

# 广州 S 公司新战略辅导记录

## (六月份总结报告)

2025 年 6 月 27 日

辅导内容:

### 一、产品开发流程体系的建立:

在各部门主管齐心协力完成了公司产品开发流程完整体系,总共列出了 20 道的流程管控节点,以及每一个节点负责审核和签名的部门人员如下表。每一流程完成时,要有下一个流程的部门主管签认后使得进行下一个流程,这么层层把关的结果便是一方面不容易再出错了,另一方面也不再有遇问题互相推诿卸责的情况了。因此,此开发流程应即呈送梁总审核后立即实施,这将是公司战略提升的一个里程碑。

广州 S 公司 产品开发流程

客户名称		模具名称		模具编号	
序号	流程	执行单位	签名	日期	备注
1	产品设计2D图纸	研发部			
2	2D图纸审核	研发部			
3	模仁尺寸图(带公差)	模具设计部			
4	模仁尺寸图审核	研发部			
5	模具制造及模仁检验报告	模具加工部			
6	尺寸检验报告审核	模具厂长			
7	审核报告会签	品质部			
8	流程审核	财务部			
9	试模	注塑部			
10	FAI	品质部			
11	试模评审	注塑部 研发部			
12	模具修改	模具部			
13	上次试模评审	注塑部			
14	TVR	品质部			
15	产品规格书制定及下发	研发部			
16	客户核定	业务部			
17	流程审核	财务部			
18	导入量产	生产部			
19	过程检验	品质部			
20	出货检验	品质部			

## 二、百套模具技术改善的整体经济效益核算：

经统计目前在厂内经常性量产的所有模具，总套数在 103 套模具，全部都列入技术改善的项目工作中，并根据彭老师的指示与指导，依投入小效益大的原则，分 1. 增加水路缩短周期、2. 改善进浇口平衡提高出腔率、3. 改善水孔流道平衡提高出腔率、4. 改善模仁尺寸一致性提高良率，按此顺序进行改善。

今仅从第 1 项的增加水路缩短周期来研判和计算其所需投入的时间和经济效益，说明如下：

1. 目前总共 103 套模具中，已修改了 22 套模具，成型周期秒数的缩短已略见成效了。以修改了 22 套模具的经验工时，剩下的 81 套模具水路的改善工作，估计在 90 天之內能完成，也就是从 7 月 1 日起算，到 9 月 30 日以前就能全部完成了。
2. 平均射出压力开始改善下降，从原本的 95.1 改了 22 套模之后已下降到 91.9。也就是说，以 22 套反推改善了 103 套之后的平均射出压力将降至 80.1 左右，这对于量产的品质良率，将是巨大的改善。
3. 成型周期秒数也开始改善下降，从原本的平均 38.2 秒改了 22 套模之后已下降到 35.8 秒。也就是说，以 22 套反推改善了 103 套之后的平均成型周期秒数将降至 26.9 秒左右。也就是说，在 9 月底 103 套模具的水路周期改善完之后，从今年的 10 月 1 日起，公司在产能不变的情况下，工作时间将缩短 30%，即  $26.9/38.2$  只剩原来的 70%而已。
4. 如果从公司每天的工作开机小时 24 小时来计算，70%意味着从 10 月 1 日起只需开机 16.8 小时，基本上就不需要夜班通宵了。
5. 如果以目前厂内每一台注塑机的平均工费率每小时 50.28 元估计，每天开机时间可减少  $24-16.8=7.2$  小时，每年工作天以 300 天估计，则每年可因成型周期合理的改善和缩短而获得：平均工费率 50.28 元 X 45 台注塑机 X 每台减少工时 7.2 小时 X 300 天 = 488 万元的降本，即每年可多出 488 万元(每月约 40 万元) 的利润，而这些利润即来自于因工作时间的减少，相对的动力、人工、管理等的成本都降低和减少都因此而减少。

# 优先改善模具计划表

日期: 2025年6月27日

序号	机台号	模具编号	产品名称	射压	改模后射压	成型周期	成型周期	进胶点偏差	进胶点偏差	模具腔数	合格腔数	合格率	备注	
1	1	1	SG-19009	40吨级网盖	120	80	38.8	33.7	35%	3%	16	10	62.50%	2025/4/17已改好
2	1	3	SG-21019	50磅砂铸版盖	126		34.2		18%	0%	16	14	87.50%	2025/5/15安排先做流道
3	4	4	SG-19084	45磅砂铸版盖	130		38		45%		16	11	68.75%	2025/5/15安排先做流道
4	1	8	SG-20021	50壳面铸版盖	125	105	47.4	41.8	36%	3%	16	9	56.25%	2025/4/28开始改模(改模后逐步上机)
5	1	23	JG2016-022	35圆珠砂铸版盖	105	83	36.5	39.4	23%	5%	16	7	43.75%	2025/3/2开始第一次改模; 2025/3/21改好
6	31	31	SG-20065	35双色唇盖	66		56.4				8	5	62.50%	
7	1	34	SG-20053	40壳面铸版盖	93	93	59.8	36.5	24%	0%	16	11	68.75%	
8	1	42	SG-20052	35唇污盖流道	75		32				8	5	62.50%	
9	43	43	SG-17041	35双色止回阀			37.2				8	5	62.50%	
10	20	20	SG-24010	45磅砂铸版盖	120		36.9				16	14	87.50%	2025/5/15安排先做流道
11	1	21	SG-18046	40磅砂铸版盖	120	90	36.8	35.3	37%	7%	16	13	81.25%	2025/5/15安排先做流道
12	1	22	SG-16018	QQ50超厚干板下盖	80		45.5		11%	5%	8	6	75.00%	
13	23	23	SG-22004	35磅砂铸版盖	85		36.6		23%		16	13	81.25%	2025/5/15安排先做流道
14	1	29	SG-21018	30壳面铸版盖	90	88	37.3	36.5	40%	0%	16	13	81.25%	
15	1	30	SG-19082	40磅砂铸版盖	90	90	44.5	33.2	56%	0%	16	13	81.25%	
16	33	33	SG-19028	30磅砂铸版盖	86		31.8				16	10	62.50%	2025/5/15安排先做流道
17	1	2	SG-21009	35磅砂铸版盖	115	110	29	32.8	53%	0%	16	13	81.25%	2025/6/13已改好流道和干路, 未改流道
18	18	18	SG-24013	25ML-瓶盖	110		41.6				16	15	93.75%	
19	1	28	SG-22035	35圆珠砂盖	95		40.9		30%	0%	16	15	93.75%	2025/5/29开始改模
20	32	32	SG-21017	QC90干板下盖	63		29.2				8	5	62.50%	
21	1	32	SG-22049	35圆珠砂盖	110	88	40.4	34.3	23%	9%	16	16	100.00%	
22	36	36	SG-17040	35止回阀盖	83		40.4		43%		8	7	87.50%	
23	12	12	JG2016-021	40圆珠砂盖	105		37.5				16	12	75.00%	
24	19	19	SG-18008	QQ50干板盖	105		38		14%		16	15	93.75%	
25	1	22	SG-20053	35壳面唇污盖	95	80	42	38.9	19%	3%	8	5	62.50%	
26	29	29	SG-18015	45唇盖	82		33.9				8	7	87.50%	
27	32	32	SG-20039	50干板盖	90		39.8				8	7	87.50%	
28	36	36	SG-22005	40磅砂铸版盖	90		38.3				16	16	100.00%	
29	12	12	SG-21108	45壳面铸版盖	123		36.9				16	14	87.50%	
30	1	6	SG-23044	40壳面铸版盖	130		38.3		28%	4%	16	13	81.25%	
31	1	36	SG-22007	35壳面铸版盖	86	125	31.9	35.6	28%	4%	16	15	93.75%	2025/6/13已改好流道和干路, 未改流道
32	6	6	SG-23017	40吨级盖	69		37.7				16	14	87.50%	
33	19	19	SG-23002	圆方法兰-瓶身	85		40.6				8	6	75.00%	
34	21	21	JG2016-016	30铸版盖	85		38.2				16	12	75.00%	
35	28	28	JY-W122	50干板盖	120		32		18%		8	5	62.50%	
36	34	34	SG-24018	D25-瓶盖	100		47.6				8	5	62.50%	
37	45	45	SG-24050	D12干板盖	75		48.4				8	5	62.50%	
38	12	12	SG-24005	D50圆珠砂铸版盖	125		37.5				16	15	93.75%	
39	11	11	SG-22025	45磅砂铸版盖	125		35.8		40%		16	12	75.00%	
40	18	18	SG-23060	D25ml-瓶盖	110		48.3				16	13	81.25%	
41	19	19	SG-18047	QQ40干板盖	105		35.4				8	4	50.00%	
42	20	20	SG-24004	D25ml-瓶盖	80		48.5				16	14	87.50%	
43	1	23	SG-22012	40干板铸版盖	108		37.3		38%	0%				2025/6/13已改好流道和干路, 未改流道
44	1	28	SG-20064	35圆珠砂盖	75	76	38.6	36.3	43%	8%	8	4	50.00%	2025/4/26开始改模
45	31	31	SG-19033	40双色瓶盖										
46	36	36	SG-20050	35壳面铸版盖	115		38.4		24%		16	14	87.50%	
47	47	47	SG-22038	40瓶分内盖-安普尔	85		28.4				8	6	75.00%	
48	42	42	SG-22037	40瓶分外盖-安普尔	65		25.7				8	5	62.50%	
49	1	2	SG-17025	40壳面铸版盖	108		38.5		54%	7%	16	12	75.00%	
50	33	33	SG-21025	40瓶分上盖	109	100	32.5	35			16	12	75.00%	
51	1	34	SG-19002	45圆珠砂铸版盖	115		36.8		24%	0%	16	13	81.25%	2025/6/10已改好(改模后逐步上机)
52	13	13	SG-23028	50唇盖	85		28.5				8	4	50.00%	
53	12	12	SG-24044	50磅砂铸版盖	138		39				16	14	87.50%	
54	23	23	SG-22031	30圆珠砂铸版盖	90		32.7				16	15	93.75%	
55	1	42	SG-20004	D30-流道	75	75	40.5	34.5	25%	5%	8	5	62.50%	
56	36	36	SG-18045	35壳面圆珠盖	75		40.3		27%		16	9	56.25%	
57	1	32	SG-16001	35壳面铸版盖	108	92	39.7	33.3	29%	3%	16	11	68.75%	
58	35	35	SG-18044	40壳面圆珠盖	92		41				16	14	87.50%	
59	40	40	SG-20005	D30连接器	55		32.5				8	4	50.00%	
60	38	38	SG-20002	D30主体	80		34.3				8	7	87.50%	
61	4	4	SG-22013	50唇盖	105		38.9				8	8	100.00%	
62	12	12	SG-24023	35圆珠盖	80		41				8	8	100.00%	
63	47	47	SG-18048	QQ40干板上盖	80		29.8				8	7	87.50%	
64	46	46	SG-19025	35圆珠球外盖	60		36.3				8	6	75.00%	
65	37	37	SG-24043	D22-瓶盖	70		30.2				8	6	75.00%	
66	38	38	SG-24011	30壳面唇污盖	80		32.3				8	7	87.50%	
67	29	29	SG-21024	40瓶分下盖	80		33.5				16	16	100.00%	
68	20	20	SG-23010	外盖山架球外盖	112		42.5				8	5	62.50%	
69	14	14	SG-25011	外盖山架球外盖	85		41.9				8	6	75.00%	
70	3	3	SG-17034	50磅壳面球盖	85		42.7				16	16	100.00%	
71			SG-19049	40壳面铸版-阿普尔										
72			SG-24045	D45磅砂铸版盖										
73			SG-22040	40磅砂铸版盖										
74			SG-22006	35磅砂铸版盖-佛佛盖										
75	9	9	SG-25007	D45壳面圆珠盖	99		34.5				16	14	87.50%	
76			SG-24046	D30圆珠盖合翻盖-翻盖										
77			SG-20063	D15圆珠外盖										
78			SG-24017	D40.19-嘴盖-流道										
79			SG-24015	D25止回盖-双色网片										
80			SG-24014	D25止回盖-翻盖										
81			SG-24006	D40瓶分翻盖-翻盖(安普尔)										
82			SG-22026	D40双料翻盖-翻盖-安普尔										
83			SG-20035	25壳面铸版盖					30%					
84			SG-20031	D16-壳面防盖										
85			SG-24024	50ML-瓶盖(圆形)										
86			SG-24025	200ML-瓶盖(圆形)										
87			SG-24026	75ML-瓶盖(扁形)										
88			SG-24027	250ML-瓶盖(扁形)										
89			SG-20003	D30主体										
90			SG-20036	D20干板										
91			SG-20049	D33干板外盖										
92			SG-21035	25瓶身主体					19%					
93			SG-21036	25瓶身止回阀					22%					2025/6/20开始改模
94			SG-21037	25瓶身盖流道					37%					2025/6/20开始改模
95			SG-21039	25瓶身外盖					6%					2025/6/20开始改模
96			SG-23055	15ML真空瓶-底座					4%					2025/6/20开始改模
97			SG-23056	15ML真空瓶-底座					0%					2025/6/20开始改模
98			SG-23057	15ML真空瓶-底座					32%					2025/6/20开始改模
99			SG-23062	D35瓶身外盖										
100			SG-23064	D35瓶身主体										
101			SG-25009	D24干板内盖					43%					2025/6/20开始改模
102			SG-25008	D24干板外盖					18%					2025/6/20开始改模
103			JY-W121	QC90干板上盖	78		32.5				8	6	75.00%	
已改善数	22		至今为止的平均值:	95.1	91.9	38.2	35.8	29%	3.40%					

# 优先改善模具计划表

日期: 2025年6月27日

序号	机台号	模具编号	产品名称	射压	改模后射压	成型周期	成型周期	进胶点偏差	进胶点偏差	模具腔数	合格腔数	合格率	备注
90		SG-20036	D30瓶子										
91		SG-20040	D35号冲外罩										
92		SG-21035	25瓶头主体					19%					
93		SG-21036	25瓶头止回阀罩					22%					2025/6/20开始改模
94		SG-21037	25瓶头喉壳罩					57%					2025/6/20开始改模
95		SG-21039	25瓶头外罩					6%					2025/6/20开始改模
96		SG-23055	15ML真空瓶-底座					4%					2025/6/20开始改模
97		SG-23056	15ML真空瓶-冲芯					0%					2025/6/20开始改模
98		SG-23057	15ML真空瓶-瓶身					32%					2025/6/20开始改模
99		SG-23062	D35瓶头外罩										
100		SG-23064	D35瓶头主体										
101		SG-25009	D24号内视镜					43%					2025/6/20开始改模
102		SG-25008	D24号提升盖-外盖					18%					2025/6/20开始改模
103		JY-W123	QQ80冲头盖	78		32.5				8	6	75.00%	
已改善数	22		至今为止的平均值:	95.1	91.9	38.2	35.8	29%	3.40%				