



## 工作联系函




Of202404030005

## 基本信息

申请人:	李贵林	岗位:	
日期:	2024/04/03 15:44:48	申请人部门:	注塑车间
邮箱:	liguilin@bjghrc.com	联系电话:	
标题:	F扣模具取消水口开模申请		
编码:	GZLXH-20240403-063	申请人:	李贵林
组织架构:	后视镜事业部	部门:	注塑车间
职位:	注塑工艺工程师	申请类型:	申请
内容说明:	F扣产品月订单在50万左右, 现产品和水口一样重, 产品不易加工, 造成人力及原料浪费。具体分析请见附件	审批人:	李君,刘东明,冯永江,赵月强

## 审批记录

序号	审批人	步骤	审批意见	审批结果	审批时间
1	李贵林	发起		新建申请	2024/04/03 15:50:07
2	李君	审批一		同意	2024/04/08 16:12:57
3	刘东明	审批二		同意	2024/04/09 15:57:40
4	冯永江	加签	按我们上次会议要求, 增加一个模具技术标准附件, 除描述适用机型、成型周期外, 模具合同签订后, 模具结构图要发来评审, 尤其顶出、冷却水道的结构。	前加签李贵林	2024/04/09 17:59:42
5	李贵林	加签	冯总, 第三张图片是模具厂出的简单图, 新开模具160T机台生产, 周期预估16S	前加签同意	2024/04/12 13:47:42
6	李贵林	加签	冯总, 第三张图片是模具厂画的简图, 模具材质S136,硬度50-52。注塑机台160T,成型周期18S左右	前加签同意	2024/04/12 13:52:47
7	冯永江	审批三		同意	2024/04/12 14:24:28
8	赵月强	审批四		同意	2024/04/17 09:47:34

	<b>关于 F 扣模具开模申请</b>	裁	编制	审核	批准
		决	李贵林		
<input checked="" type="checkbox"/> 报告 <input checked="" type="checkbox"/> 申请 <input type="checkbox"/> 通知		意 见			
制作日期	2024. 04. 03				
实行日期	2024. 04. 03				

### 一、背景事由

注塑车间 F 扣模具生产产品料耙和产品一样重，产品不易加工，造成人力及原料浪费，为响应公司精益生产规划，特申请新开模具（只有产品，没有料耙）具体费用分析如下：

模具费用 (万)	模具穴 数	周期S	班产量	月订单	月天数	月人工费用 (元)	月订单用料 (KG)	机台月能源费用	月总费用
0	12	26	19938	500000	12.5	3000	660	$22.5*45%*0.75*24*12.5=2278$	5278
6.2	20	18	48000	500000	5.2	200	325	$32.5*45%*0.75*24*5.2=1368$	1693
9	30	18	72000	500000	3.5	100	325	$32.5*45%*0.75*24*3.5=921$	1021

结合以上分析建议新开 20 穴模具，月节省费用在 3585 元。原料节省 50 公斤左右

**请领导给予定夺！**

## F 扣模具分析

### 模具分析

现模具尺寸 170MM\*350MM

型腔数：12 穴

优点：模具结构简单，整体尺寸小

~~缺点~~

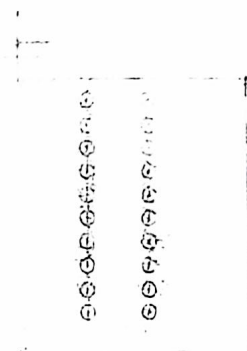
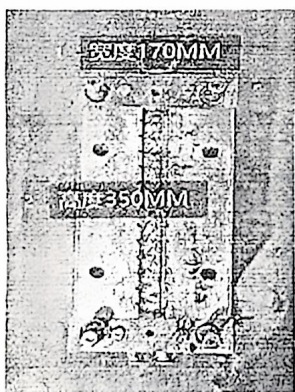
缺点：模具料把大，且需人工修剪料把，费料费人工

预计模具尺寸 400MM\*450MM

型腔数：20 穴

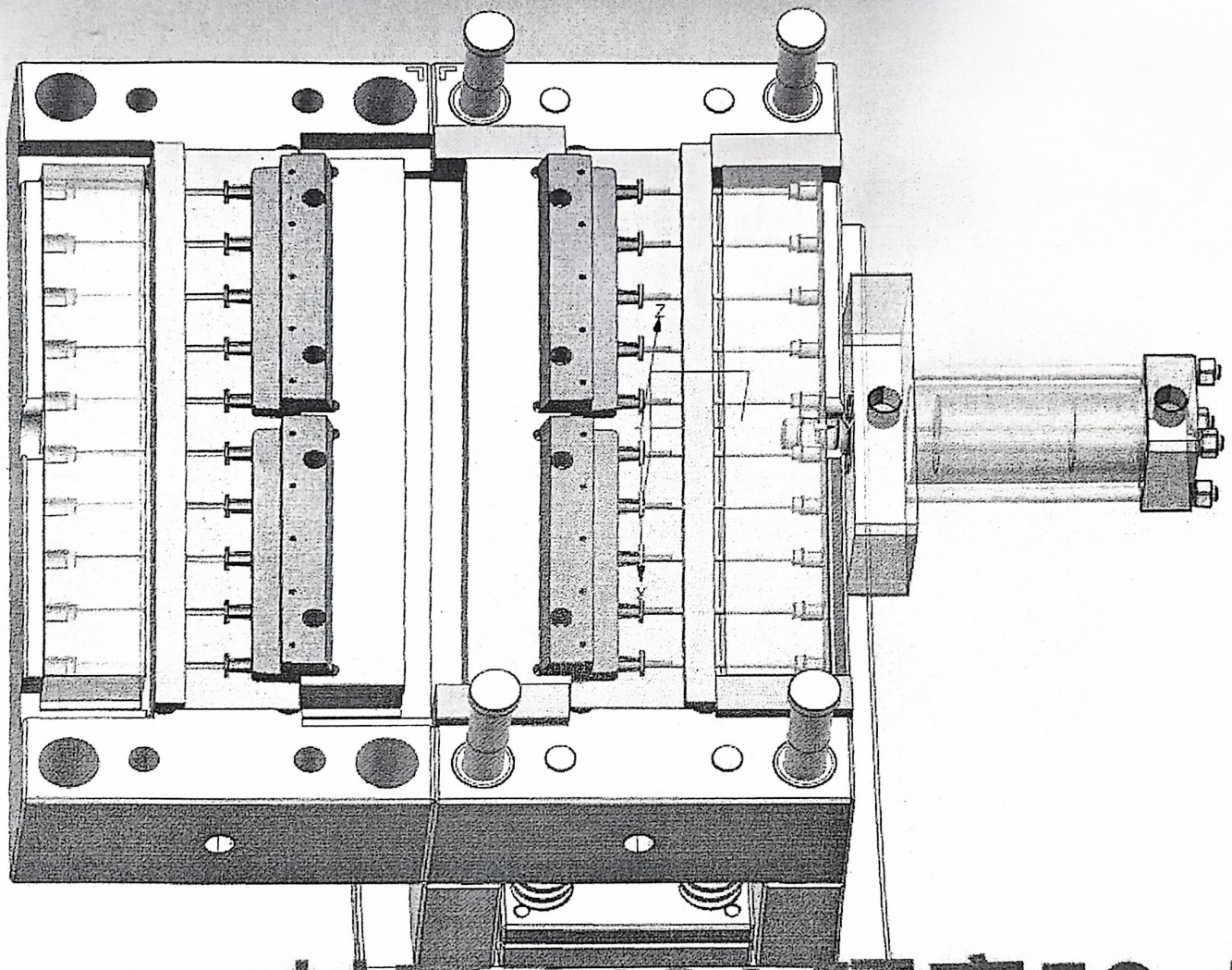
优点：无料把，生产效率高，省料，省人工

缺点：造价高。预计 6.2 万元



### 总结

由于两套模具尺寸相差过大，原模具并无改为热流道模可能性。



材质 S130 硬度 50-52