

三通接头开副模的建议

设备名称	三通接头模具	数 量	1 副
开副模原因及调研情况： 三通接头模具在弗瑞恩，截止 7.30 日累计生产三通接头 130500 模；已超出设计使用寿命，材料 PA66 对模具膜仁具有腐蚀作用；目前模具已进行了 3 轮整修，滑块镶针容易断，更换 5 次且状态不稳定，每轮生产都不能达到 4 个腔号满负荷生产； 鉴于三通模具状态已严重影响产品质量和供货需求；建议重新开副模，以保障三通接头（BPC0010011）产品供货质量和供货时效性。 建议人：王治军 2025.7.31			
生产部审核意见： 由于部分腔体三通接头质量不稳定，在生产过程中影响效率和产品稳定性，造成返修大量人工成本损失，建议重新开模。 签字：王治军 日期：2025.7.31			
设计部审核意见： 建议重开模具，结构和现在的产品一样，但模具上要求每个接头的端口第一个竹节无分模线。 签字：张如 日期：2025.8.1			
模具部审核意见： 同意 签字：王治军 2025.08.01 日期：			
批准意见： 同意 签字：王治军 2025.08.01 日期：			