



固定资产验收单

生效日期:

编号:

合同编号	2020/9/1	合同金额	105000
资产名称	升降调节手柄	资产型号	注塑模具
资产类别	注塑模具	资产编号	TAF0/00124
供货单位	北京瑞隆祥模具有限公司		刘海英 5.14

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	侯建伟
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: 模具动作顺畅, 产品组装符合要求.

验收结果: 合格.

参加验收人员签名: 侯建伟 李翔峰 李保国

模具安装完成时间: _____ 验收日期: _____

模具存放地点: _____ 固定资产归口管理部门负责人: _____



模具验收点检项

□ 绝密

□ 机密

□ 秘密

☑ 一般

模具编号: RC50240-1B 产品名称: 升降调节手插 验收人员: 封伟国

检点项	序号	点检内容	点检结果			备注解决方案
			判定	判定	判定	
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☑	NG□	NT□	
	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	OK☑	NG□	NT□	
	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。(采用打标刻	OK☑	NG□	NT□	
	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□	NG□	NT☑	
	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☑	NG□	NT□	
	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☑	NG□	NT□	
	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 5-10mm	OK☑	NG□	NT□	
	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☑	NG□	NT□	
	9	浇口套SR> 注塑机SR, 入口直径大于喷嘴注射口直径。	OK☑	NG□	NT□	
	10	模具外形尺寸符合指定的注塑机。	OK☑	NG□	NT□	
	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☑	NG□	NT□	
	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☑	NG□	NT□	
	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☑	NG□	NT□	
	14	保证所有吊环均能旋到底, 吊装平衡。	OK☑	NG□	NT□	
	15	模板上要求有撬模角 每块模板间要有撬模角。	OK☑	NG□	NT□	
	16	模具外围的支撑柱, 锁模块, 吊模块等须喷成红色。	OK☑	NG□	NT□	
	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☑	NG□	NT□	
	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☑	NG□	NT□	
	19	模具是否能吊装平衡, 倾斜角度小于3°	OK☑	NG□	NT□	
	20	顶出机构不得与滑块等干涉, 如有, 必须有保护措施。顶板要有复位行程开关。	OK□	NG□	NT☑	
	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□	NG□	NT☑	
	22	模具分油器固定可靠。连接分油器与油缸的油管用胶管, 接头用标准件。(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x8mm)	OK☑	NG□	NT□	
	23	顶针板下加有垃圾钉。	OK☑	NG□	NT□	
	24	模具撑头面积应达到方腿间后模板面积的 25%-30%。	OK☑	NG□	NT□	
	25	撑头比模脚高出 0.1-0.3mm, 并不与顶出孔干涉。	OK☑	NG□	NT□	
	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☑	NG□	NT□	
	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☑	NG□	NT□	
	28	螺丝应为进口螺丝 (12.9 级)。	OK☑	NG□	NT□	
	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); 或者用激光刻字进行刻字	OK☑	NG□	NT□	
	1	顶出必须顺畅、无卡滞、无异响, 顶针板复位到底。	OK☑	NG□	NT□	
	2	复位到底斜顶面低于型芯面 0.1-0.15mm;	OK☑	NG□	NT□	
	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□	NG□	NT☑	
	4	完全复位顶杆端面低于型芯面0.0-0.1mm, 在顶板自由复位斜顶与顶杆的落差要在 0.2mm 之内。	OK□	NG□	NT☑	
	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□	NG□	NT☑	
	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☑	NG□	NT□	
	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☑	NG□	NT□	
8	复位弹簧选用标准件, 两端不打磨、割断。	OK☑	NG□	NT□		
9	复位弹簧安装孔底面为平底, 安装孔直径比弹簧大5mm。	OK☑	NG□	NT□		
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☑	NG□	NT□		
11	一般情况下, 选用矩形截面蓝色模具弹簧 (轻负荷), 中负荷用红色, 轻小负荷用黄色, 重负荷用绿色。	OK☑	NG□	NT□		
12	弹簧应有预压缩量, 预压缩量为弹簧总长的 10%-20%。	OK☑	NG□	NT□		
13	滑块的压块材料与规格型号是否符合客户要求。	OK☑	NG□	NT□		
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, 油缸活塞上下不能到	OK☑	NG□	NT□		
15	如油缸抽芯成型部分有壁厚, 油缸应加自锁机构。	OK□	NG□	NT☑		
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□	NG□	NT☑		

顶出复位 滑块抽芯 取件	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 type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input checked="" 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 checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>	
	22	斜顶顶出的距离足够产品脱模	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>	
	23	当斜顶角度大于 12. 时，需要有辅助导向装置	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input 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 checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input 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 T110A，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 checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input 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 checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input 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能承受高压的管（采用统一	OK <input type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input checked="" type="checkbox"/>
	电子	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"/>	
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（CNC、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形或其他形式。	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"/>	

热流道系统	8	弯钩潜伏式浇口，两部分镶块进行热处理，硬度 HRC45℃-50℃。	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>
	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 type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input checked="" 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 type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input checked="" 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 type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>	
成型部分型面排气槽	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 checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input 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	插牙部分为大于 2 度的斜度，研配时不得出现黑痕，以免起刺，插牙部分无弹刀纹。	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 type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input checked="" 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 checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input 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自身锁紧。（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 type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input checked="" 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 type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input checked="" 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 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	筋的宽度为外观壁厚 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 type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input checked="" type="checkbox"/>
	23	动定模是否有烧焊，并已得到客户的确认	OK <input type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input checked="" 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、使用说明书装箱单、电子文档是否齐全	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input type="checkbox"/>
	6	模具外观是否喷绿漆（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 type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input checked="" 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 type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input checked="" type="checkbox"/>
	13	木箱是否固定牢靠。	OK <input type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input checked="" type="checkbox"/>

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：

李保国

审核：

批准：