

102 學年度大四工工專題摘要

第三組	塑膠成型技術生產之良率改善與製程因子最佳化
指導教授	張國浩
參與學生	9934007 楊采庭 9934039 張凱竣 9934051 鄭卉琚
摘 要	
模內裝飾技術結合了印刷技術與射出成型技術，使得射出的塑膠成型品表面不但耐磨擦、耐刮傷、耐腐蝕且呈現精緻美觀的色彩與質感，提升產品的附加價值，現今已被大量地應用於各大產品當中。如何降低製程上的不良率一直是管理者的一大挑戰，而此專題是針對雙色射出成型機台選定一射出成型產品，進行製程參數的改善，影響射出的製成品之因素大致分為溫度、壓力、速度、時間四大類。本研究是利用反應曲面法(Response Surface Methodology)來找出針對射出製成品的最佳製程參數設定，目的在使射出成型製程的不良率降低，提高製程產品的品質並減少生產成本上的浪費，以提升公司的競爭力。	

