

模具验收点检项

「绝密

「机密

「秘密 一般

模具编号: SLT0010370 (RY21144)

产品名称: 储物盒下盖

验收人员: *[Signature]*

| 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 <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 埋头螺丝固定, 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。(采用打标刻字) | OK <input checked="" type="checkbox"/> | NG <input type="checkbox"/> | NT <input type="checkbox"/> | |
| | 4 | 进出油嘴、进排气嘴同冷却水嘴, 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 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 螺丝均匀固定; 且中间螺钉不可以位于模具地侧方向。 | OK <input type="checkbox"/> | NG <input checked="" type="checkbox"/> | NT <input type="checkbox"/> | 定位圈螺丝设计 是面两个 |
| | 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的方形位置, 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 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 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 checked="" type="checkbox"/> | NG <input type="checkbox"/> | NT <input 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 checked="" type="checkbox"/> | NG <input type="checkbox"/> | NT <input 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 $\phi 20\text{mm}$ 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), 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 type="checkbox"/> | NG <input type="checkbox"/> | NT <input checked="" 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底) | OK <input type="checkbox"/> | NG <input type="checkbox"/> | NT <input checked="" 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 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 type="checkbox"/> | NG <input type="checkbox"/> | NT <input checked="" 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 type="checkbox"/> | NG <input type="checkbox"/> | NT <input checked="" 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。（油槽要按项目统一型式加工）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，（油槽要按项目统一型式加工）材料为 T10A，碎火 HRC50℃ ± 2℃。 | OK <input type="checkbox"/> | NG <input type="checkbox"/> | NT <input checked="" type="checkbox"/> | |
| | 冷却 | 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 checked="" type="checkbox"/> | NG <input type="checkbox"/> | NT <input 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"/> | |
| 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 checked="" type="checkbox"/> | NT <input type="checkbox"/> | 黄铜隔水片 |
| 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（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 type="checkbox"/> | NG <input type="checkbox"/> | NT <input checked="" 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"/> | |

| | | | | | |
|------------|--------------------|---|----|----|----|
| 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°C-50°C。 | OK | NG | NT |
| | 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 | 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 | 筋的宽度为外观面壁厚 的 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 | 浇口套进料口是否用黄油堵死。 | 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，按合同及技术的要求） | 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：

审核：

批准：