



固定资产验收单

生效日期:

编号:

合同编号	2020/9/1	合同金额	75000
资产名称	速降开关按钮	资产型号	注塑模具
资产类别	注塑模具	资产编号	TAF0100122
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	侯建康
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: 侯建康 李翔 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: RLS0240-21 产品名称: 连降开关按钮 验收人员: 李作国

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, 水路油路铭牌固定在非操作侧 所有铭牌要以模具站立观	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。(采用打标刻	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 5-10mm	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 checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input 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作侧, 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等干涉, 如有, 必须有保护措施。顶板要有复位行程开关。	OK <input type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input checked="" 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, 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 x 8mm)	OK <input checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input 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 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	螺丝应为进口螺丝 (12.9 级)。	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); 或者用激光刻字进行刻字	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 checked="" type="checkbox"/>	NG <input type="checkbox"/>	NT <input 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"/>	
	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), 中负荷用红色, 轻小负荷用黄色, 重负荷用绿色。	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, 油缸活塞上下不能到	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"/>		

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 1 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℃-50℃。	OK	NG	NT	
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	NG	NT	
	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	NG	NT	
	3	在模板装上夹紧后，所有线路应用万用表再次检查。	OK	NG	NT	
	4	热流道系统的电，水，油配置是否符合客户要求。	OK	NG	NT	
	5	主喷嘴处球面是否与指定注塑机喷嘴的球面匹配	OK	NG	NT	
	6	热流道品牌是否符合客户指定要求	OK	NG	NT	
	7	阀式系统，热流道油缸需要有冷却水道	OK	NG	NT	
	8	热流道系统需要有起吊平衡的吊环螺丝孔	OK	NG	NT	
	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	NG	NT	
	10	拉料杆部分采用倒锥式或其他形式。	OK	NG	NT	
	11	分型面上的分流道表面为梯形 / 半圆形 / 圆形。	OK	NG	NT	
	12	热流道系统的铭牌安装在操作侧	OK	NG	NT	
	13	热流道喷嘴是否有编号	OK	NG	NT	
	14	所有的热线是否有编号	OK	NG	NT	
	15	热流道的进料口直径是否符合产品要求	OK	NG	NT	
	16	热流道型号 (J/K) 选择符合客户要求	OK	NG	NT	
	17	热流道板要有 5X 10 以上溢流道	OK	NG	NT	
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	NG	NT	
	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	NG	NT	
	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	NG	NT	
	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	NG	NT	
	5	前模抛光到位。（按合同要求）	OK	NG	NT	
	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	NG	NT	
	7	插牙部分为大于 2 度的斜度，研配时不得出现黑痕，以免刺刺，插牙部分无得刀纹。	OK	NG	NT	
	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	NG	NT	
	9	深筋（超过15mm）应镶拼。	OK	NG	NT	
	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	NG	NT	
	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	NG	NT	
	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	NG	NT	
	13	对于相同的件注明编号 1、2、3 等（打印方式同上）	OK	NG	NT	
	14	分型面密封胶部分符合设计标准	OK	NG	NT	
	15	皮纹及喷砂达到客户要求。	OK	NG	NT	
	16	有外观要求的制品螺钉柱应有防缩措施。	OK	NG	NT	
	17	深度超过 20mm 的螺丝柱采用司筒针。	OK	NG	NT	
	18	螺丝柱如有倒角，相应司筒、镶柱加工倒角。	OK	NG	NT	
	19	筋的宽度为外观壁厚 60% 以下（客户要求除外）。	OK	NG	NT	
	20	模具材料包括型号和处理状态按合同要求。	OK	NG	NT	
	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	NG	NT	
	22	透明件前后模应抛光至镜面。	OK	NG	NT	
	23	动定模是否有烧焊，并已得到客户的确认	OK	NG	NT	
	24	导杆套有排气系统	OK	NG	NT	
包装	1	模具型腔是否喷防锈油。	OK	NG	NT	
	2	滑动部分是否涂黄油。	OK	NG	NT	
	3	浇口套进口口是否用黄油堵死。	OK	NG	NT	
	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	NG	NT	
	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	NG	NT	
	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	NG	NT	
	7	制品是否有装配结论。	OK	NG	NT	
	8	制品是否存在表面缺陷、精细化问题。	OK	NG	NT	
	9	备品、备件易损件是否齐全并附明细，有无供应商名称。	OK	NG	NT	
	10	是否有市场部放行单。	OK	NG	NT	
	11	模具是否用薄膜包装。	OK	NG	NT	
	12	用木箱包装是否用油漆喷上模具名称、放置方向。	OK	NG	NT	
	13	木箱是否固定牢靠。	OK	NG	NT	

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：李军

审核：

批准：