定。	OK <input type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input checked="" type="checkbox"/>		
4	完全复位顶杆端面低于型芯面0-0.1mm, 在顶板自由复位斜顶 与顶杆的落差要在0.2mm 之内。	OK <input type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input checked="" type="checkbox"/>		
5	滑动部件有油槽 (顶杆除外), 表面进行氮化处理, 硬度HV700。(大型滑块按客户要求)。	OK <input type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input checked="" type="checkbox"/>		

顶出
复位
滑块
抽芯
取件

6	顶杆有止转定位，按企业标准的三种定位方式，并有编号。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>
7	顶出距离用限位块进行限位，限位材料为45#钢，不能用螺丝代替，底面须平整。（限位块高度要以顶出产品的最低距离为限）	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>
8	复位弹簧选用标准件，两端不打磨、割断。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>
9	复位弹簧安装孔底面为平底，安装孔直径比弹簧大5mm。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>
10	直径超过 $\phi 20\text{mm}$ 的弹簧内部有导向杆，导向杆比弹簧长10-15mm。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>
11	一般情况下，选用矩形截面蓝色模具弹簧（轻负荷），重负荷用红色，较轻负荷用黄色。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>
12	弹簧应有预压缩量，预压缩量为弹簧总长的10%-20%。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>
13	滑块的压块材料与规格型号是否符合客户要求。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>
14	滑块抽芯一般用斜导柱，斜导柱角度比滑块锁紧面角度小2-3度。如行程过大可用油缸。（油缸行程要大于滑块行程，滑块要有机械限位，油缸活塞上	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>
15	如油缸抽芯成型部分有壁厚，油缸应加自锁机构。	OK <input type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input checked="" type="checkbox"/>
16	大型滑块（重量超过30KG）底部加导向块。要安装在滑块的两端。	OK <input type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input checked="" type="checkbox"/>
17	滑块用弹簧限位，若弹簧在里边，弹簧孔全出在后模上或滑块上；若弹簧在外边，应加有保护装置，防止弹簧杆飞出伤人。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>
18	顶杆数量足够顶出产品	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>
19	顶杆在动模板上的导向长度在直径的3倍。小顶杆要 $>10\text{mm}$ 。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>
20	斜顶顶出时产品有否跟斜顶移动	OK <input type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input checked="" type="checkbox"/>
21	斜顶顶出时没有和产品干涉	OK <input type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input checked="" type="checkbox"/>
22	斜顶顶出的距离足够产品脱模	OK <input type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input checked="" type="checkbox"/>
23	当斜顶角度大于12.时，需要有辅助导向装置	OK <input type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input checked="" type="checkbox"/>
24	斜顶是固定的，不可能旋转及松动斜顶采用压块固定，压块必须有两个螺丝固定定位销固定要加工在顶棒与顶块各半的位置。	OK <input type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input checked="" type="checkbox"/>
25	是否可以不拆模就可拆卸斜顶	OK <input type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input checked="" type="checkbox"/>
26	模具生产时，滑块无异响	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>
27	所有滑块能从正面装卸	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>
28	滑块压板螺丝是否已拧紧，压板有标准定位销固定。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>
29	大滑块下面应有耐磨板（滑块宽度超过150mm），耐磨板材料T10A/锡青铜，淬火至HRC50-55，耐磨板比大面高出0.25-0.5mm，耐磨板应加油槽/石墨。（油槽要按项目统一形状加工）材料为T10A,淬火HRC50 $\pm 2^{\circ}\text{C}$ 。	OK <input type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input checked="" type="checkbox"/>
30	中、大型滑块（宽度超过200mm）锁紧面应有耐磨板，耐磨板面高出0.1-0.5mm,上面加油槽，（油槽要按项目统一形状加工）材料为T10A，碎火	OK <input type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input checked="" type="checkbox"/>
31	若制品有粘前模的趋势，后模侧壁加皮纹或保留火花纹，不得用打磨机加工倒扣。若顶杆上加倒钩，倒钩的方向保持一致，并且倒钩易于从制品上去除	OK <input type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input checked="" type="checkbox"/>
32	顶杆胚头的尺寸，包括直径和厚度不得私自改动，或垫垫片。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>
33	回程杆端面平整，无点焊，胚头底部无垫垫片、点焊。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>
34	制品利于机械手取件。	OK <input type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input checked="" type="checkbox"/>
35	对于油路加工在模架上的模具，需保证油路内无杂物，以防止损坏液压系统。没有客户指定油路堵头采用统一标准	OK <input type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input checked="" type="checkbox"/>
冷却	1 冷却水道充分、畅通，保持模具的各位置温差在2.以内。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>
	2 密封可靠，无漏水，易于检修，水嘴安装时缠生料带。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>
	3 试模前进行通水试验，进水压力为4Mpa，通水5分钟。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>
	4 放置密封圈的密封槽按相关企业标准加工尺寸和形状，并开设在模架上，密封圈安放时涂抹黄油，安放后高出模架面。（0.5mm-0.7mm）	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>
	5 水道隔水片采用带密封头式黄铜片。	OK <input type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input checked="" type="checkbox"/>
	6 前、后模采用集中运水方式。接头规格型号符合客户要求。	OK <input type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input checked="" type="checkbox"/>
	7 水路总成安装位置是否与模具压板位置干涉。	OK <input type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input checked="" type="checkbox"/>
	8 两个水路接头之间的距离是否超过40mm。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>
	9 斜顶是否有冷却水，及检测。	OK <input type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input checked="" type="checkbox"/>
	10 斜顶块冷却水连接是否与顶出时其他零部件干涉。	OK <input type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input checked="" type="checkbox"/>
油缸	1 油缸品牌是否符合客户要求	OK <input type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input checked="" type="checkbox"/>
	2 油缸的行程是否大于模具顶出的行程（5mm）	OK <input type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input checked="" type="checkbox"/>
	3 油缸是否安装在正确的位置上	OK <input type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input checked="" type="checkbox"/>
	4 油缸须在200BARA的压力下测试	OK <input type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input checked="" type="checkbox"/>
	5 油缸之间的连接管须足能承受高压的管（采用统一	OK <input type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input checked="" type="checkbox"/>
	1 电线槽有保护盖	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>
	2 线槽至少有25%的空余空间。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>

电子	3	模具说明书需要有电子线路图	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>	
	4	电线连接盒型号规格符合客户要求	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>	
	5	电线连接盒固定的位置符合要求	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>	
	6	电线留有可操作的长度	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>	
	7	行程开关易于调整	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>	
	8	行程开关品牌型号符合客户要求	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>	
	一般浇注系统	1	浇口套内主流道表面抛光至粗糙度1.6, 浇道加工到I级	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>
		2	浇口、流道按图纸尺寸用机床 (NC、铣床、EDM) 加工, 不允许手工用打磨机加工。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>
3		点浇口处前模应有一小凸起, 后模相应有一凹坑。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>	
4		分流道前端应有一段延长部分作为冷料穴。长度为主流道直径的1.5倍。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>	
5		拉料杆部分采用倒锥式或其他形式。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>	
6		分型面上的分流道表面为梯形 / 半圆形 / 圆形。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>	
7		料把易于去除, 制品外观面无浇口痕迹, 制品有装配处无残余料把。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>	
8		弯钩潜伏式浇口, 两部分镶块进行热处理, 硬度 HRC45°C-50°C。	OK <input type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input checked="" type="checkbox"/>	
热流道系统	1	因受热变长, 集流板有可靠定位, 至少有两个定位销或加螺丝固定	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>	
	2	在模板装配前, 所有电线正确联接、绝缘, 无短路现象, 并且有线路标识牌。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>	
	3	在模板装上夹紧后, 所有线路应用万用表再次检查。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>	
	4	热流道系统的电, 水, 油配置是否符合客户要求。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>	
	5	主喷嘴处球面是否与指定注塑机射嘴的球面匹配	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>	
	6	热流道品牌是否符合客户指定要求	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>	
	7	阀式系统, 热流道油缸需要有冷却水道	OK <input type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input checked="" type="checkbox"/>	
	8	热流道系统需要有起吊平衡的吊环螺丝孔	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>	
	9	分流道前端应有一段延长部分作为冷料穴。长度为主流道直径的1.5倍。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>	
	10	拉料杆部分采用倒锥式或其他形式。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>	
	11	分型面上的分流道表面为梯形 / 半圆形 / 圆形。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>	
	12	热流道系统的铭牌安装在操作侧	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>	
	13	热流道喷嘴是否有编号	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>	
	14	所有的热线是否有编号	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>	
	15	热流道的进料口直径是否符合产品要求	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>	
	16	热流道型号 (J/K) 选择符合客户要求	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>	
	17	热流道板要有 5X 10 以上溢流道	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>	
成型部分分型面排气槽	1	前后模表面平整、无凹坑、锈迹等其他影响外观的缺陷。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>	
	2	分型面保持干净、整洁, 无手提砂轮打磨避空, 密封胶部分无凹陷。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>	
	3	排气槽深度应小于塑料的溢边值, PP<0.03mm, ABS、PS<0.05mm, 3 排气槽由机床加工, 无手工打磨机打磨痕迹。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>	
	4	镶块、镶芯等可靠定位固定, 圆形件有止转。镶块下面不得垫铜片、铁片。	OK <input type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input checked="" type="checkbox"/>	
	5	前模抛光到位。(按合同要求)	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>	
	6	前模及后模筋位、柱表面, 无火花纹、刀痕, 抛光到位。司筒针孔表面用绞刀精绞, 无火花纹、刀痕。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>	
	7	插穿部分为大于 2 度的斜度, 研配时不得出现黑痕, 以免起刺, 插穿部分无薄刃结构。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>	
	8	模具后模正面用油石去除刀痕、火花纹, 如未破坏可保留。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>	
	9	深筋 (超过15mm) 应镶拼。	OK <input type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input checked="" type="checkbox"/>	
	10	一模数腔的制品, 如是左右对称件, 需注明 L 或 R, 或按合同, 如无要求则应在不影响外观及装配的地方加上, 字号为 1/8。	OK <input type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input checked="" type="checkbox"/>	
	11	模架锁紧面研配到位, 70% 以上面积碰到。锁紧斜度不得保护最小插穿斜度应设计有直身锁紧。(精定位)	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>	
	12	顶杆应布置距离侧壁、筋、凸台较近处, 顶杆规格尽量一致。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>	
	13	对于相同的件注明编号 1、2、3 等 (打印方式同上)	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>	
	14	分型面密封胶部分符合设计标准	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>	
	15	皮纹及喷砂达到客户要求。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>	
	16	有外观要求的制品螺钉柱应有防缩措施。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>	
	17	深度超过 20mm 的螺丝柱采用司筒针。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>	
	18	螺丝柱如有倒角, 相应司筒、镶柱加工倒角。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>	
	19	筋的宽度为外观面壁厚的 60% 以下 (客户要求除外)。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>	
	20	模具材料包括型号和处理状态按合同要求。	OK <input type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>	

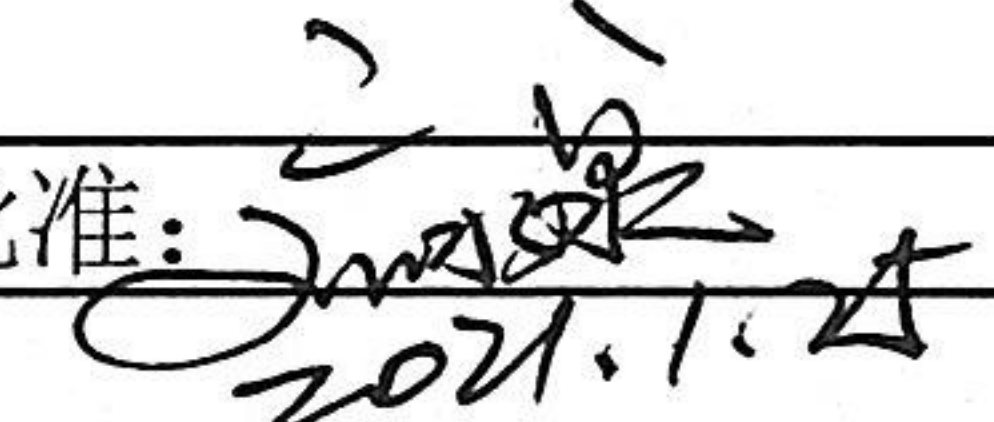
	21	型腔打上专用号、日期码、材料号、标志、商标等字符，打印正确。 (日期码按客户要求 如无用标准件)。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>	
	22	透明件前后模应抛光至镜面。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>	
	23	动定模是否有烧焊，并己得到客户的确认	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>	
	24	导杆套有排气系统	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>	
包装	1	模具型腔是否喷防锈油。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>	
	2	滑动部分是否涂黄油。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>	
	3	浇口套进料口是否用黄油堵死。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>	
	4	模具是否安装锁模片，并且规格符合设计要求（三板模脱料板有与后模固定）至少两片。（安装在模具左右两侧）	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>	
	5	模具产品图纸、结构图纸、水路图纸零配件及模具材料供应商明细、使用说明装箱单、电子文档是否齐全	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>	
	6	模具外观是否喷蓝漆（客户如有特殊要求，按合同及技术要求）	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>	
	7	制品是否有装配结论。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>	
	8	制品是否存在表面缺陷、精细化问题。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>	
	9	备品、备件易损件是否齐全并附明细，有无供应商名称。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>	
	10	是否有市场部放行单。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>	
	11	模具是否用薄膜包装。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>	
	12	用木箱包装是否用油漆喷上模具名称、放置方向。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>	
	13	木箱是否固定牢靠。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>	

验收人员会签： 赵翔 吕于华 刘改

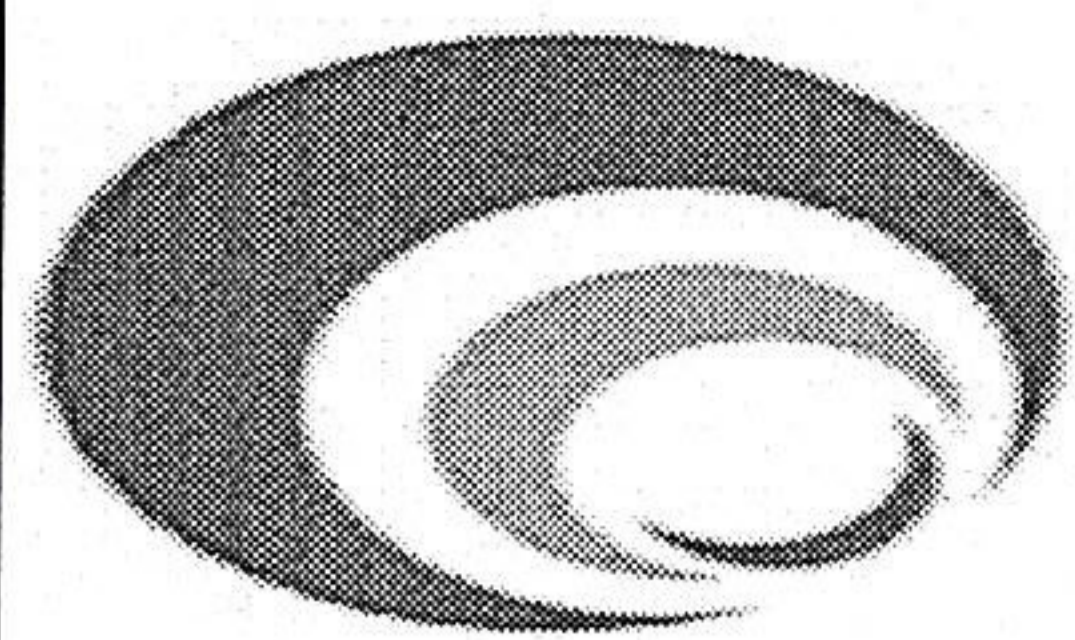
说明：验收无问题OK划√，有问题NG划√并填写解决方案，不涉及NT划√。

编制： 赵翔

审核： 吕于华

批准：  2021.1.25

业精于勤荒于嬉



固定资产验收单

生效日期:

编号:

合同编号	2020/10/19	合同金额	77000
资产名称	阻尼调节手柄总成	资产型号	注塑模具
资产类别	注塑模具	资产编号	TAF0110019
供货单位	北京瑞隆祥		

验收点检项

设备明细:



模具确认		产品技术确认	
1、模具吊装	OK NG	1、产品结构	OK NG
2、模具定位环	OK NG	2、产品装配	OK NG
3、热流道状态	OK NG	3、产品分型线	OK NG
4、模具动作	OK NG	4、产品标识	OK NG
5、模具水路	OK NG	喷涂确认	
6、顶针板检测	OK NG	1、产品喷涂挂钩	OK NG
7、滑块检测	OK NG	2、外观是否符合喷涂要求	OK NG
8、模具各部位排气	OK NG	3、光影不顺情况	OK NG
9、顶棍孔尺寸	OK NG	质量确认	
10、产品定出情况	OK NG	1、产品尺寸	OK NG
11、模具3D图2D图	OK NG	2、产品外观	OK NG
12、模具名牌	OK NG	3、产品装配是否正常	OK NG
13、模具材质报告	OK NG	4、产品是否存在装配卡滞	OK NG

吕彦华

李朝峰

不涉及

李朝峰

设备在安装调试、试用过程中的情况

产品使用正常

验收结果

合格

参加验收人员签名

李朝峰 李朝峰 李朝峰

模具安装完成时间

20.12.29

验收日期

20.12.29

模具存放地点

瑞隆祥

固定资产归口管理部门负责人

吕彦华

模具验收点检项

绝密 机密 秘密 一

模具编号: RCS0216-21

产品名称: 阻尼手柄总成(底座)

验收人员:

检点项	序号	点检内容	点检结果			
			判定	备注解决方案		
外观	1	铭牌制作, 注明模具编号、模具重量 (KG)、模具外形尺寸(mm)、制作开始时间。要有水路铭牌, 油路铭牌, 热流道铭牌, 动作铭牌。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>	
	2	模具铭牌固定在模脚上靠近后模板和基准角的位置 (操作侧, 离两边各有 15mm 的距离), 用四个 M4 杯头螺丝固定, 固定可靠, 不易剥落; 热流道铭牌及动作铭牌固定在操作侧的定模侧, 水路油路标牌固定在非操作侧 所有铭牌要以模具站立观看	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>	
	3	冷却水嘴处标注进出标记, 进水为 IN, 出水为 OUT, 加顺序号如 IN1、OUT1, 位置在水嘴正下方 10mm 处, 字迹清晰、美观、整齐、间距均匀。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>	
	4	进出油嘴、进出气嘴同冷却水嘴, 并在 IN OUT 前空一个字符加 G (气)、O (油)。(以油缸出为 IN, 油缸退回为 OUT)	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>	
	5	所有模具吊装底面安装支撑柱加以保护。支撑柱要保证模具上下模分开可以站立。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>	
	6	模架上各模板需注明基准角符号, 大写英文 DATUM, 字高5/16, 位置在离边10mm 处, 字迹清晰、美观、整齐、间距均匀。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>	
	7	模具顶出孔符合指定的注塑机。除小型模具外, 原则上不能只用一个中心顶出 (模具长度或宽度尺寸有一个大于 500mm 时), 顶出孔直径应比顶出杆大	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>	
	8	定位圈可靠固定, 高出固定板 10mm-15mm。或按合同。定位圈安装孔必须为沉孔, 不准直接贴在模架顶面上。定位圈一般采用 3 个 M8 螺丝均布固定; 且中间螺钉不可以位于模具地侧方向。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>	
	9	浇口套 SR > 注塑机 SR, 入口直径大于喷嘴注射口直径。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>	
	10	模具外形尺寸符合指定的注塑机。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>	
	11	模板表面不得有油污, 凹坑、锈迹, 焊迹, 毛刺, 多余不用的吊环、进出水、气、油孔等及其他影响外观的缺陷。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>	
	12	模板孔位、棱边应有大于 1.5mm 的倒角, 并倒角一致。特殊部位除外。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>	
	13	每个重量超过 10KG 的模具零部件应有合适的吊环孔。吊环大小和吊环孔位置按相关企业标准设计。	OK <input type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input checked="" type="checkbox"/>	
	14	保证所有吊环均能旋到底, 吊装平衡。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>	
	15	模板上要求有撬模角 每块模板间要有撬模角。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>	
	16	模具外围的支撑柱, 锁模块, 吊模块等须喷成红色。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>	
	17	模具外形颜色符合客户的要求。喷漆的模具要留出字码方形位置, 模具只对平面对四围喷漆, 并留出平衡块等标准配件。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>	
	18	模具须有 2 个锁模块, 位置要在模具的操作侧与非操侧, 并装卸方便。锁模块螺丝大小与深度要承受模具的吊装重量。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>	
	19	模具是否能吊装平衡, 倾斜角度小于 3°	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input checked="" type="checkbox"/>	
	20	顶出机构不得与滑块干涉, 如有, 必须有保护措施。顶板要有复位行程开关	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>	
	21	油缸抽芯、顶出需有行程开关控制, 油缸要有止转措施, 安装可靠。	OK <input type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input checked="" type="checkbox"/>	
	22	模具上采用 3/8, 1/4 的管螺纹, 接头用 M16 的外弧, 油管接头 m16 内弧 (8mm)	OK <input type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input checked="" type="checkbox"/>	
	23	顶针板下加有垃圾钉。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>	
	24	模具撑头面积应达到方腿间后模板面积的 25%-30%。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>	
	25	撑头比模脚高出 0.1-0.3mm, 并不与顶出孔干涉。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>	
	26	定位圈内部需有足够大的空间, 以保证标准的注塑机加长喷嘴带加热圈也可以伸入。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>	
	27	螺丝安装孔底面应为平面且螺丝不得损坏。(螺丝底孔直径要按国家标准, 且螺丝有效深度为直径的 1.5 倍以上)	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>	
	28	螺丝应为 (12.9 级) 螺丝。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>	
	29	模具所有零部件 (螺丝除外) 要有安装编号 (编号要清晰, 整齐, 除客户特殊要求之外全部用数字钢字码加工在正面, 例: 11001-1); 或者用激光	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>	
	1	顶出必须顺畅、无卡滞、无异响, 顶针板复位到底。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>	
2	复位到底斜顶面低于型芯面 0.1-0.15mm;	OK <input type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input checked="" type="checkbox"/>		
3	斜顶应有导滑, 材料为锡青铜, 内置在后模模架内, 用螺丝固定, 定位销定位。圆形导向块用卡簧或压块固定。	OK <input type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input checked="" type="checkbox"/>		
4	完全复位顶杆端面低于型芯面 0-0.1mm, 在顶板自由复位斜顶与顶杆的落差要在 0.2mm 之内。	OK <input type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input checked="" type="checkbox"/>		

顶出
复位
滑块
抽芯
取件

5	滑动部件有油槽（顶杆除外），表面进行氮化处理，硬度HV700。（大型滑块按客户要求）。	OK <input type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input checked="" type="checkbox"/>
6	顶杆有止转定位，按企业标准的三种定位方式，并有编号。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>
7	顶出距离用限位块进行限位，限位材料为45#钢，不能用螺丝代替，底面须平整。（限位块高度要以顶出产品的最低距离为限）	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>
8	复位弹簧选用标准件，两端不打磨、割断。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>
9	复位弹簧安装孔底面为平底，安装孔直径比弹簧大5mm。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>
10	直径超过φ20mm的弹簧内部有导向杆，导向杆比弹簧长10-15mm。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>
11	一般情况下，选用矩形截面蓝色模具弹簧（轻负荷），重负荷用红色，较轻负荷用黄色。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>
12	弹簧应有预压缩量，预压缩量为弹簧总长的10%-20%。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>
13	滑块的压块材料与规格型号是否符合客户要求。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>
14	滑块抽芯一般用斜导柱，斜导柱角度比滑块锁紧面角度小2-3度。如行程过大可用油缸。（油缸行程要大于滑块行程，滑块要有机械限位，油缸活塞上	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>
15	如油缸抽芯成型部分有壁厚，油缸应加自锁机构。	OK <input type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input checked="" type="checkbox"/>
16	大型滑块（重量超过30KG）底部加导向块。要安装在滑块的两端。	OK <input type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input checked="" type="checkbox"/>
17	滑块用弹簧限位，若弹簧在里边，弹簧孔全出在后模上或滑块上；若弹簧在外边，应加有保护装置，防止弹簧杆飞出伤人。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>
18	顶杆数量足够顶出产品	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>
19	顶杆在动模板上的导向长度在直径的3倍。小顶杆要>10mm。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>
20	斜顶顶出时产品有否跟斜顶移动	OK <input type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input checked="" type="checkbox"/>
21	斜顶顶出时没有和产品干涉	OK <input type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input checked="" type="checkbox"/>
22	斜顶顶出的距离足够产品脱模	OK <input type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input checked="" type="checkbox"/>
23	当斜顶角度大于12°时，需要有辅助导向装置	OK <input type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input checked="" type="checkbox"/>
24	斜顶是固定的，不可能旋转及松动斜顶采用压块固定，压块必须有两个螺丝固定定位销固定要加工在顶棒与顶块各半的位置。	OK <input type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input checked="" type="checkbox"/>
25	是否可以不拆模就可拆卸斜顶	OK <input type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input checked="" type="checkbox"/>
26	模具生产时，滑块无异响	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>
27	所有滑块能从正面装卸	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>
28	滑块压板螺丝是否已拧紧，压板有标准定位销固定。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>
29	大滑块下面应有耐磨板（滑块宽度超过150mm），耐磨板材料T10A/锡青铜，淬火至HRC50-55，耐磨板比大面高出0.25-0.5mm，耐磨板应加油槽/石墨。（油槽要按项目统一形状加工）材料为T10A,淬火HRC50℃±2℃。	OK <input type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input checked="" type="checkbox"/>
30	中、大型滑块（宽度超过200mm）锁紧面应有耐磨板，耐磨板面高出0.1-0.5mm,上面加油槽，（油槽要按项目统一形状加工）材料为T10A，淬火	OK <input type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input checked="" type="checkbox"/>
31	若制品有粘前模的趋势，后模侧壁加皮纹或保留火花纹，不得用打磨机加工倒扣。若顶杆上加倒钩，倒钩的方向保持一致，并且倒钩易于从制品上去除	OK <input type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input checked="" type="checkbox"/>
32	顶杆胚头的尺寸，包括直径和厚度不得私自改动，或垫垫片。	OK <input type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input checked="" type="checkbox"/>
33	回程杆端面平整，无点焊，胚头底部无垫垫片、点焊。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>
34	制品利于机械手取件。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input checked="" type="checkbox"/>
35	对于油路加工在模架上的模具，需保证油路内无杂物，以防止损坏液压系统。没有客户指定油路堵头采用统一标准	OK <input type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input checked="" type="checkbox"/>
冷却	1 冷却水道充分、畅通，保持模具的各位置温差在2°以内。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>
	2 密封可靠，无漏水，易于检修，水嘴安装时缠生料带。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>
	3 试模前进行通水试验，进水压力为4Mpa，通水5分钟。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>
	4 放置密封圈的密封槽按相关企业标准加工尺寸和形状，并开设在模架上，密封圈安放时涂抹黄油，安放后高出模架面。（0.5mm-0.7mm）	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>
	5 水道隔水片采用带密封头式黄铜片。	OK <input type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input checked="" type="checkbox"/>
	6 前、后模采用集中运水方式。接头规格型号符合客户要求。	OK <input type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input checked="" type="checkbox"/>
	7 水路总成安装位置是否与模具压板位置干涉。	OK <input type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input checked="" type="checkbox"/>
	8 两个水路接头之间的距离是否超过40mm。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>
	9 斜顶是否有冷却水，及检测。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>
	10 斜顶块冷却水连接是否与顶出时其他零部件干涉。	OK <input type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input checked="" type="checkbox"/>
油缸	1 油缸品牌是否符合客户要求	OK <input type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input checked="" type="checkbox"/>
	2 油缸的行程是否大于模具顶出的行程（5mm）	OK <input type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input checked="" type="checkbox"/>
	3 油缸是否安装在正确的位置上	OK <input type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input checked="" type="checkbox"/>
	4 油缸须在200BARA的压力下测试	OK <input type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input checked="" type="checkbox"/>
	5 油缸之间的连接管须足能承受高压的管（采用统一	OK <input type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input checked="" type="checkbox"/>
1	电线槽有保护盖	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>

电子	2	线槽至少有 25% 的空余空间。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>
	3	模具说明书需要有电子线路图	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>
	4	电线连接盒型号规格符合客户要求	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>
	5	电线连接盒固定的位置符合要求	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>
	6	电线留有可操作的长度	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>
	7	行程开关易于调整	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>
	8	行程开关品牌型号符合客户要求	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>
	一般浇注系统	1	浇口套内主流道表面抛光至粗糙度 1.6, 浇道加工到 I 级	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>
2		浇口、流道按图纸尺寸用机床 (NC、铣床、EDM) 加工, 不允许手工用打磨机加工。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>
3		点浇口处前模应有一小凸起, 后模相应有一凹坑。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>
4		分流道前端应有一段延长部分作为冷料穴。长度为主流道直径的 1.5 倍。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>
5		拉料杆部分采用倒锥式或其他形式。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>
6		分型面上的分流道表面为梯形 / 半圆形 / 圆形。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>
7		料把易于去除, 制品外观面无浇口痕迹, 制品有装配处无残余料把。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>
8		弯钩潜伏式浇口, 两部分镶块进行热处理, 硬度 HRC45°C-50°C。	OK <input type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input checked="" type="checkbox"/>
热流道系统	1	因受热变长, 集流板有可靠定位, 至少有两个定位销或加螺丝固定	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>
	2	在模板装配前, 所有电线正确联接、绝缘, 无短路现象, 并且有线路标识牌。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>
	3	在模板装上夹紧后, 所有线路应用万用表再次检查。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>
	4	热流道系统的电, 水, 油配置是否符合客户要求。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>
	5	主喷嘴处球面是否与指定注塑机射嘴的球面匹配	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>
	6	热流道品牌是否符合客户指定要求	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>
	7	阀式系统, 热流道油缸需要有冷却水道	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>
	8	热流道系统需要有起吊平衡的吊环螺丝孔	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>
	9	分流道前端应有一段延长部分作为冷料穴。长度为主流道直径的 1.5 倍。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>
	10	拉料杆部分采用倒锥式或其他形式。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>
	11	分型面上的分流道表面为梯形 / 半圆形 / 圆形。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>
	12	热流道系统的铭牌安装在操作侧	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>
	13	热流道喷嘴是否有编号	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>
	14	所有的热线是否有编号	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>
	15	热流道的进料口直径是否符合产品要求	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>
	16	热流道型号 (J/K) 选择符合客户要求	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>
	17	热流道板要有 5X 10 以上溢流道	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>
成型部分分型面排气槽	1	前后模表面平整、无凹坑、锈迹等其他影响外观的缺陷。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>
	2	分型面保持干净、整洁, 无手提砂轮打磨避空, 密封胶部分无凹陷。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>
	3	排气槽深度应小于塑料的溢边值, PP<0.03mm, ABS、PS<0.05mm, 3 排气槽由机床加工, 无手工打磨机打磨痕迹。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>
	4	镶块、镶芯等可靠定位固定, 圆形件有止转。镶块下面不得垫铜片、铁片。	OK <input type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input checked="" type="checkbox"/>
	5	前模抛光到位。(按合同要求)	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>
	6	前模及后模筋位、柱表面, 无火花纹、刀痕, 抛光到位。司筒针孔表面用绞刀精绞, 无火花纹、刀痕。	OK <input type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input checked="" type="checkbox"/>
	7	插穿部分为大于 2 度的斜度, 研配时不得出现黑痕, 以免起刺, 插穿部分无薄刃结构。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>
	8	模具后模正面用油石去除刀痕、火花纹, 如未破坏可保留。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>
	9	深筋 (超过 15mm) 应镶拼。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>
	10	一模数腔的制品, 如是左右对称件, 需注明 L 或 R, 或按合同, 如无要求则应在不影响外观及装配的地方加上, 字号为 1/8。	OK <input type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input checked="" type="checkbox"/>
	11	模架锁紧面研配到位, 70% 以上面积碰到。锁紧斜度不得保护最小插穿斜度应设计有直身锁紧。(精定位)	OK <input type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input checked="" type="checkbox"/>
	12	顶杆应布置距离侧壁、筋、凸台较近处, 顶杆规格尽量一致。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>
	13	对于相同的件注明编号 1、2、3 等 (打印方式同上)	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>
	14	分型面密封胶部分符合设计标准	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>
	15	皮纹及喷砂达到客户要求。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>
	16	有外观要求的制品螺钉柱应有防缩措施。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>
	17	深度超过 20mm 的螺丝柱采用司筒针。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>
	18	螺丝柱如有倒角, 相应司筒、镶柱加工倒角。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>
	19	筋的宽度为外观面壁厚的 60% 以下 (客户要求除外)。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>

	20	模具材料包括型号和处理状态按合同要求。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>
	21	型腔打上专用号、日期码、材料号、标志、商标等字符，打印正确。 (日期码按客户要求 如无用标准件)。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>
	22	透明件前后模应抛光至镜面。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>
	23	动定模是否有烧焊，并已得到客户的确认	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>
	24	导杆套有排气系统	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>
包装	1	模具型腔是否喷防锈油。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>
	2	滑动部分是否涂黄油。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>
	3	浇口套进料口是否用黄油堵死。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>
	4	模具是否安装锁模片，并且规格符合设计要求（三板模脱料板有与后模固定）至少两片。（安装在模具左右两侧）	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>
	5	模具产品图纸、结构图纸、水路图纸零配件及模具材料供应商明细、使用说明装箱单、电子文档是否齐全	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>
	6	模具外观是否喷蓝漆（客户如有特殊要求，按合同及技术要求）	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>
	7	制品是否有装配结论。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>
	8	制品是否存在表面缺陷、精细化问题。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>
	9	备品、备件易损件是否齐全并附明细，有无供应商名称。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>
	10	是否有市场部放行单。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>
	11	模具是否用薄膜包装。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>
	12	用木箱包装是否用油漆喷上模具名称、放置方向。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>
	13	木箱是否固定牢靠。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>

验收人员会签：

李翔 吕宁华 刘波

说明：验收无问题OK划√，有问题NG划√并填写解决方案，不涉及NT划√。

编制：李翔

审核：吕宁华

批准：李翔
2021.1.24

业精于勤荒于嬉

模具管理与使用协议

甲方：安路普（北京）汽车技术有限公司昌平分公司

乙方：北京瑞隆祥模具有限公司

甲、乙双方之间为 X3000 阻尼件模具的使用、保管及日常保养，本着友好合作的原则，达成以下协议：

一、使用条款

- 1、使用条件：甲方委托乙方从事甲方的（注塑冲压铸造）业务。
- 2、模具的所有权归甲方所有，在乙方从事甲方（注塑冲压铸造）业务的前提下，甲方将模具免费借给乙方使用。
- 3、使用期内，若双方中任何一方提出停借请求，都必须以书面形式提前一个月通知对方，经双方协商一致，经乙方归还模具后双方解除本协议。
- 4、模具名称：阻尼调节旋转块模具 RCS0216-20；阻尼调节手柄总成模具 RCS0216-21；

二、双方责任

- 1、甲方在乙方使用期间内，由于甲方产品改动需要修改模具，其相应的一切费用都由甲方承担；待模具修改完毕并确认合格后继续由乙方从事甲方的（注塑冲压铸造）业务。
- 2、使用期内若乙方暂停从事甲方的（注塑冲压铸造）业务，应将模具归还甲方，本协议同时自动终止。乙方恢复业务后如需要再使用模具，必须重新签订此协议。
- 3、乙方在使用期内，必须妥善保管模具。所有模具须造册登记，单独设有货架摆放，模具及零配件不得有遗失，如有毁损乙方应照价赔偿给甲方，并由此给甲方造成的生产、交付损失，全部由乙方担负。
- 4、模具的日常保养由乙方负责，保养不当造成模具型腔生锈或运动部件运动不灵活，乙方将负有赔偿责任。如果乙方无法修理，需甲方协助的话，需填写《模具维修单》，由甲方采购部门签字交由模具维修部门修理，修理完毕后模具维修部门将《模具维修单》交由采购部妥善管理并通知乙方将模具运回，维修费用乙方承担。

- 5、使用期内，如果因人为损坏发生故障（包括因于生产和搬运过程中操作不当造成模具损坏的），经模具制造商确认可以维修，乙方需承担维修费用；如果模具制造商确认无法维修，乙方需承担赔偿责任。

三、 保证

- 1、对甲方的模具，乙方不直接、间接地复制、仿制、交付他人使用、为他人制造产品。
- 2、未经甲方书面同意，乙方不得将模具移往他处。
- 3、乙方不得将模具转租，设定担保，出售或转让。
- 4、乙方无权对模具主张留置权，否则应承担由此产生的甲方的一切直接和间接的经济损失。

四、 协议终止

如出现以下情况之一，本协议自动终止：

- 1、乙方暂停从事甲方的（注塑冲压铸造）业务；
- 2、乙方将甲方的模具用作他用；
- 3、双方协商一致，同意终止本协议。

协议终止前乙方应将模具（包括附属配件等）及其它连同模具一同使用的附属设备等一并完好归还。若归还时发生附件和配件不全、模具缺损等情况，乙方应负责补全，或照价赔偿。

五、 保密义务

各方承诺将对方模具及模具使用相关信息，技术数据等技术秘密严加保守，使之用于合同所需的目的。具体为：

- 1、严守机密，并采取所有保密措施和制度保护该秘密；
- 2、不泄露任何技术秘密给任何第三方；
- 3、除用于履行与乙方合同之外，任何时候均不得利用该秘密；
- 4、不复制或通过反向工程使用该秘密。

对本协议没有规定或者规定不明确之处，各方亦应本着谨慎、诚实的态度，采取任何必要、

具有



合同

技术有限公司



11011401

合理的措施,维护其于履行本协议期间知悉或者持有任何属于对方技术秘密或其他秘密信息,以保持其机密性。

六、 争议解决

所有与本协议执行有关的争议将通过双方友好协商解决,如果双方不能在30日内通过友好协商解决争议,则任何一方均有权向甲方所在地的人民法院起诉。

甲方:安路普(北京)汽车技术有限公司昌平分公司(盖章)

代表人(签章):



乙方:北京瑞隆祥模具有限公司

代表人(签章):



签订日期:



1100201130

北京增值税专用发票



No 19769671

1100201130
19769671

开票日期: 2021年01月07日

机器编号:

499907366049

购 买 方	名称:	安路普(北京)汽车技术有限公司昌平分公司	密 码 区	03/3/63>*3+/>>197454*+96++05			
	纳税人识别号:	911101140717261595		*0<>7+*+45*1<198351*6+-/8+-3			
	地址、电话:	北京市昌平区沙河镇昌平路97号1幢西侧厂房 010-89774975		7<1+7-/3+4+5*<0+95134/9<185/			
	开户行及账号:	兴业银行股份有限公司北京昌平支行 321360100100080213		<91/795///0128+203>90-+27/*4			

货物或应税劳务、服务名称	规格型号	单位	数量	单 价	金 额	税率	税 额
*模具*阻尼调节手柄总成	RCS0216-21	套	0.5	68141.5929203	34070.80	13%	4429.20
*模具*阻尼调节旋转块	RCS0216-20	套	0.5	60176.9911504	30088.50	13%	3911.50
合 计					¥64159.30		¥8340.70

价税合计(大写)

⊗ 柒万贰仟伍佰圆整

(小写) ¥72500.00

销 售 方	名称:	北京瑞隆祥模具有限公司	备 注	合同编号: 2020-10-19			
	纳税人识别号:	91110114667543556E					
	地址、电话:	北京市昌平区流村镇北流村东89774631					
	开户行及账号:	华夏银行北京北沙滩支行4061200001803000007315					

收款人:

张鹏丽

复核:

钟燕红

开票人:

王冬梅

税总函 [2019] 399号北京印钞有限公司

第三联: 发票联 购买方记账凭证



物品出库单

单据号: 0140

0001687

日期: 21年01月21日

仓库:

存货编码	物品名称	规格型号	单位	数量	单价	金额	备注	
2189	PN尼泊节液每		件	2400+600=3000				
2190	刚元泊节液每		件	3000-300=2700			109 两项加2300本以	
2139	升降台手柄		件	3500-600=2900+300=3200				300是好的
2188	H45 盖		件	100			说明可向我	
2181	H45 盖		件	100				
合计金额 (大写)							万 仟 佰 拾 元 角 分 ¥	收货人签字: (Signature)

物流:

库管: (Signature)

质量:

调度:

第一联仓库(白) 第二联财务(粉) 第三联统计(绿) 第四联客户(黄) 第五联检验(蓝)

Injection Mould Co., Ltd
物品出库单

单据号: 0/38

0001684

日期: 21年 01月 20日

第一联仓库(白) 第二联财务(粉) 第三联统计(绿) 第四联客户(黄) 第五联检验(蓝)

货编码	物品名称	规格型号	单位	数量	单价	金额	备注
2196	气动夹盖		件	800+1800	2600		
2197	气动夹盖		件	800+1800	2600		
2188	H4气动夹盖		件	800+1000	} 1.19 送货		
2189	H4气动夹盖		件	800+1000			
12189	气动夹盖		件	200+230			
12139	升降气筒			300+1600			
合计金额 (大写)	万 仟 佰 拾 元 角 分 毫					收货人签字: 李月华	

物流:

库管: 张

质量:

调度:



北京瑞隆祥模具有限公司

Beijing Relontion Mould Co., Ltd

物品出库单

单位名称: 瑞隆祥

单据号: 0B1

0001677

发货仓库:

日期:

21 年 01 月 16 日

存货编码	物品名称	规格型号	单位	数量	单价	金额	备注
<u>SH10012139</u>	<u>开模与冲床</u>		<u>件</u>	<u>1800</u>			
<u>SH10012189</u>	<u>开模与冲床</u>		<u>件</u>	<u>1800</u>			
<u>SH10012190</u>	<u>开模与冲床</u>		<u>件</u>	<u>1800</u>			
合计金额 (大写)	万 仟 佰 拾 元 角 分 毫					收货人签字: <u>[Signature]</u>	

物流:

库管: [Signature]

质量:

调度:

第一联仓库(白) 第二联财务(粉) 第三联统计(绿) 第四联客户(黄) 第五联检验(蓝)

物品出库单

单位名称: 如东

单据号: 124

0001167

货仓库:

日期: 20 年 12 月 31 日

第一联仓库(白) 第二联财务(粉) 第三联统计(绿) 第四联客户(黄) 第五联检验(蓝)

存货编码	物品名称	规格型号	单位	数量	单价	金额	备注
1047	尼龙冲节柄	黑	件	3000	✓✓		
1866	尼龙冲节		件	4200	✓✓		
1868	尼龙冲节板		件	2400	✓✓		
1213P	尼龙冲节柄	灰	件	2400	✓✓		
218P	尼龙冲节柄		件	2400 1500 + 900 = 2400	✓✓		
2190	尼龙冲节柄		件	1500 + 900 = 2400	✓✓		
2196	H3磨椅套		件	1000	✓✓		磨椅套

合计金额 (大写) 万 仟 佰 拾 元 角 分 ¥ 收货人签字:

物流: 库管: 张 质量: 调度: