



Акт контроля качества пресс-формы

Дата: _____

Наименование пресс-формы	Размеры пресс-формы			Наименование	Руководитель рабочей группы	Соответствие стандарту
	Наименование	Твердость	Соответствие стандарту		Твердость	
Твердость стали, используемой для изготовления пресс-формы	формообразующая литевой формы			Ползуны		
	Литейные стержни			Износостойчивые блоки		
	Запирающий блок пресс-формы			Литниковая втулка		
	Направляющие колонки			Прочее		
Требования к матрицедержателю и конструкции пресс-формы	1. Система впрыска					
	Вставка центрирующего кольца	Да <input type="checkbox"/>	Нет <input type="checkbox"/>	Рациональное размещение литниковых каналов	Да <input type="checkbox"/>	Нет <input type="checkbox"/>
	Электрические провода горячих каналов не оголены	Да <input type="checkbox"/>	Нет <input type="checkbox"/>	Наличие предохранительных устройств контактных штепсельных разъемов	Да <input type="checkbox"/>	Нет <input type="checkbox"/>
	2. Система выталкивания					
	Соответствуют ли выталкивающие шпильки (штифты, пластины, блоки) стандартам компании DME	Да <input type="checkbox"/>	Нет <input type="checkbox"/>	Достаточная ли степень вертикальности гнезда выталкивателя	Да <input type="checkbox"/>	Нет <input type="checkbox"/>
	Установка шайбы под пластиной (блоком) возврата выталкивателя на место	Да <input type="checkbox"/>	Нет <input type="checkbox"/>	Ход выталкивания изделия (мм)	Достаточный <input type="checkbox"/>	Недостаточный <input type="checkbox"/>
	3. Система охлаждения					
	Диаметр шланга воды охлаждения (мм)	Подходящий <input type="checkbox"/>	Неподходящий <input type="checkbox"/>	Соответствуют ли стандарту заглушки шланга подачи воды охлаждения	Да <input type="checkbox"/>	Нет <input type="checkbox"/>
	Снабжение формы водой охлаждения	Хорошее <input type="checkbox"/>	Плохое <input type="checkbox"/>	Соответствуют ли стандарту водяные клапаны шланга подачи воды охлаждения	Да <input type="checkbox"/>	Нет <input type="checkbox"/>
	Шланг подачи воды охлаждения при давлении 10 кг	Не протекает <input type="checkbox"/>	Протекает <input type="checkbox"/>	Запорные пластины изготовлены из стали или нержавеющей стали	Да <input type="checkbox"/>	Нет <input type="checkbox"/>
	4. Направляющая и позиционирующая система					
	Соответствуют ли направляющие колонки стандартам компании DME	Да <input type="checkbox"/>	Нет <input type="checkbox"/>	Соответствует ли направляющая втулка стандартам компании DME	Да <input type="checkbox"/>	Нет <input type="checkbox"/>
	Пресс-форма снабжена устройствами возврата направляющих деталей на место	Да <input type="checkbox"/>	Нет <input type="checkbox"/>	Установлены ли нижние направляющие колонки	Да <input type="checkbox"/>	Нет <input type="checkbox"/>
	5. Требования к матрицедержателям (верхним и нижним плитам пресс-формы)					
	Внешний вид верхней и нижней плит пресс-формы	Хороший <input type="checkbox"/>	Плохой <input type="checkbox"/>	Оформлены ли R-углы с четырех сторон плит пресс-формы	Да <input type="checkbox"/>	Нет <input type="checkbox"/>
	6. Требования к ползунам и оформляющим шпилькам					
	Материал ползунов и оформляющих шпильек			Вставлены или демонтированы двутавровые (I-образные) слоты	Да <input type="checkbox"/>	Нет <input type="checkbox"/>
	Ограничители хода или путевые выключатели	Имеются <input type="checkbox"/>	Отсутствуют <input type="checkbox"/>	Имеются ли смазочные канавки	Имеются <input type="checkbox"/>	Отсутствуют <input type="checkbox"/>
	7. Полировка					
		Хорошая <input type="checkbox"/>		Плохая <input type="checkbox"/>		
	8. Прочие требования					
	Имеется ли двухмерный эскиз изготовления изделия	Имеется <input type="checkbox"/>	Отсутствует <input type="checkbox"/>	Составлен ли акт испытаний пресс-формы	Имеется <input type="checkbox"/>	Отсутствует <input type="checkbox"/>
	Имеется ли акт передачи образцов	Имеется <input type="checkbox"/>	Отсутствует <input type="checkbox"/>	Имеется ли маркировка компании-изготовителя на основании пресс-формы	Имеется <input type="checkbox"/>	Отсутствует <input type="checkbox"/>
Имеются ли комплектующие детали системы выталкивания к пресс-форме	Имеются <input type="checkbox"/>	Отсутствуют <input type="checkbox"/>	Имеются ли на поверхности пресс-формы установочные отметки	Имеются <input type="checkbox"/>	Отсутствуют <input type="checkbox"/>	
Комментарии:						

Контролер: _____ Подпись руководителя рабочей группы: _____



Акт испытаний и контроля качества пресс-формы

Наименование пресс-формы или изделия: _____ Серийный номер: _____

Ответственная рабочая группа: _____ Дата: _____

Контролируемые показатели	Подробные сведения	Сведения о технологических параметрах литья под давлением							
Показатели формовки изделия	Заполнение полостей формы: с трудом <input type="checkbox"/> легко <input type="checkbox"/>								
	Воздушные каналы: не открылись <input type="checkbox"/> открылись <input type="checkbox"/>								
	Грат: имеется <input type="checkbox"/> отсутствует <input type="checkbox"/>								
	Утяжки: имеются <input type="checkbox"/> отсутствуют <input type="checkbox"/>								
	Холодный стык (следы соединения потоков расплава) имеется <input type="checkbox"/> отсутствует <input type="checkbox"/>								
	Толщина стенок изделия: неравномерная <input type="checkbox"/> равномерная <input type="checkbox"/>								
Полировка поверхности: плохая <input type="checkbox"/> хорошая <input type="checkbox"/>		°C	°C	°C	°C	°C	°C	°C	°C
Примечания	Марка пластмассы	Цвет							
Дефекты выхода изделия из формы	Отход литниковых каналов: неавтоматический <input type="checkbox"/> автоматический <input type="checkbox"/>	Массовая скорость потока расплава	Расход расплава		Коэффициент усадки				
	Выход изделия из формы: неавтоматический <input type="checkbox"/> автоматический <input type="checkbox"/>	Тип литника		Способ извлечения из пресс-формы					
	Шум при выталкивании: имеется <input type="checkbox"/> отсутствует <input type="checkbox"/>	Масса литниковых каналов		Масса изделия					
	Повреждения выталкивающих штифтов (блоков) имеются <input type="checkbox"/> отсутствуют <input type="checkbox"/>	Давление впрыска	Первый		Второй				
	Белые пятна, возникшие при выталкивании: имеются <input type="checkbox"/> отсутствуют <input type="checkbox"/>	Давление впрыска							
	Возврат выталкивающих штифтов на место: плохой <input type="checkbox"/> хороший <input type="checkbox"/>	Усилие загибания пресс-формы		Время загибания пресс-формы					
	Движение оформляющих шпилек: с давлением <input type="checkbox"/> легкое <input type="checkbox"/>	Температура неподвижной половины пресс-формы		Температура подвижной половины пресс-формы					
	Движение наклонных выталкивателей: с давлением <input type="checkbox"/> легкое <input type="checkbox"/>	Размеры пресс-формы		Масса пресс-формы					
	Работа воздушных каналов: с давлением <input type="checkbox"/> легкая <input type="checkbox"/>	Комментарии:							
Вода охлаждения	Утечка воды: имеется <input type="checkbox"/> отсутствует <input type="checkbox"/>								
	Охлаждение: неполное <input type="checkbox"/> полное <input type="checkbox"/>								



Ведомость о ходе производства пресс-форм для литья под давлением

Номер: _____ Наименование пресс-формы: _____ Дата: _____

Вид	Наименование	Время начала работ	Планируемое время завершения работ	Реальное время завершения работ	Примечание
	Получение заказа				
	Проектирование пресс-формы				
	Закупка материалов для изготовления литейных знаков и формообразующей пресс-формы				
	Закупка материалов для изготовления вкладышей				
	Первичная обработка металла. Подгонка внешних размеров ПФ.				
	Грубая (черновая) обработка литейных знаков и формообразующих пресс-формы				
	Термообработка литейных знаков и формообразующих пресс-формы				
	Чистовая обработка поверхностей формообразующих пресс-формы				
	Чистовая обработка поверхности литейных знаков				
	Обработка матрицедержателя				
	Обработка вкладышей				
	Электроэрозионная обработка				
	Закупка или изготовление горячих литниковых каналов				
	Изготовление и монтаж гнезд, соответствующих горячим литниковым каналам				
	Стыковка частей разъемной пресс-формы				
	Изготовление комплектующих деталей пресс-формы				
	Полировка поверхности формообразующих пресс-формы				
	Полировка поверхности литейных знаков				
	Обработка матрицедержателя				
	Изготовление и установка каналов воды охлаждения				
	Изготовление и установка системы выталкивателей				
	Первичное испытание пресс-формы				
	Сдача пресс-формы, по соответствующим установленным требованиям.				
Примечания:					

Учетчик: _____