

益睿科技股份有限公司

MSA QSFP+/QSFP28 (40/100G) 光通訊傳輸模組外殼模具多穴開發

金屬材料



計畫緣起

預期光通訊產業未來的需求成長，如能投入更大能量，創新模具設計，以增加優質生產量，一方面降低成本，一方面提升技術，可將模具產業的優勢（與其他低價國家）進一步拉大。

新產品簡介

傳輸模組外殼
模號：3842

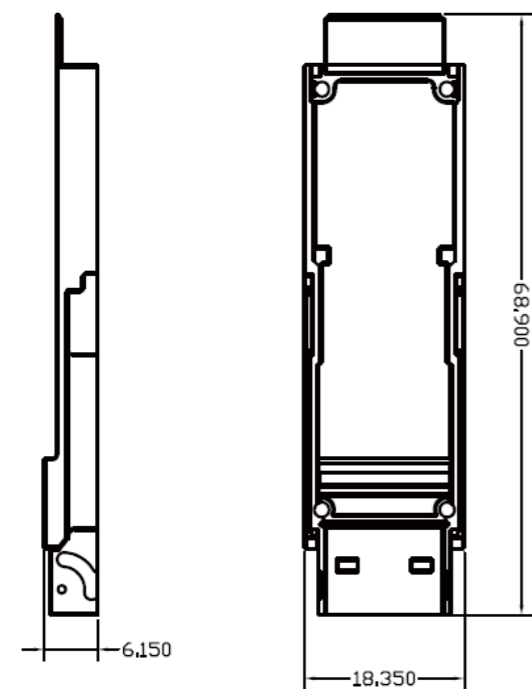
前瞻未來，用心 e 世紀

成立日期 / 69年9月24日

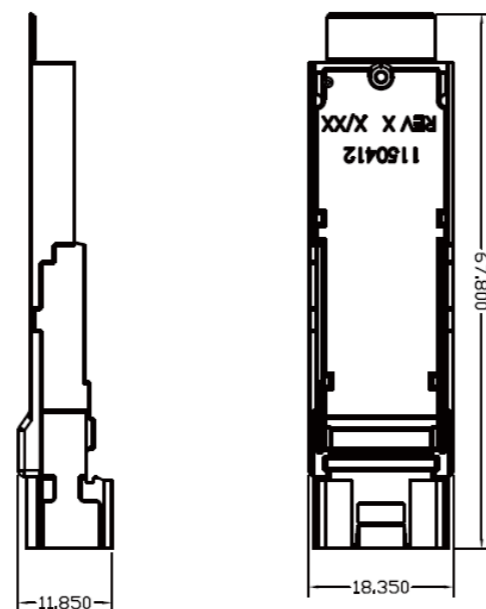
負責人 / 王寶珠

資本額 / 407,200 千元

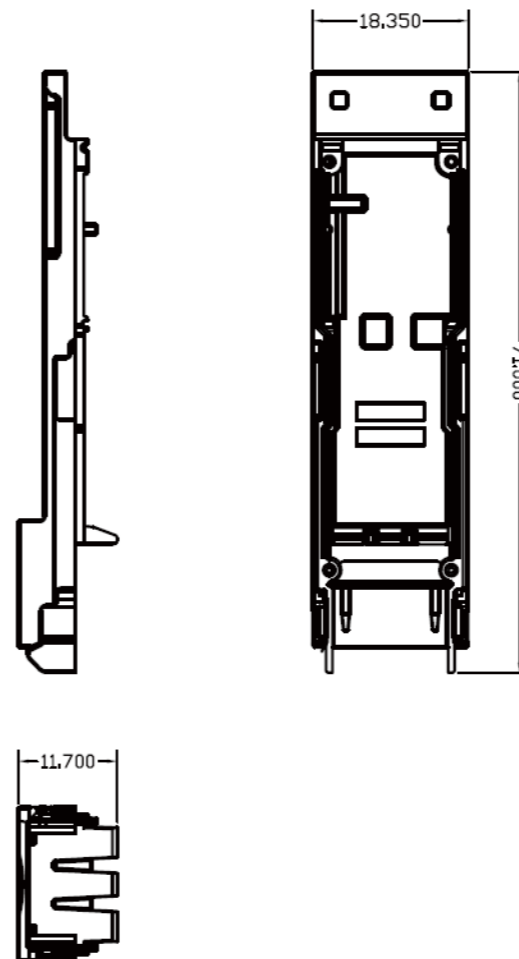
員工人數 / 174



模號：3837



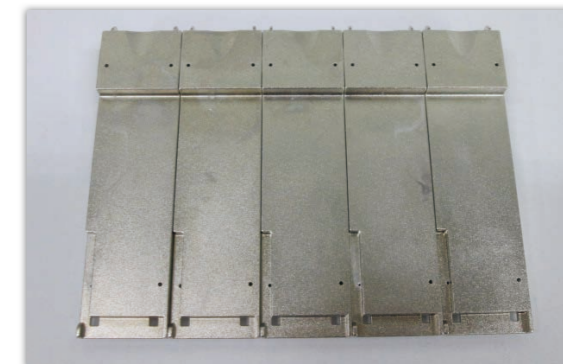
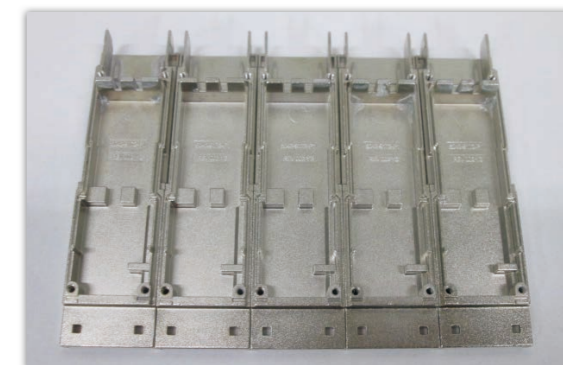
模號：3841



2. 節電模式：可運用在所有 125 型機台，達 30% 以上的省電效果。

專案執行重要心得

機械手臂一模兩穴在夾緊過程中，無法全面保護模具，與機台供應商討論，使用有別於傳統機械式打法，可避免模具壓傷及料件噴出，而第一次參與 CIRD 計劃，也是所有研發人員初次接觸到研發紀錄簿，透過了這次的經驗，之前對於如何留住研發的軌跡，終於有了解答。在紀錄的過程中，工程人員體會到將想法寫下來的速度，雖然有時慢過在想法在腦袋中運作的速度，但是透過下筆的整理，可以不斷檢視是否仍有其他可能性。在量化 KPI 的設定上，為了強化目標達成的必要性，讓原本容易因多次嘗試失敗而放棄的製程困難，再試想了不同的方式，再試了一次，竟然達標了。



計畫創新重點

傳輸模組產品的外觀要求高，呎寸公差精密 +/- 0.025 至 +/- 0.05，單穴模具的生產已達生水平，進一步挑戰多穴模具，在模具製作上，需要考量的狀況更多，多穴模具將帶來更複雜的生產狀況。在壓鑄機台方面，也需要客制調整，才能在降低成本的同時，兼顧產品原有的高品質（外觀，呎寸穩定，環境可靠度）。目前業界都為單穴模具，以降低生產變數，而且不良率較高的部份，多用人力克服。我期望排除人力控制成本的變數，提升設計水準，達降低成本之效。

研發成果及衍生效益

1. 模具：可運用在所有 20MM 寬 * 70MM 長左右的產品設計。