** 電子連接產業升級研討會**

**超值優惠38折**

**【科學化射出成型技術—實現快速量產之作業實務】**

|  |  |
| --- | --- |
| 培訓對象 | 有關射出成型製程之成型條件設定人員、新模具成型條件開發人員、模具設計人員、機構件產品設計人員、機構件開發專案管理人員、品管人員等。 |
| 課程目標 | 建立縮短模具及成型條件開發合格驗證時間以便快速進入量產之關鍵性活動作業程序。 |
| 課程簡介 | 從塑膠高分子材料及射出成型製程科學原理之觀點，為新開發產品與模具建立一套可實現快速量產之成型條件設定，成型條件最佳化，與最佳化條件維護之實務作業程序。 |
| 課程日期 | 2020/06/2.3.9.10(二、三) | 時間 | 　8：30　~　17：30　 |
| 聯絡人 | 林珮芳 | 電話 |  ( 03 ) 5910089 |
| 授課地點 | 台灣文創訓練中心--松江2館（台北市中山區松江路131號2樓之4） |
| 四天費用(人) | 原價：$30,000、會員價＄16,000🡪**會員優惠＄6,000、非會員優惠＄12,000**（費用含講義/午餐/點心/稅，手續費用請自行吸收恕不內扣） |
| 單元課程名稱 | 單元課程內容大綱 | 時數總計32H |
| 科學化射出成型條件設定程序 | 1. 射出成型科學理論基礎
2. 成型條件設定步驟
3. 射出機台相關製程控制訊號
4. 切換不同射出機台生產之成型條件轉換要領
 | 8小時 |
| 射出成型條件最佳化作業實務-田口方法執行流程、技巧與案例演示- | 1. 工程系統四要素
2. 靜態特性與動態特性
3. 工程系統穩健性
4. 雜訊
5. 執行步驟
6. 案例演示
 | 8小時 |
| 射出成型重量整合分析技術 | 1. 重量控制與射出成型理論基礎
2. 射出成型技術能力量化與分級
3. 識別射出成型技術能力升級改善方向
4. 射出成型技術能力升級關鍵技術
5. 多模穴成型流動不平衡程度量化與改善方向識別
 | 8小時 |
| 射出成型製程加工原理 | 1. 塑膠材料微觀型態
2. 射出成型製程要素
3. 成型塑件微觀結構與應力
4. 成型塑件品質與成型條件設定之關聯
 | 8小時 |
| 授課師資 |
| 師資 | 姓名 | 蔡明宏 | 學歷 | 成功大學機械工程學系 |
| 現職 | 艾飛諾科技有限公司 | 職稱 | 顧問 |
| 專業領域說明 | * 超過25年射出成型技術,模流分析與模具開發經驗。
* 15年以上研發、工程開發、新產品導入團隊運作經驗。
* PIDC射出成型技術講師、駐廠輔導顧問；SPE-Taiwan與TECA射出成型技術講師。
* 射出成型技術(材料特性、加工原理與實務、模流分析、模具開發、模具/成型條件/成型機量產性能評價)。
* 射出成型現場問題診斷與解決。
* 流動不平衡問題診斷與流動平衡設計優化技術應用。

精實應用田口式實驗計畫法(Taguchi DOE)。射出成型設備稼動率、生產效率、生產力與總體設備效益(OEE, Overall Equipment Effectiveness)管理。塑沖組件作業基礎成本法(ABC, Activity-Based Costing)成本精算。 |

**◎ 台灣電子連接產業協會研討會 報名表 ◎**

|  |  |
| --- | --- |
| 公司全銜 |  (發票抬頭：□同公司名稱 □其他\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_) |
| 聯絡地址 |  | 統一編號 |  | 傳真 |  |
| E-mail |  | 聯絡人 |  | 電話 |  |
| 參加者姓名 | 職稱/工作部門 | 午餐 | 手機 | mail | 分機 |
|  |  | □素□葷 |  |  |  |
|  |  | □素□葷 |  |  |  |
|  |  | □素□葷 |  |  |  |
| 費用共計新台幣 元整，□使用抵用券\_\_\_\_\_\_\_\_元，應支付費用$\_\_\_\_\_\_\_\_元 支付方式□支票 □匯款/轉帳 |

註：學員之手機號碼僅做為開課未到聯繫用 (表格如不敷使用請自行影印)1090602科學化射成形