

# 广州 S 公司新战略辅导记录

2025 年 3 月 20 日

辅导内容:

一、模塑专业课堂培训:

课程主题: 模具精益管理模具保养示范

二、针对目前品质和生产异常的处理: (原因查找和改善方案提供)

(一) .精油盖 24032:

**问题原因:**

1. 进浇水口太长, 影响射出的压力速度和精确度。
2. 产品外观有银丝料花, 且不规则。

**改善方案:**

1. 日后尽量缩短塑料中含
2. 湿气导致的, 以正规的除湿机除去湿。

(二) .D30-17 牙翻盖 24025:

**问题原因:**

1. 进浇水口太长, 且多处有截流和翻转流道, 严重的影响射出的压力速度和精确度。
2. 产品外观有影响环状缩水, 经检测发现肋片的肉厚太厚所导致的。

**改善方案:**

1. 请按照彭老师所教的方式来重新设计和修改, 以取得平衡。
2. 请按肋片肉厚为平面的 2/3 原则, 适度的增加平面内侧的肉厚。

(三) .D55 椭圆电镀银色翻盖 24027:

**问题原因:**

1. 进浇水口太长, 且多处有截流和翻转流道, 严重的影响射出的压力速度和精确度。
2. 产品外观有影响环状缩水, 经检测发现肋片的肉厚太厚所导致的。

**改善方案:**

1. 请按照彭老师所教的方式来重新设计和修改, 以取得平衡。

2. 请按肋片肉厚为平面的 2/3 原则，适度的增加平面内侧的肉厚。

(四) .35 防污染底座 20052:

**问题原因:**

1. 中央柱子顶端常出现缺胶现象

**改善方案:**

1. 上周已盘查出，因为进浇口直径尺寸与标准尺寸 1.00 不同都太小了，且八个模穴的进浇口直径尺寸大小不一致，最大的直径才 0.65 mm，最小的才 0.57 mm。因此，请全部八穴的进浇口直径尺寸全部加大，改到 0.66 mm 且必须一致。

(五) .50 大弧盖:

**问题原因:**

1. 进浇水口太长，且多处有截流和翻转流道，严重的影射出的压力速度和精确度。
2. 掀盖产品的铰链处外观有白化的现象，且出现的情况依时间之不同而不稳定。

**改善方案:**

1. 请按照彭老师所教的方式来重新设计和修改，以取得平衡。
2. 经我去车间在量产中的模具实测模温，发现同时出现了两个不良的现象，第一是模温确实太低，才 29-34 度 C 之间，而理想状况应该在 50 度左右。第二是没有使用能够保持恒温的模温机，也就是说模温会被环境和早晚的温差所影响。这一点，值得尚功认真的评估，究竟回归原点合理的使用模温机，是不是值得努力的方向和策略。

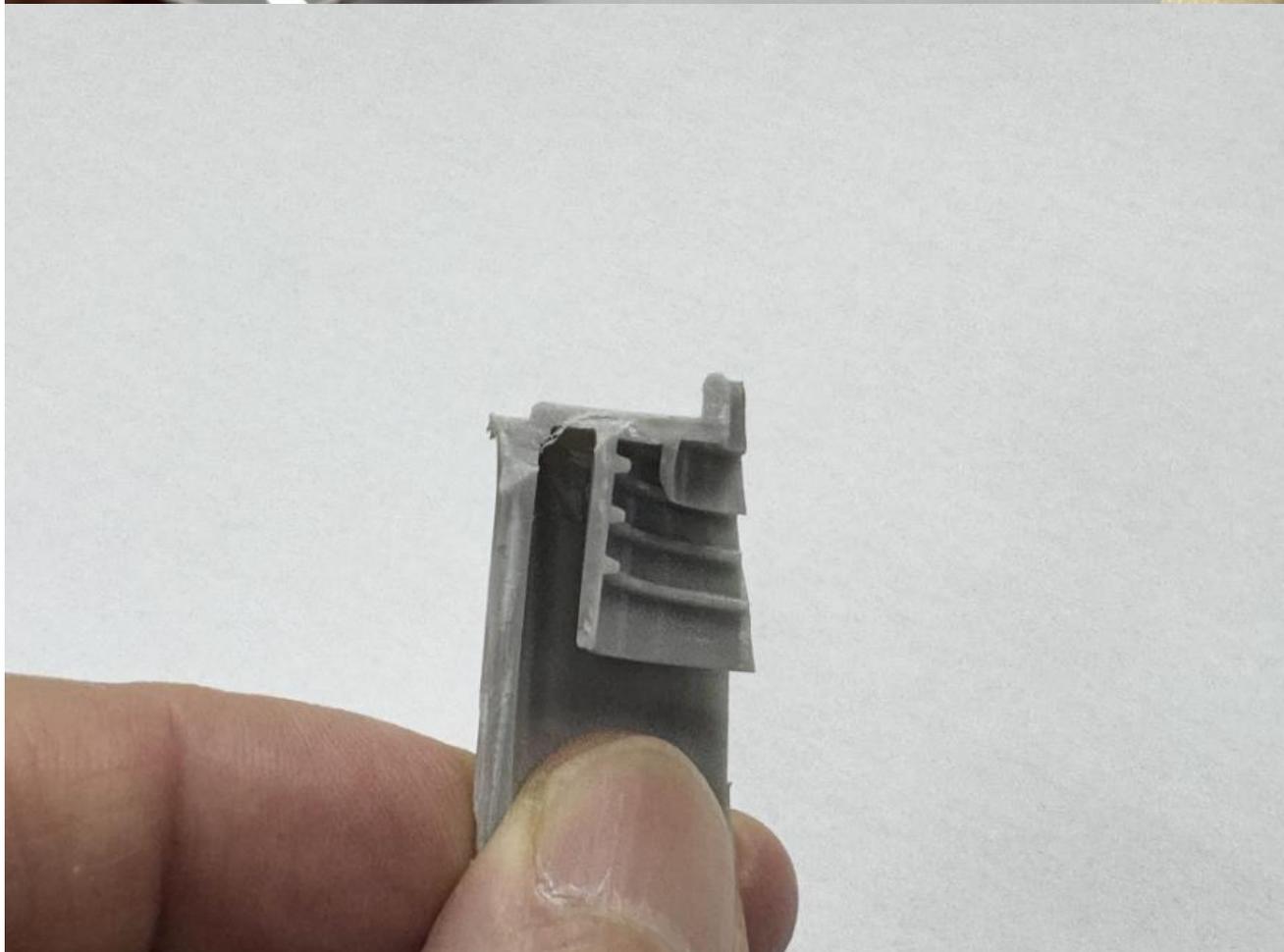
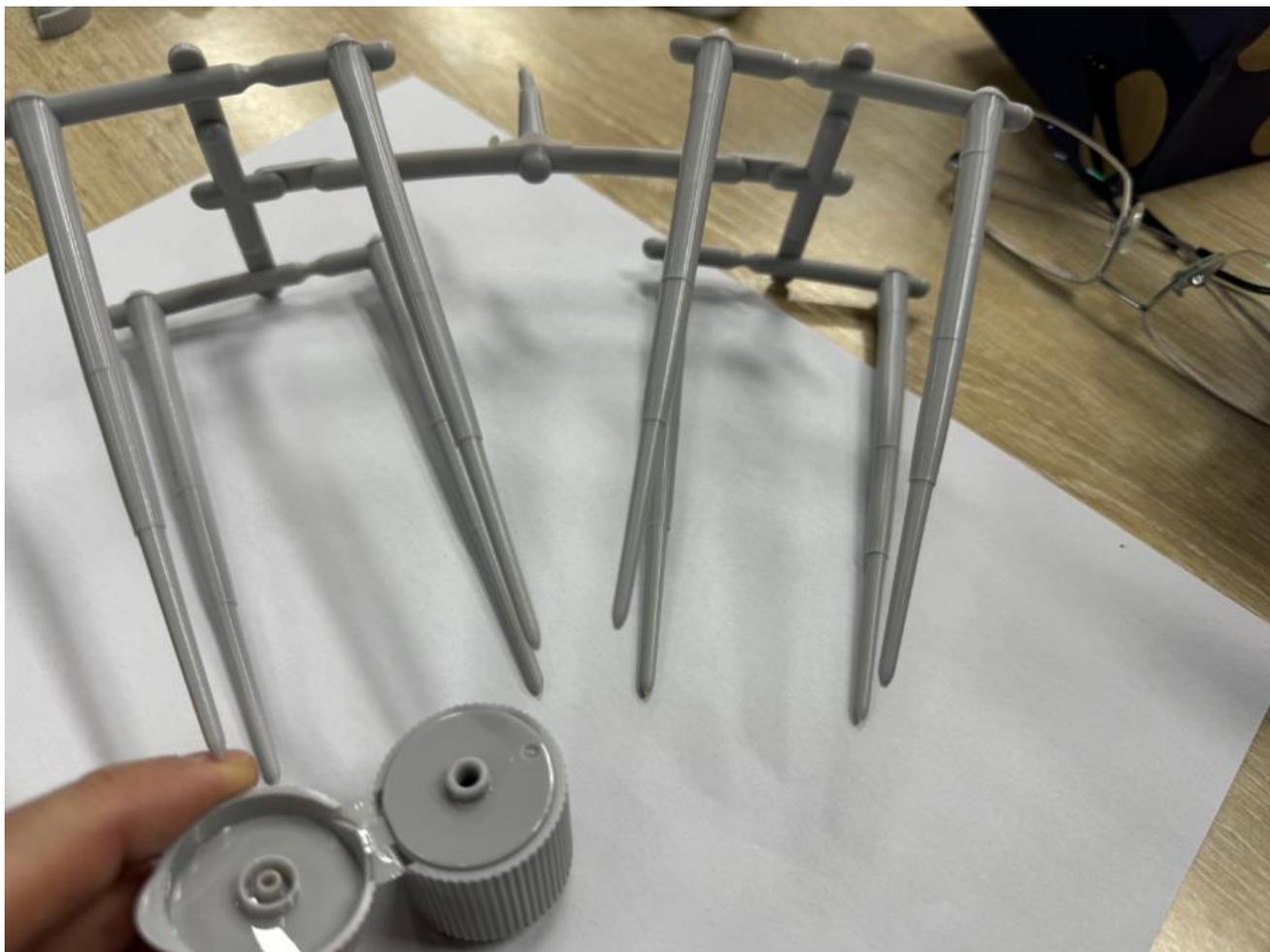
# 模塑专业课堂培训模具精益管理模具保养示范

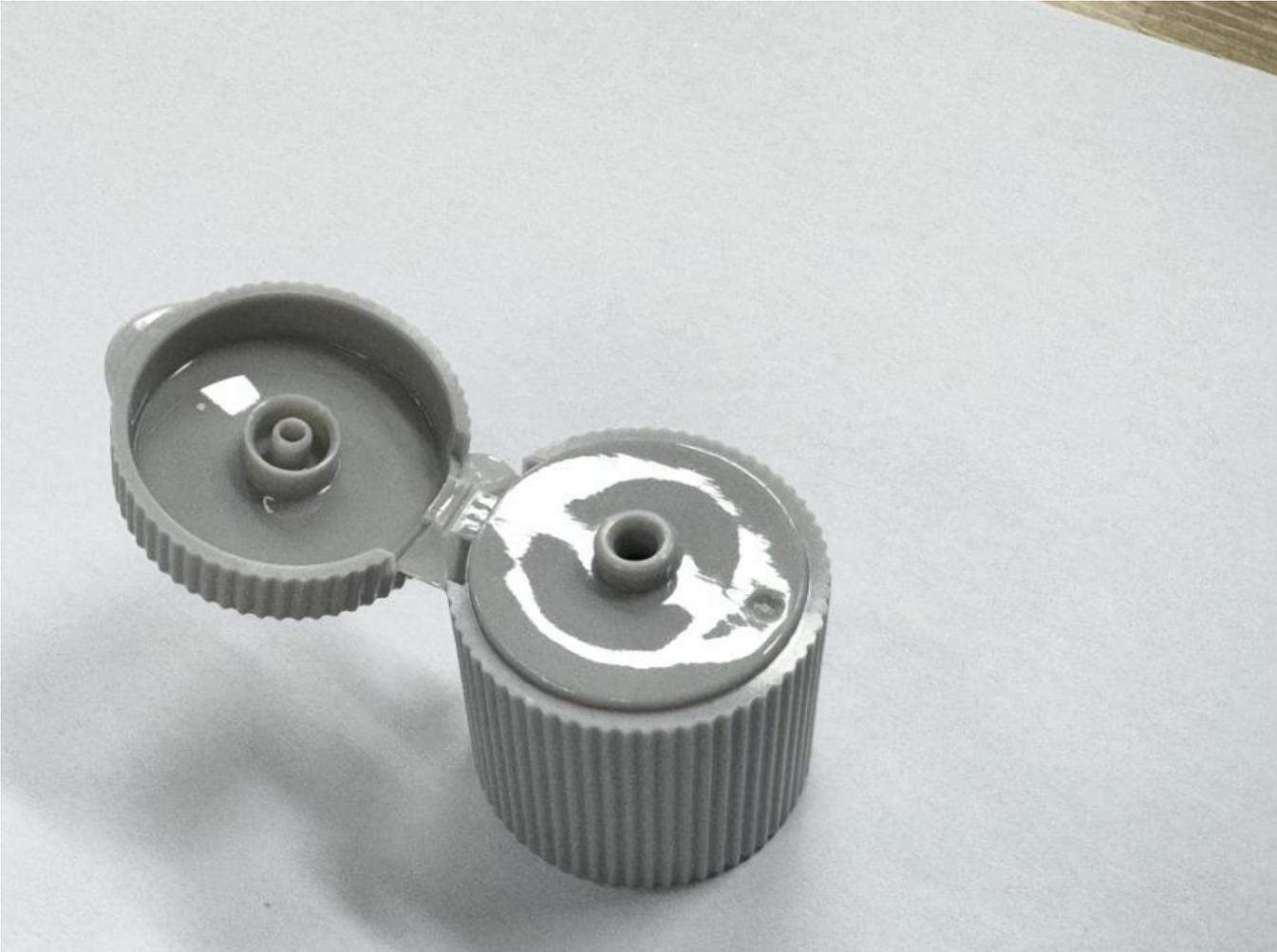


(一) .精油盖 24032:

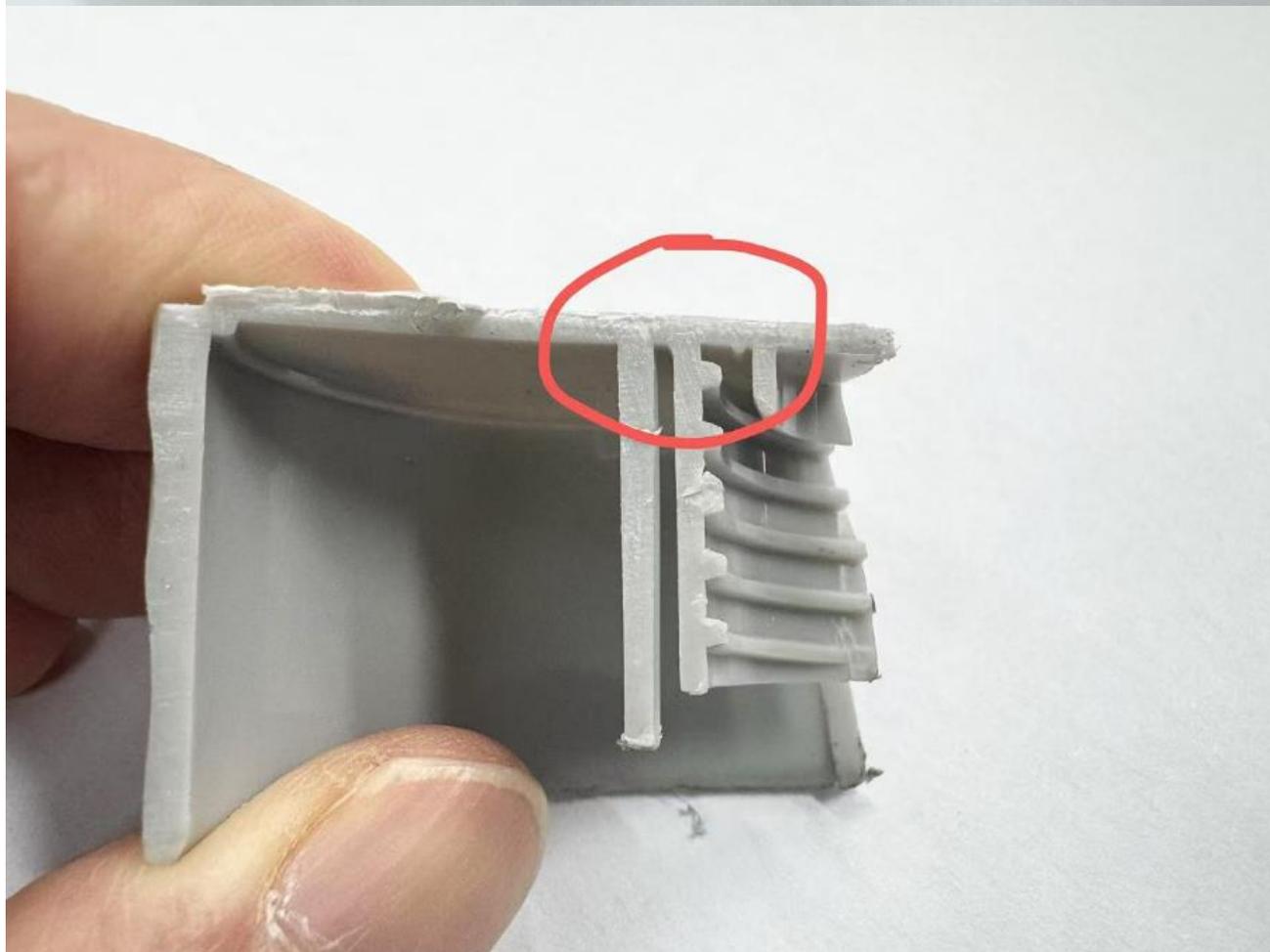


(二) .D30-17 牙翻盖 24025:





(三) .D55 椭圆电镀银色翻盖 24027:



(四) .35 防污染底座 20052:

缺胶



一摸八穴进浇口尺寸 模具设计 1.00  
 37% 36% 42% 27% 面积: 0.7854 mm<sup>2</sup>  
 实际 0.61 - 0.60 - 0.65 - 0.59  
 0.57 - 0.57 - .65 - .60  
 32% 32% 42% 36%  
 最大最小 = 1.31倍  
 = 76%



(五) .50 大弧盖:





