

配件通用化率提升

猎鹰小组

2016-6-23

小组名称：猎鹰小组

小组课题：配件通用化提升

小组人数：9人

成立时间：2016-6-23

小组成员

姓名	岗位	职务	分工
李新春		指导干事	指导督促进程
施金刚	审图	组长	统筹整体工作
李小阳	审图	书记	统筹整体工作
邱洪漂	设计师	组员	落实执行
具文浩	设计师	组员	落实执行
徐万斌	设计师	组员	落实执行
何敏	设计师	组员	落实执行
陈勒	设计师	组员	落实执行
兰森	设计师	组员	落实执行

活动风采



通过专题会议讨论

课题计划书

课题名	(配件通用化率提升-----唧咀)
编号	
主导部门	模具部
项目组长	李新春
项目成员	全体设计人员，工程人员
项目周期	2016.06.01-2016.8.30
活动原则	每周三18:30~20:00；场所:模具部1号会议室

详细推进内容	推进日程
1.了解标准化优点， 现状调查：各个工程师常用标准调查	2016.6.1-2016.6.30
2.对各个工程师常用标准调查，并进行分析，选取比较好的进行保留，并制作成标准。	2016.7.1-2016.7.31
3.标准化作成，维持并执行；	2016.8.1-2016.8.30

现状问题点（选定背景-损失）

背景.

- 1.各个工程师制作唧咀角度未统一，有3°，有5°，建议按5°一个标准制作
- 2.延伸唧咀的大小尺寸不统一
- 3.唧咀规格不统一

问题点：课题本身存在的现状问题

1. 标准不统一
2. 个人习惯不统一
3. 客人标准不一致

活动目标

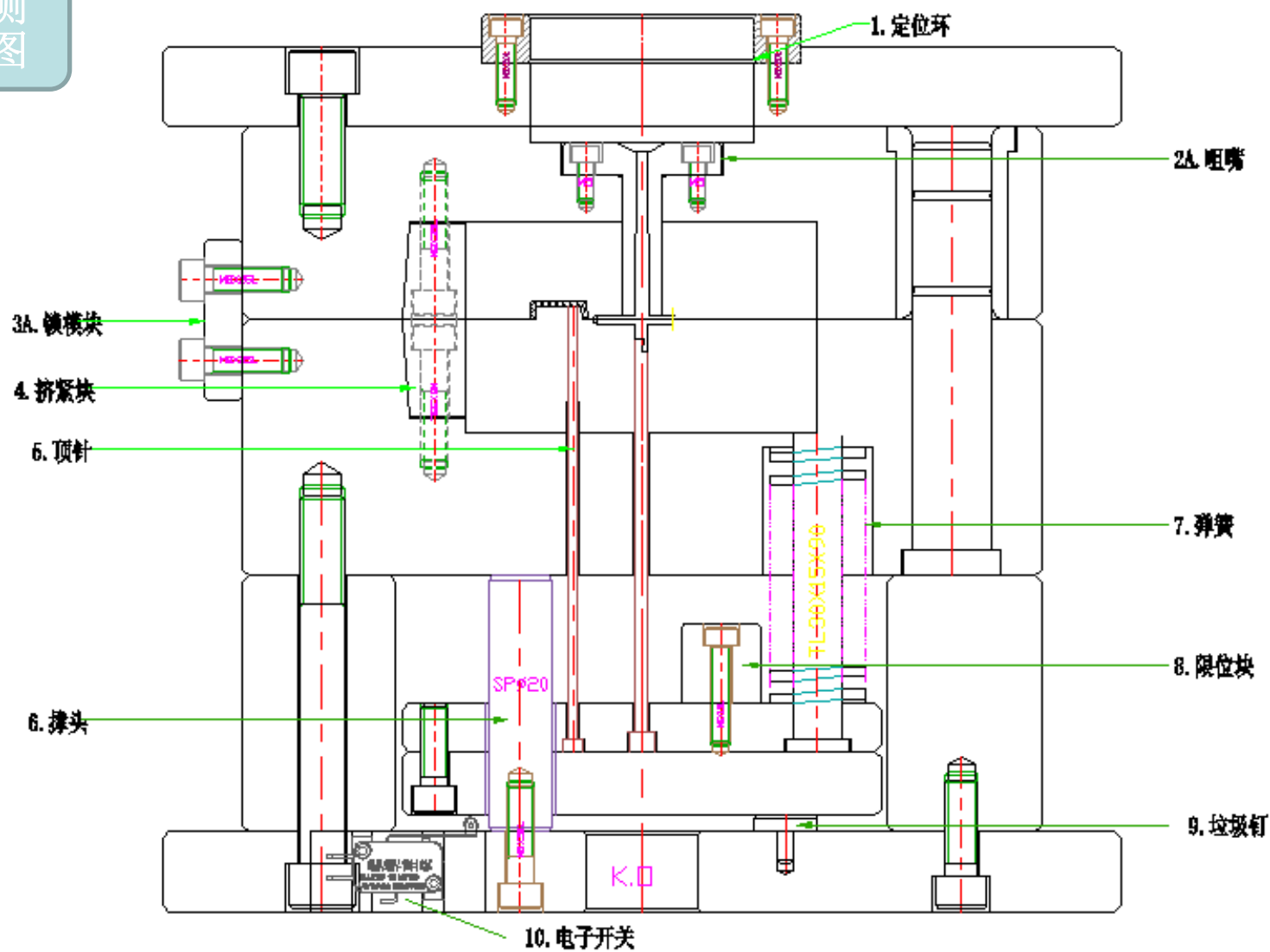
目标：

配件通用化率提升

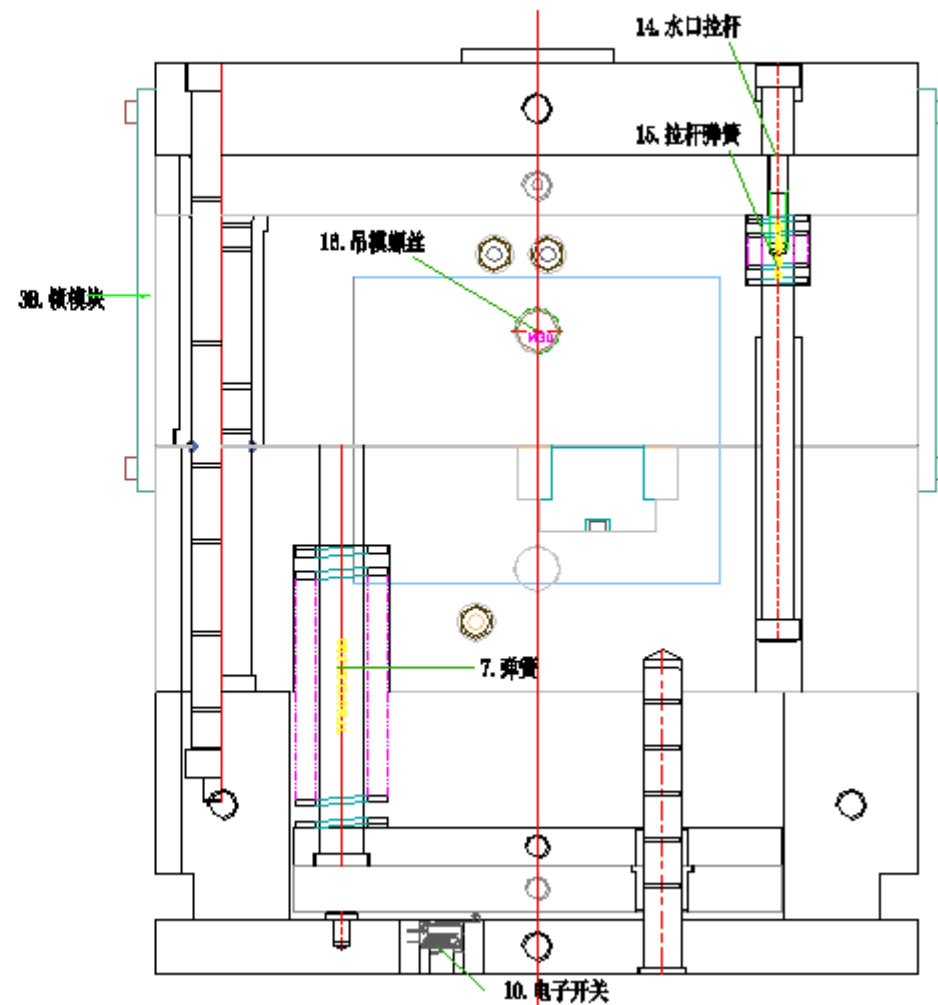
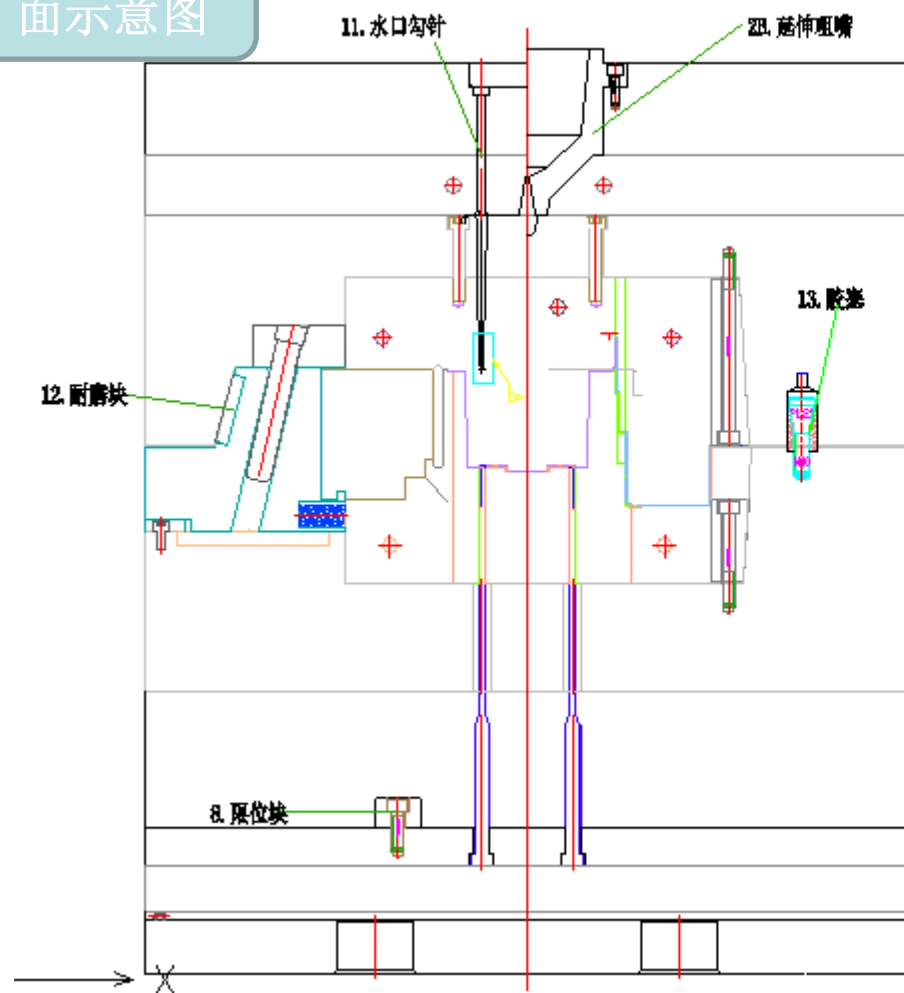
预估效果

减少人工，降低成本，提高效率

二板模侧面示意图



















三板模侧面示意图



计划进度

计划 → 实施

时间	人员	方法
201606	全体项目工程师	讨论会议, 案例实际

标准件	区分	明细	7. 4- 7. 9	7. 11- 7. 16	7. 18- 7. 23	7. 25- 7. 30	8. 1- 8. 6	8. 8- 8. 13	8. 15- 8. 20	8. 22- 8. 30	担当	使用技法
制作2板模/3板模示意图			 								何敏 李新春	
所有配件钟谈论课题选定并统计5月份-6月份所有模具的唧咀情况				 							全体工 程师	
对上星期统计情况进行对比, 讨论 得出结果最终					 						全体工 程师	
分2种 情况来 制作	三 板 模	FCI1515- FCI2940 DCI2020- DCI2940				 					兰森	
		FCI3030- DCI3030					 				何敏	
	二 板 模	CI1515- CI2940						 			全体工 程师	
		CI3030- DCI3030							 			全体工 程师
对标准件作成并开始执行										 		

■ 现状调查（检查表）



烨嘉模号
-2板模-3板模区分

制定者	制定时间	制定来源
米思敏	201606	新模资料

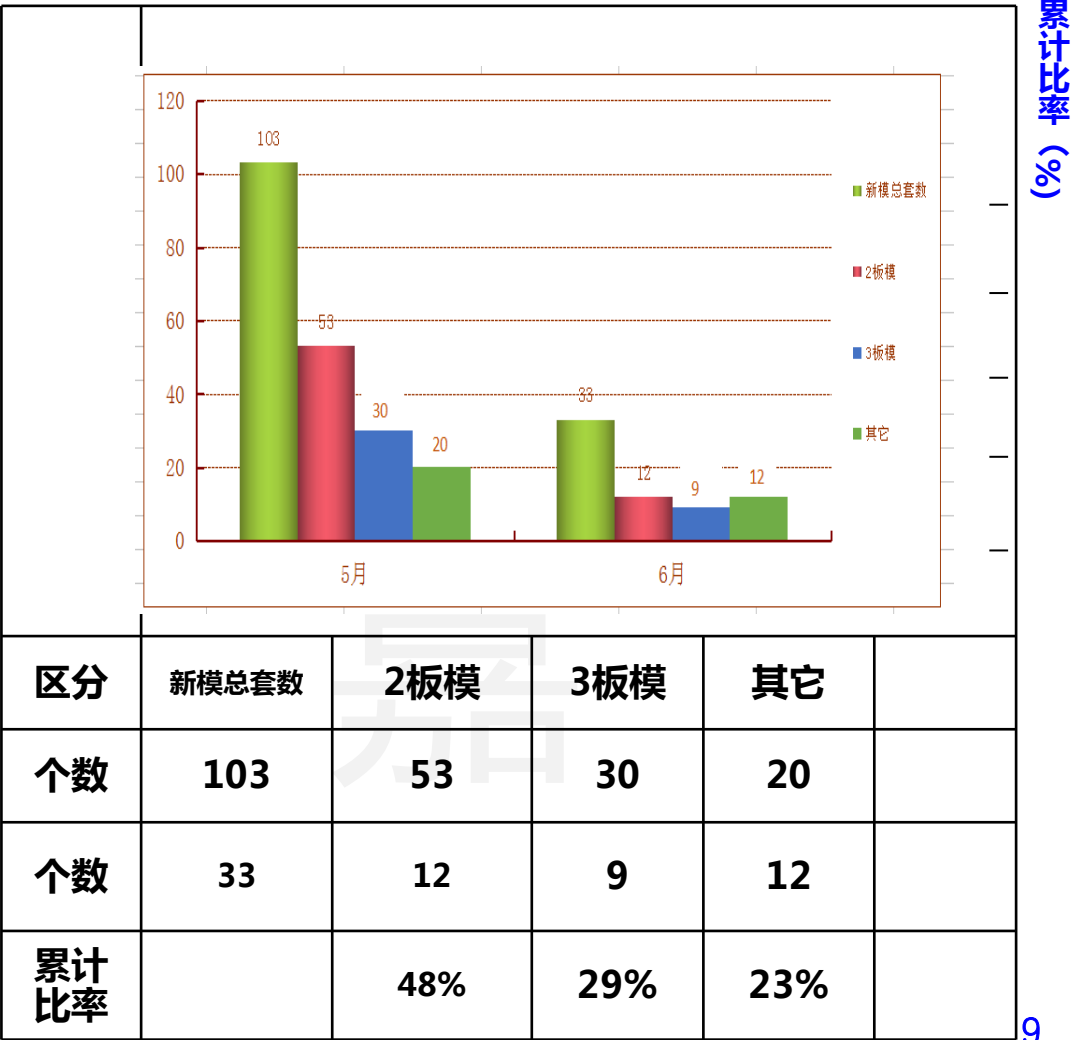
项目 \ 月份	5月	6月
新模总套数	103	33
2板模	53	12
3板模	30	9
其它	20	12

■ 现状调查（分层/柏拉图）

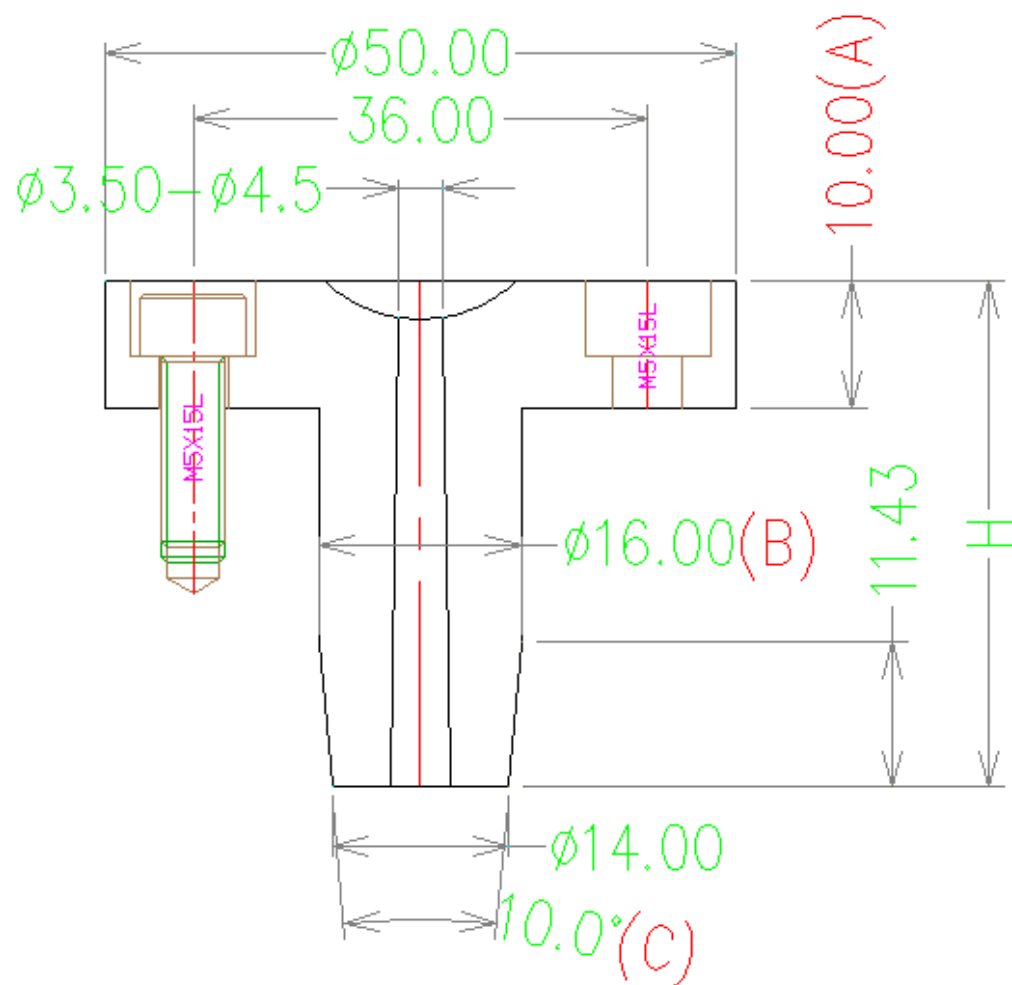
柏拉图.xls

制定者	制定时间	制定来源
米思敏	201606	新模资料

项目 \ 月份	5月	6月
新模总套数	103	33
2板模	53	12
3板模	30	9
其它(外协未统计)	20	12



普通3板模唧咀示意图



■ 根因分析与对策树立



唧嘴尺寸的优点与
缺点.xls

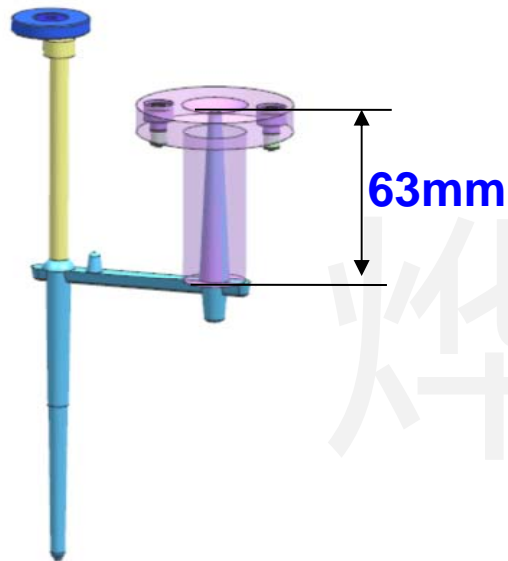
制定者	制定时间	制定方法
李新春	20160810	头脑风暴法

唧嘴尺寸的优缺点

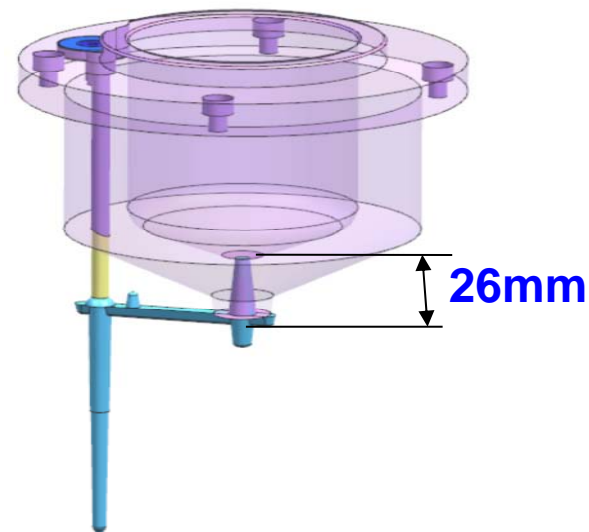
尺寸 担当 唧嘴位置标识	何敏	具文浩	兰森	徐万斌	李小阳	陈勒	施金刚	邱洪漂	尺寸缺点与优点	讨论后 结果	备注
A	10	10	10	10	10	10	10	10	优点: 可以减少流道的长度, 唧嘴强度OK 缺点: 暂无	10MM	
		15	15	15		15	15	15	优点: 唧嘴厚强度较好 缺点: 相对10MM流道会变长5.0MM, 因此水口料会重		
B		Φ12	Φ12	Φ12					优点: 占位空间小 缺点: 封胶位太少, 强度弱	Φ16	
	Φ16	Φ16	Φ16	Φ16	Φ16	Φ16	Φ16	Φ16	优点: 空间正好, 强度OK; 封胶位OK 缺点: 暂无		
							Φ20		优点: 强度好 缺点: 占位空间大		
C			3°	3°	3°	3°		3°	优点: 占位空间小 缺点: 斜度小, 易插烧	5°	
	5°	5°		5°	5°		5°	5°	优点: 斜度适中, 易于加工; 不易插烧 缺点: 暂无		
							10°		优点: 不易插烧 缺点: 占位空间大		

对策名：YJ16262

改善前



改善后



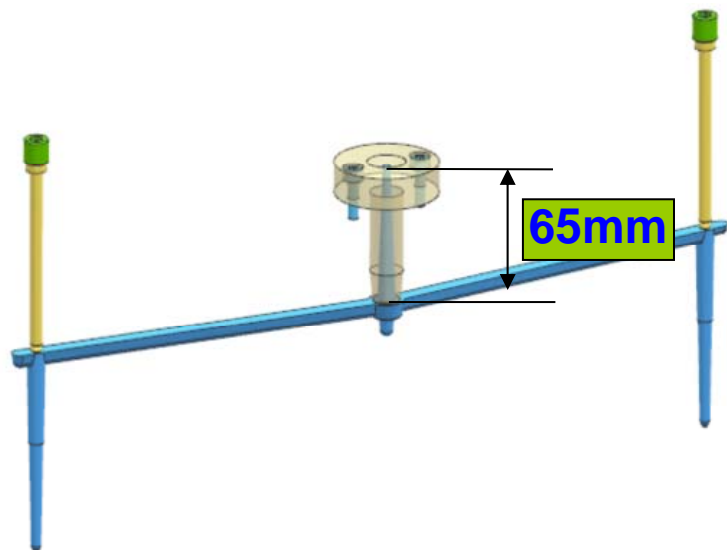
现象：1.采用标准唧嘴，流道长较浪费原料；
2.流道长，损失压力大，不利于产品成型；

实施内容：1.改为省料型延伸唧嘴；

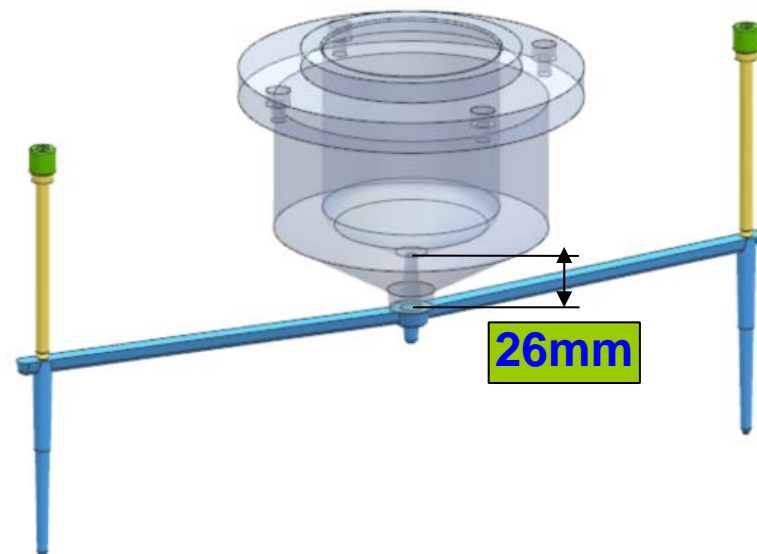
改善后效果（金额/量化/文字）：达到每模省料 $3.14 \times D6/2 \times D6/2 \times (63 - 26) = 1045.62$ 立方毫米=1.1g

对策名：YJ16254

改善前



改善后



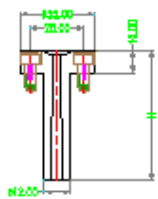
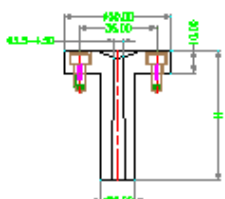
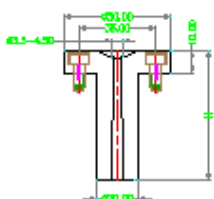
现象：1.采用标准唧嘴，流道长较浪费原料；
2.流道长，损失压力大，不利于产品成型；

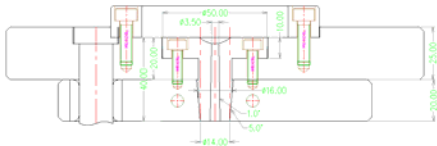
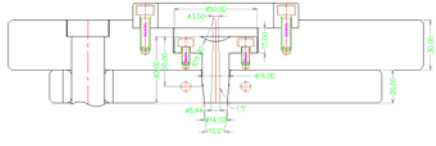
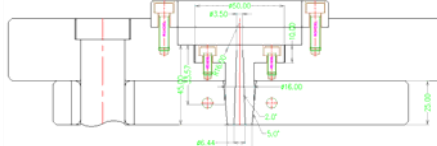
实施内容：改为省料型延伸唧嘴。

改善后效果（金额/量化/文字）：达到每模省料 $3.14 \times D7/2 \times D7/2 \times (65-26) = 1500$ 立方毫米=1.5g

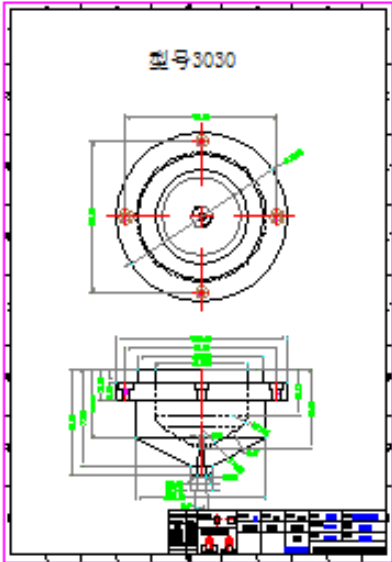
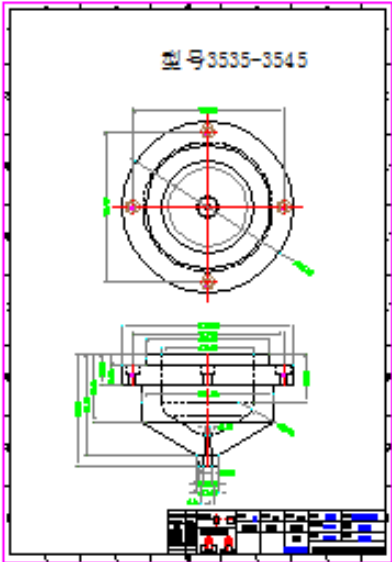
普通2板模唧咀示意图

普通2板模唧嘴规格

模胚型号	CI1515-2940	CI3030-5580	CI6060-
唧嘴规格			

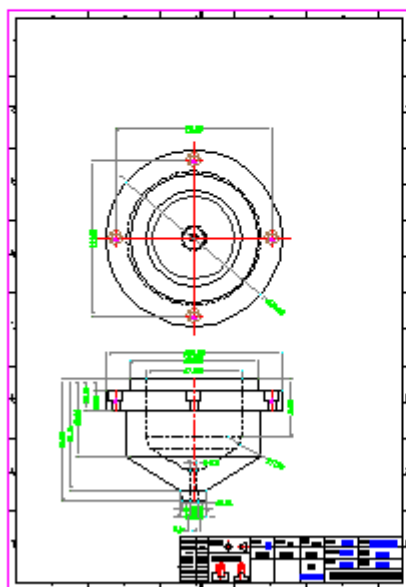
模 胚 型 号	简化型 细水口模胚	FCI1515-1530	FCI1818-1835 FCI2020-2045 FCI2323-2340	FCI2525-2550 FCI2730-2735 FCI2930-2940
	细水口模胚		DCI2025-2045 DCI2323-2340	DCI2525-2550 DCI2730-2735 DCI2930-2940
唧嘴规格				

普通3板模延伸唧咀标准

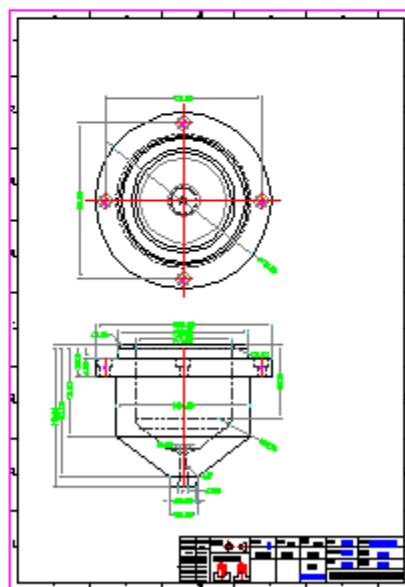
<p>三板模模 胚型号</p>	<p>3030-3060 3335-3350</p>	<p>3535-3545</p>
<p>唧嘴规格</p>		

普通3板模延伸唧咀标准

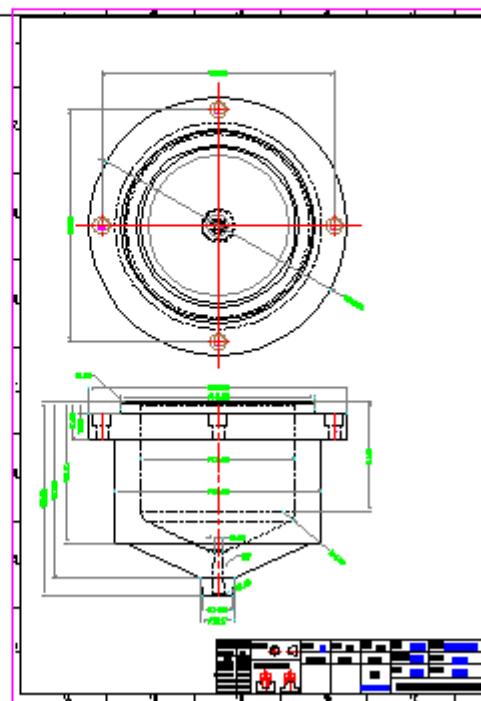
3550-3570
4040-4070



4545-4570
5050-5070



6060以上



■ 有形效果

制定者	制定时间	制定方法
李新春	201608	

■ 无形效果

- 通过此次配件通用化提升，可以节省画图时间，降低成本；
- 通过此次配件通用化提升，可以减少因订错而库存的唧咀，提高库存唧咀的利用率；
- 通过此次配件通用化提升，因生产时唧咀坏，可以用相同类型的模具唧咀，可以节省因重新订购的时间；
- 通过此次配件通用化提升，将另外的一些模具配件均做成标准，节省画图时间，同时可以减少出错率。

- 1.通过此次活动，让每位设计工程师原来按自己的习惯改为公司共用的标准，
将标准统一化，同时，模胚型号大小相同的模具之间可以相互利用，便于生产；
- 2.对于今后新进的员工进行培训，掌握公司模具设计的标准，减少出错率；
- 3.将标准制作成2D图与3D图存入标准件库，随时调用，减少出图时间，降低成本。

烨

嘉