

汕头 Q 公司模塑技术改善辅导记录

2025 年 6 月 26 日

辅导内容:

一、产品开发流程体系表单签核的建立讨论: (由彭老师协助沈 XX 制定)

1. 模具:

- 1-1.加工部提供尺寸检测报告(包括内制和委外) -张 XX
- 1-2.模房复检及签核-沈 XX
- 1-3.品质部复检及签核-彭 XX
- 1-4.试模后提供试模报告包括待改善事项之签核-试模组邹 XX
- 1-5.量产前对试模报告所提改善事项的确认之签核-各注塑部主管
- 1-6.业务部和客户确认后由总部签核后始可导入量产-总部

二、异常问题处理原因分析改善之外对策:

1. RU054 模具产品外观表面严重凹痕:

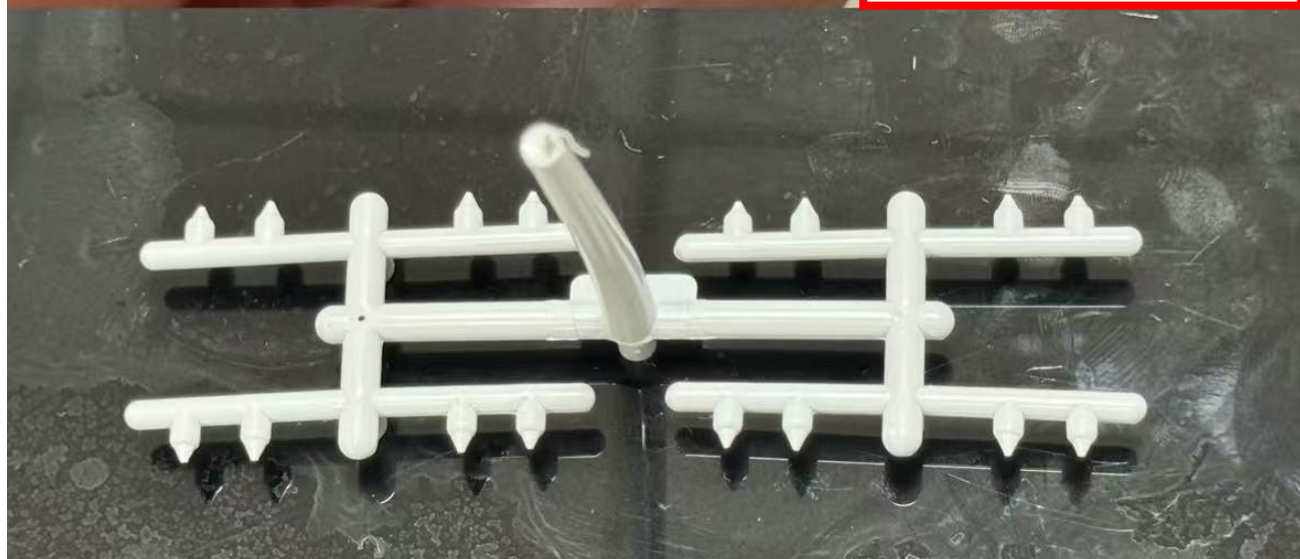
一、模号 7200-1 模具试模情况和改善方案:

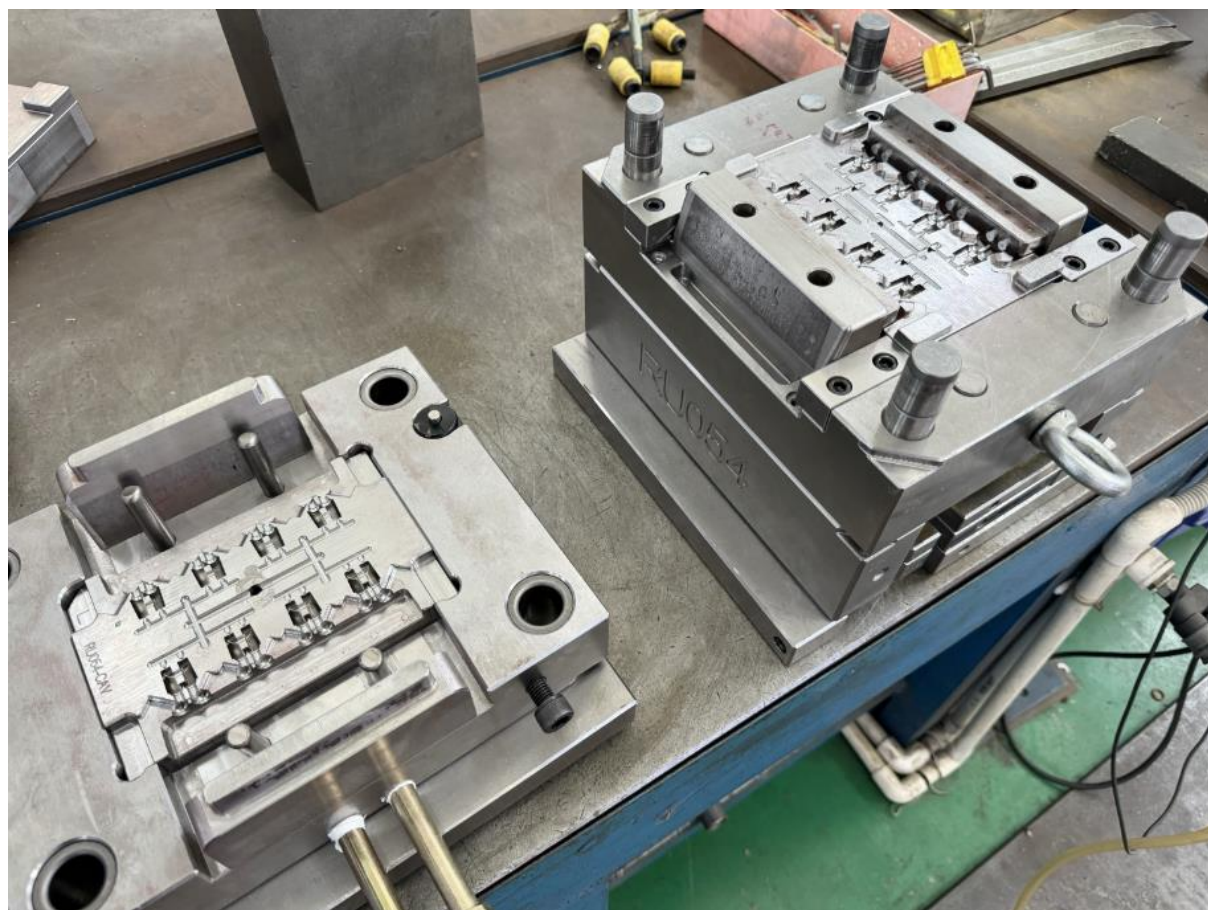
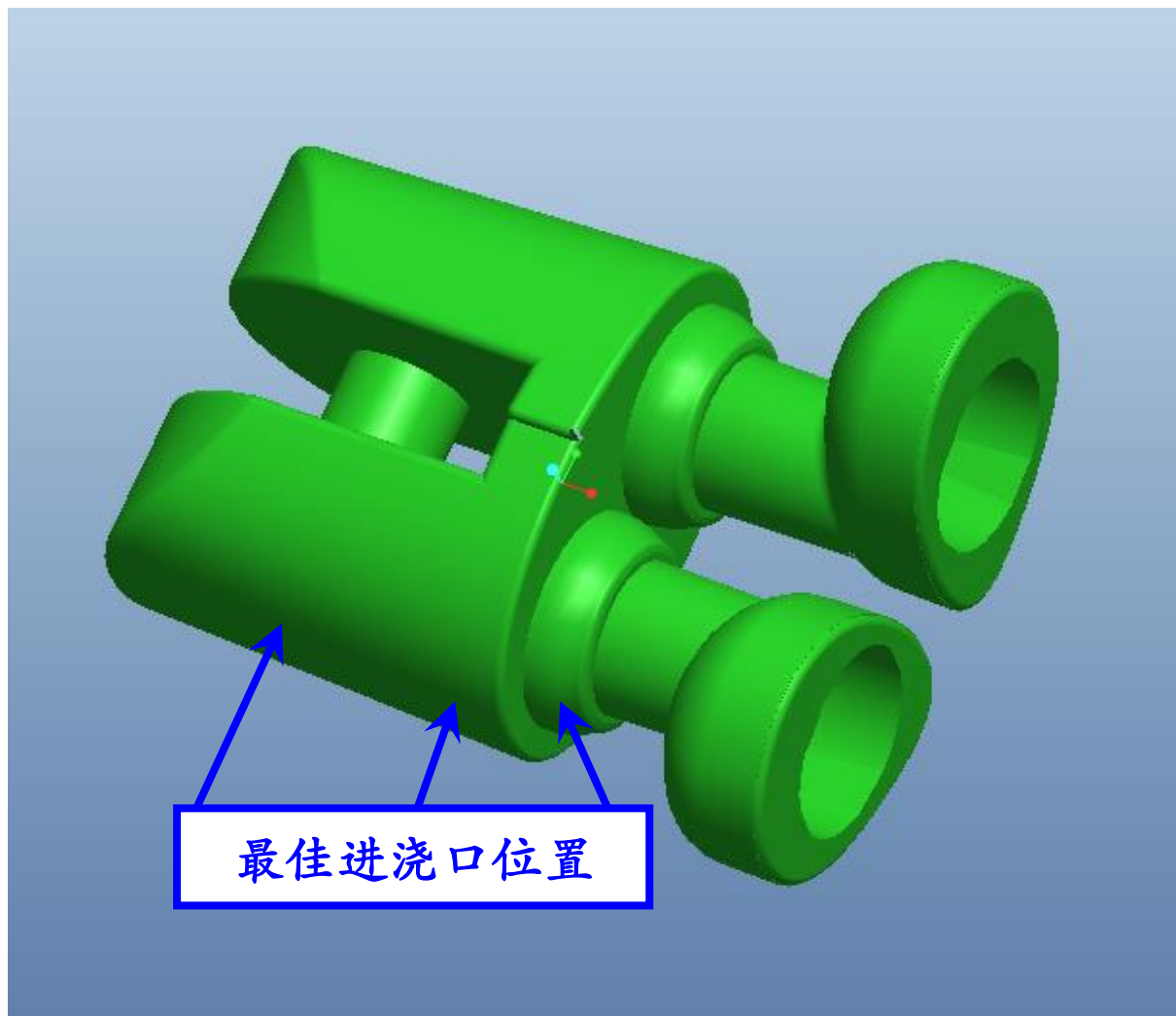
问题点:

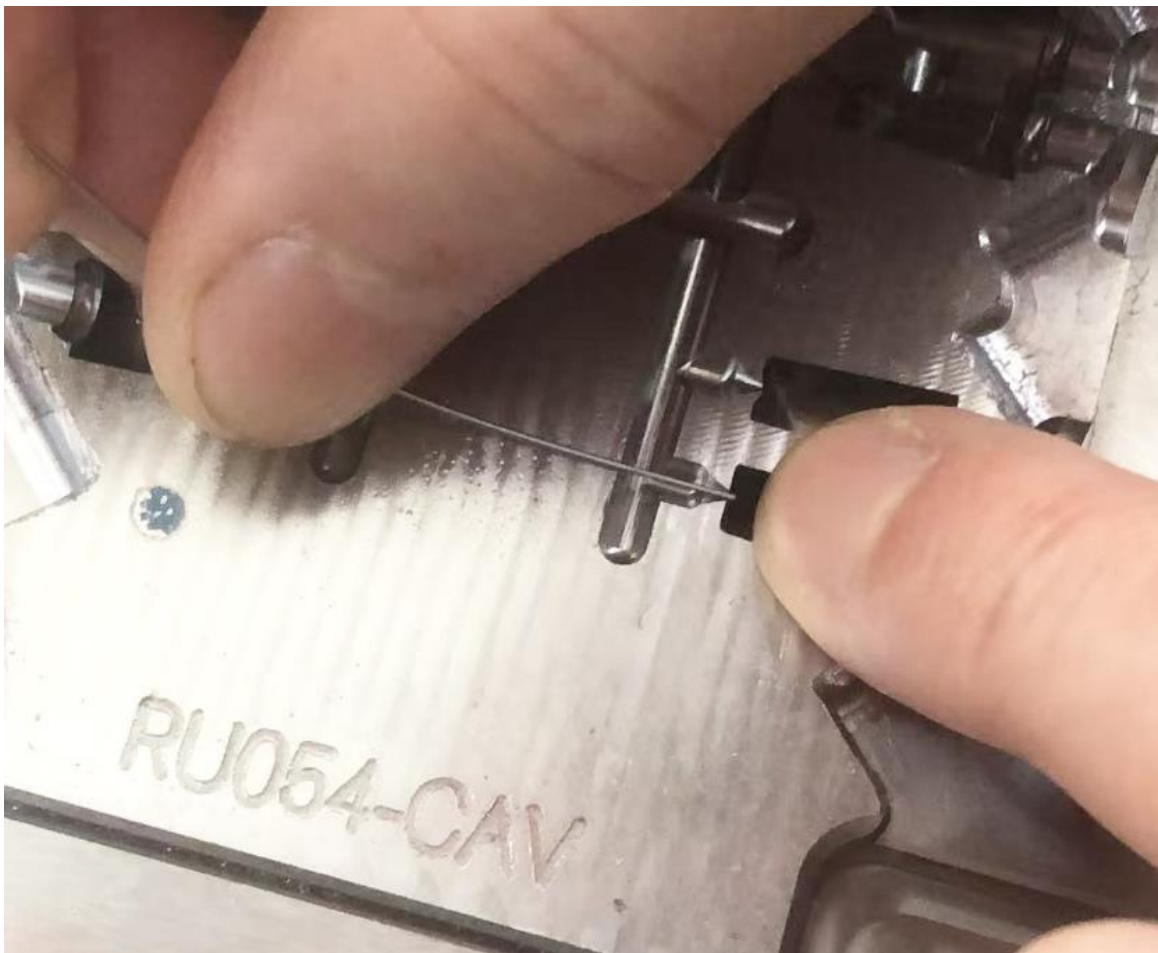
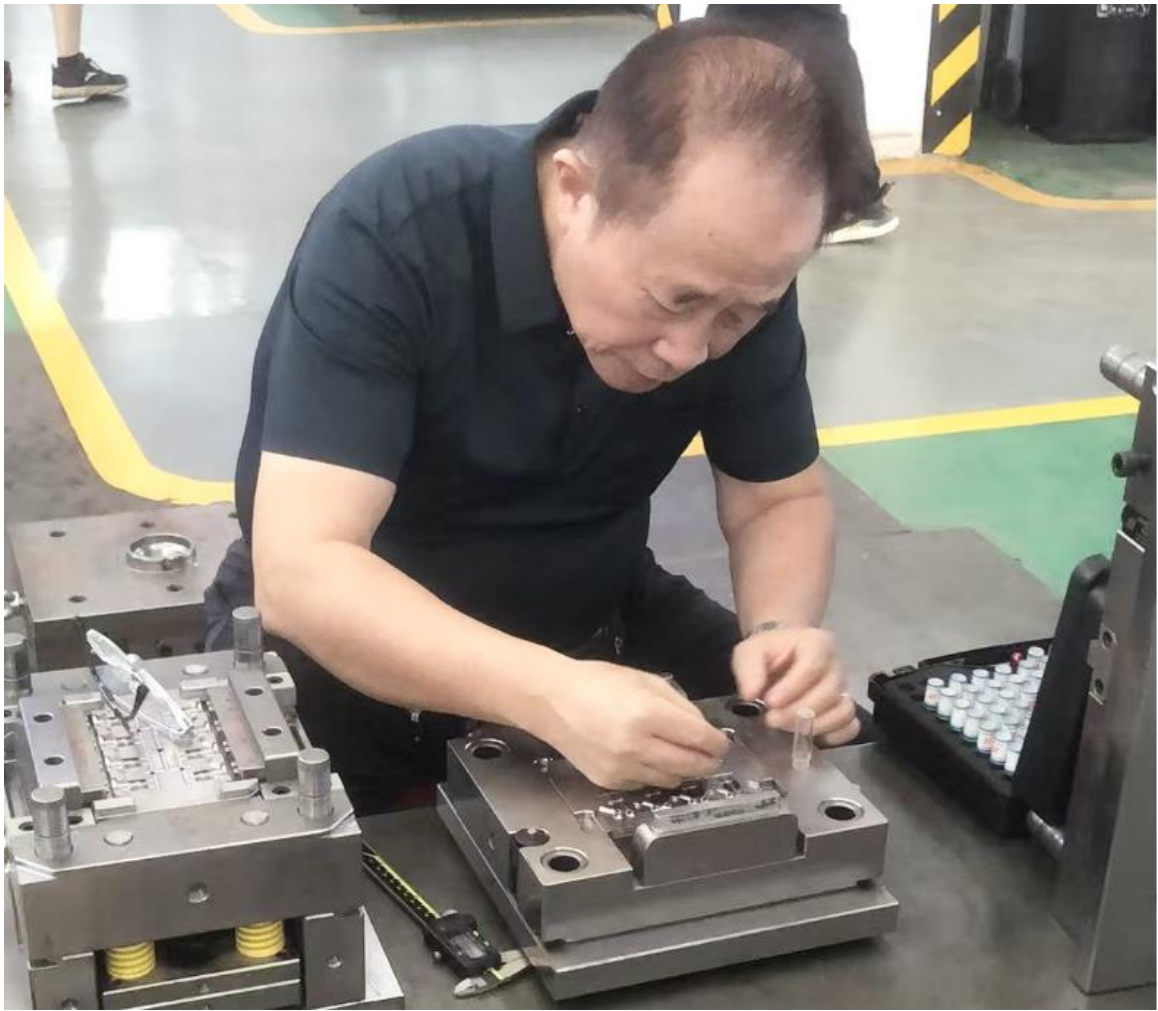
1. 进浇口设计图的尺寸是 0.6 X 0.6 mm, 但相对于产品的肉厚显然是太小了。且实测模具得到的实际尺寸才 0.45 X 0.45 mm, 更是不够。
2. 注塑时的实际模温太低, 塑料无法充分的流动。
3. 进浇口位置不恰当, 塑料流动充填需要绕道而行, 影响到充填的效果。

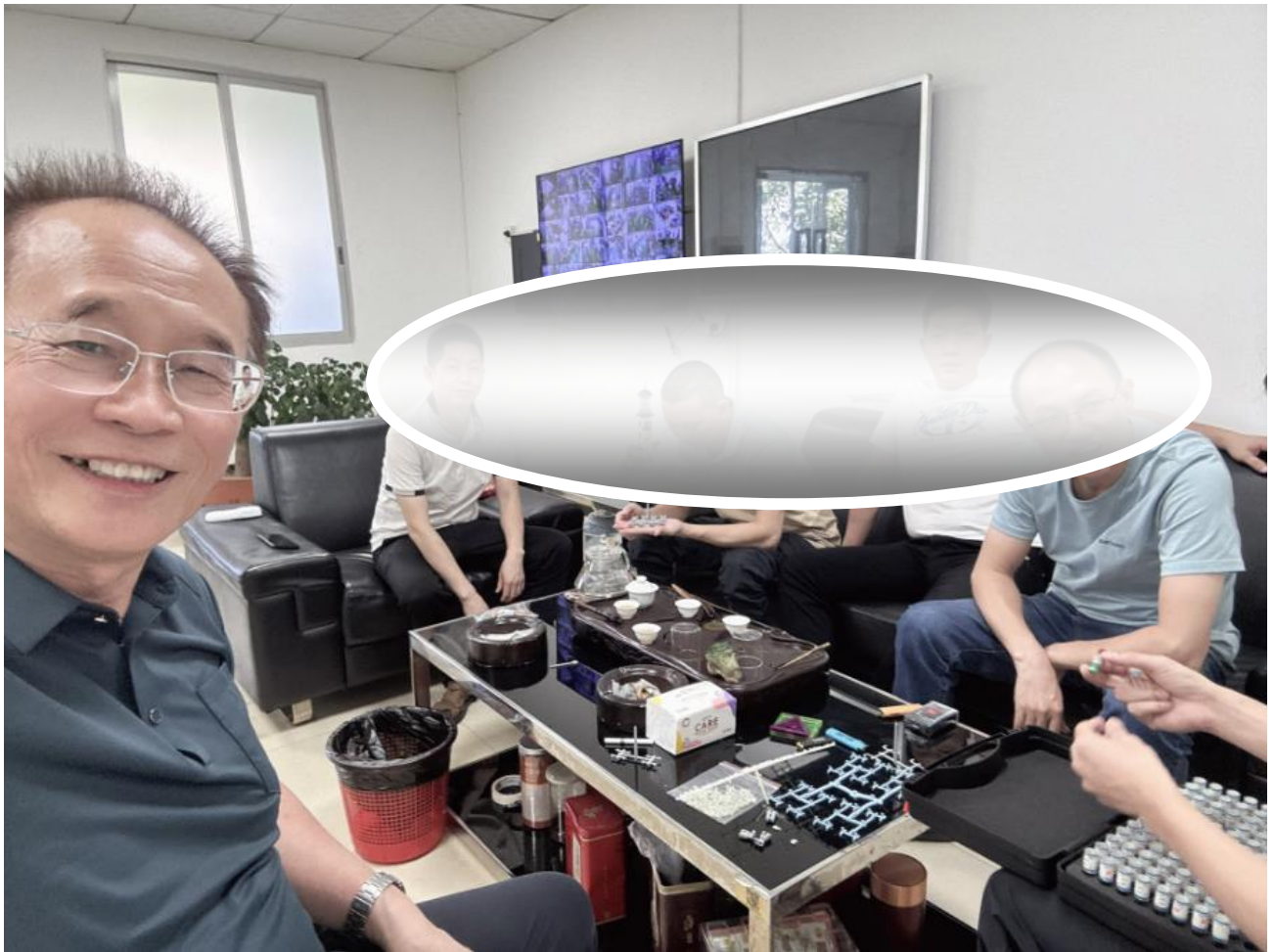
改善方案:

1. 进浇口尺寸加大, 从目前的 0.45 X 0.45 mm, 增大到 0.7 X 0.7 mm。
2. 模具温度的提升有助于塑料的充填、流动、和表面外观, 在进浇口尺寸加大之后, 注塑时模温适度的提高, 从目前的 30 度 C 逐渐提高每次 10 度, 如: 30 度 C、40 度 C、50 度 C、60 度 C 测试最佳模温效果。
3. 如果实施以上二项改善方案即已完成改善的任务结果, 则第三项就可以不实施。但是如果仍未改善到可接受的程度, 则必须改动进浇口的位置。建议最佳的位置有以下三个选项, 最终的决定取决于客户。









三、模塑专业培训-针对公司的短板：

日期：2025 年 6 月 25 日

时间：下午 2:00-4:00

地点：南港园区模房二楼会议室

参加人员：

沈 XX、加工张 XX、模具设计部门、试模邹 XX、模具品质、注塑部门。