

电子产品设计图档审查表

项目名称		项目产量		审查次数		
审查时间	年 月 日	审查总体结果				
审查人			记录人			
项次	内 容	审查结果				备注
		OK	待优化	不适用	检查人	
一 .3D图档检查						
	A 塑件 3D图档检查					
1	零件各处强度是否符合结构及脱模要求					
2	肉厚是否均匀，不均一处是否会引起缩水或阴影					
3	肋比值是否符合设计要求					
4	各内外侧脱模角度是否符合脱模要求					
5	进行拔模检查					
6	成品的分模面处以及面与面接合角处是否有尖角存在					
7	灯柱孔或定位柱的前端是否加上便淤装配的 " C" 角					
8	是否有插破尖角存在					
9	斜销成型处是否可以改为对插成型					
10	立柱结构是否符合设计要求					
11	螺丝孔是否符合设计要求					
12	是否有斜顶因行程不够，无法退出情形					
13	图文符号深度及位置设计尺寸是否正确					
14	开模可行性检查					
	B 铁件 3D图档检查					
1	零件各处强度是否符合结构及测试要求					
2	成品展开检查，是否存在材料干涉的情况					
3	是否考虑到安规要求，将所有锐角消除，以避免安装时伤及作业人员					
4	各抽芽孔及色拉孔尺寸是否符合规格要求					
5	凸桥（包）尺寸是否符合模具设计要求					
6	有折弯处是否符合模具设计要求					
7	压平或推平处是否符合模具设计要求					
8	孔到折弯边的距离是否符合设计要求					
9	成品是否有包角，包角处处个设计尺寸是否合理					
10	孔间距和孔边距设计是否合理					
11	是否有翻边结构，翻边处各尺寸设计是否合理					
12	成品如果开连续模，是否留有足够合理的连料位置					
13	是否留有工艺孔以及内定位孔					
14	成品是否开有细小孔，细小孔的大小及相互位置是否符合最小设计要求					
15	成品是否存在设计尖角冲孔，应避免					
16	有折弯处折弯避位是否符合模具强度要求					
17	如果有凸包上抽芽或者冲孔结构，凸包尺寸是否满足模具强度要求					
18	成型工艺切口宽度是否符合模具设计要求					

19	如果有铆五金件的结构，距离边是否留有足够的安全距离					
20	折弯处是否设计有止裂槽					
21	如果存在打凸与折弯连体成型结构时，凸包高度等相关尺寸是否模具设计要求					
22	完全对称零件是否设计有防呆结构以防止成型时产品放反					
	C 组立 3D图档检查					
1	组立外观部分是否符合 ID要求					
2	组立整体强度是否符合结构结构设计及测试要求					
3	通风孔开设位置及方式是否符合 THERM测试要求					
4	EMI 防护结构设计是否合理					
5	组立各零，部件顺序是否已经确定，装配空间是否足够					
6	是否进行了干涉检查，不允许干涉部分是否已经消除					
7	是否进行了间隙检查，各部分设计间隙是否合理					
8	各运动部分是否已经进行了运动模拟，设计方案是否可行					
9	线路走向设计是否合理					
10	是否考虑到安规要求，将所有锐角消除，以避免安装时伤及作业人员					
11	检查各电子元器件装配设计是否合理					
二.2D图档检查						
	A 塑件 2D图档检查					
1	图框选择是否正确（依零件的大小，选择合适的图框）					
2	产品名称及料号是否正确					
3	图档版次是否正确					
4	基准选择是否正确					
5	成品所用材料是否正确					
6	尺寸标注的数量及位置是否合理					
7	公差标注是否合理					
8	质量管控尺寸标示是否明确合理					
9	文字注解是否规范，合理					
10	表面处理的方式及位置是否标示清楚					
11	烤漆件，烤漆，溢漆以及不允许溢漆的位置标示是否清楚					
12	刻字要求是否规范，具体，刻字位置是否合理，明确					
13	RoHS 要求是否明确					
14	检查零件规格是否符合客户及功能要求，如安规，外观					
15	检查公差设定是否符合设计间隙要求					
	B 铁件 2D图档检查					
1	图框选择是否正确（依零件的大小，选择合适的图框）					
2	产品名称及 PART NO是否正确					
3	图档版次是否正确					
4	基准选择是否正确					
5	成品所用材料是否正确					
6	尺寸标注的数量及位置是否合理					

7	公差标注是否合理					
8	质量管控尺寸标示是否明确合理					
9	文字注解是否规范，合理					
10	表面处理的方式及位置是否标示清楚					
11	烤漆件，烤漆，溢漆以及不允许溢漆的位置标示是否清楚					
12	刻字要求是否规范，具体，刻字位置是否明确，合理					
13	压毛边的方向及位置是否正确					
14	RoHS 要求是否明确					
15	检查公差设定是否符合设计间隙要求					
	C 外购件 2D图档检查					
1	图框选择是否正确（依零件的大小，选择合适的图框）					
2	产品名称及 PART NO是否正确					
3	图档版次是否正确					
4	基准选择是否正确					
5	成品所用材料是否正确					
6	尺寸标注的数量及位置是否合理					
7	公差标注是否合理					
8	文字注解是否规范，合理					
9	表面处理的方式及位置是否标示清楚					
10	烤漆件，烤漆，溢漆以及不允许溢漆的位置标示是否清楚					
11	RoHS 要求是否明确					
12	检查公差设定是否符合设计间隙要求					
三 . E.S.D (Easy-Safety-Down) 专项审查						
1	确认各塑料 / 钣金件的生产过程是否易于管控					
2	确认各塑料 / 钣金件是否易于包装、存储、运输					
3	确认各组合件是否可快速容易组装到位					
4	确认各组合件连接机构（卡接、拉钉、铆合等）是否可快速准确定位					
5	确认各组合件组装工位是否符合“最少操作人员，最少辅助工具”的原则					
6	确认各塑料 / 钣金件的尖锐角、毛边不会损伤操作人员					
7	确认各塑料 / 钣金件在包装、存储、运输过程中不易被损坏					
8	确认各组合件连接机构安全可靠，不会在包装、存储、运输过程中失效					
9	确认整机在使用过程中无安全隐患					
10	确认塑料件的原料符合“精致选料”原则					
11	确认塑料件的主体胶厚在满足设计要求的前提下最小，符合“极致用料”原则					
12	确认塑料件的内部结构符合“模具简单、成型容易”的要求					
13	确认钣金件的料厚选择符合“精致选料”原则					
14	确认钣金件展开尺寸最小，符合“极致用料”原则					
15	对特殊形状零件，是否充分考虑其料带排布，以符合“极致用料”原则					
16	是否充分考虑相同料厚的钣金件的共模可能性					

<p>审核结果：</p> <p>合格 <input type="text"/> 年 月 日</p> <p>不合格 <input type="text"/></p> <p>下次再审时间： 年 月 日</p>	<p>备注栏：</p>
---	-------------

核准：

审核：

承办：