

## 專業射出人員培訓認證班(全系列)

\*本課程歡迎企業包班~請來電洽詢 課程承辦人陳小姐、蘇小姐 02-23701111#310、313

### ➤ 課程簡介

塑膠產業在面對產品品質提升及降低製造成本的種種需求下，射出加工技術之進步與提升乃當務之急，射出成型是一門科學，從零件設計，模具設計，材料選用，選用適當射出機或射出成型參數設定都關乎零件的品質變化與製程能力，需要全面向全系統化課程，藉由系統化的介紹，使學員具備進階專業技術，降低生產現場的浪費，大幅提升量產產品的良率，促進公司快速進入工業 4.0 的高階射出成型廠。

### ➤ 同步線上旁聽課程

1. 本課程同步開放學員線上方式參與課程訓練。
2. 為便於公務繁忙的學員能夠參加，本課程規劃「線上同步數位學習」形式，讓學員能在所在地使用自己的電腦進行線上課程。
3. 線上同步數位學習於課程當天 09:30~16:30 現場直播旁聽，報名學員可即時數位聽講並提問。
4. 本同步數位課程無補課機制。



### ➤ 課程內容

日期	課程名稱	課程大綱	時數
3/7 (二)	射出成型機與射出不良之關聯性	(1)油壓、油電、全電機結構介紹 (2)如何量測閉模力 (3)大柱平均拉伸與大柱斷裂關聯性 (4)車壁平行度對模具壽命的影響 (5)射出螺桿長徑比、壓縮比、排氣設計介紹 (6)射出螺桿逆流環設計與成品穩定度的因果關係 (7)螺桿轉速與背壓對塑料密度的影響性 (8)噴嘴溫度控制與冷料的關聯性 (9)塑化率與冷料的關聯性 (10)車壁變形量與毛邊的關聯性	6
3/14 (二)	射出成型現場模擬	(1)確認塑料除溼到位 (2)快速換模降低無效工時 (3)螺桿旋轉避免材料裂解 (4)射出充填加工條件與問題解析 (5)射出成型保壓階段加工條件與問題解析 (6)射出成型冷卻階段加工條件與問題解析	3

	塑膠材料選擇應用	(1)塑膠材料物性表詳解: a.流動長度 b.物理特性 c.機械特性 d.熱特性 e.成型條件 (2)塑膠材料之分類 (3)塑膠材料之辨識	3
3/21 (二)	模具設計與應用實務	(1)塑膠射出模具結構介紹 (2)塑膠射出模具鋼料選用注意事項 (3)分模面設計之重點 (4)澆注系統設計 (5)熱澆道的運用與介紹 (6)排氣系統設計 (7)冷卻迴路設計及其影響 (8)脫模機構設計	6
3/28 (二)	射出成型不良原因分析 與改善	(1)從整廠設計分析不良品的真因 (2)從成型條件面分析不良品的真因 (3)從模具面分析不良品的真因 (4)從材料面分析不良品的真因 (5)從射出機面分析不良品的真因 (6)從周邊設備面分析不良品的真因 (7)射出成形的不良原因與對策分析： a.短射 b.毛邊 c.凹陷 d.熔接線 e.流痕 f.噴射紋 g.冷料痕 h.空氣條紋(銀絲)i.色紋j.波紋(唱片溝紋) k.黑紋 l.燒焦 m.黑點 n.翹曲 o.破裂	6

## ➤ 講師簡介 劉講師

- ✓ 學歷：高雄工專(五專)、崑山科大機械研究所碩士、博士班
- ✓ 經歷：曾擔任菱陽公司、三盟公司射出成型課課長、堤維西公司射出成型/電鍍/硬化課課長、高專、堤維西廣州廠/伊朗廠射出成型技術移轉負責人，並由公司指派至日本東京 Toshiba、德國巴頓及 GIEBELER、奧地利 AT&S 模具公司研習射出成型及模具技術，並曾擔任富強鑫射出機集團研發中心經理並派至義大利學習二板機技術，擁有 30 年射出成型經驗，目前於模具廠及射出廠擔任技術顧問。除於國內大專院校擔任兼任講師，曾受邀至菲律賓、伊朗、泰國、越南、香港、上海、哥斯大黎加等地授課，授課經相當豐富。
- ✓ 專長：塑膠射出成型技術、多色射出成型模具、射出成型機技術及設計、機械系統設計


**【 開 課 資 訊 】**


- **主辦單位：**財團法人工業技術研究院 產業人才訓練一部(台北)
- **舉辦地點：**工研院產業學院 產業人才訓練一部(台北) · **實際地點依上課通知為準!!!!**
- **課程對象：**射出成型加工技術人員、模具設計與加工技術人員、製程與產品開發技術人員
- **認證資格：**凡參加本課程之學員，出席率達 80% 以上，考試成績達 60 分以上，由工研院產業學院核發「專業射出人員認證書」
- **舉辦日期：**請見開課內容表，9:30~12:00; 13:00~16:30，4 天共 24 小時 (學員亦可選擇參加單門課程，但無認證資格)
- **課程洽詢：**02-2370-1111 分機 310 陳小姐、分機 313 蘇小姐
- **課程費用：**加入工研院產業學院 LINE@訓練圈(<https://line.me/R/ti/p/%40pyg8598o>)，未來有相關課程，可優先獲得通知及更多優惠！

	每單元(6 小時)	報名全系列(24 小時)
課程原價 (每人)	\$4,300	\$16,000
七天前報名 優惠價(每人)	\$3,700	\$13,000
<b>兩人揪團</b> 同行優惠價(每人)	\$3,500	\$12,500
<b>三人(含)以上揪團</b> 同行/工研人/學校優惠價(每人)	\$3,400	\$12,000
<b>同步線上旁聽</b>	\$3,700	\$13,000

- **注意事項：**
  1. 為確保您的上課權益，報名後若未收到任何回覆，敬請來電洽詢方完成報名。
  2. 因課前教材、講義及餐點之準備及需為您進行退款相關事宜，若您不克前來，請於開課五日前告知，以利行政作業進行並共同愛護資源。
  3. 若原報名者因故不克參加，但欲更換他人參加，敬請於開課前二日通知。
- **退費辦法：**請以學員於開訓前退訓者，將依其申請退還所繳上課費用 90%，另於培訓期間若因個人因素無法繼續參與課程，將依上課未逾總時數 1/3，退還所繳上課費用之 50%，上課逾總時數 1/3，則不退費。



## Line@粉絲團

邀請您加入『工研院產業學院@北區產業人才  
訓練圈』Line@粉絲團！

我們會不定期推出新課程資訊與優惠，  
讓您能隨時掌握第一手最新訊息！

立即掃描！絕對不能錯過！

立即掃描！



ID | @pyg8598o





※注意事項※ 為確保您的上課權益，報名後若未收到任何回覆，請來電洽詢方完成報名

【傳真報名專線：02-2381-1000 陳小姐收】

專業射出人員培訓認證班 (全系列)											
公司全銜					統一編號						
發票地址					發票方式			<input type="checkbox"/> 二聯式(含個人) <input type="checkbox"/> 三聯式			
課程編號					姓名	部門	職稱	電話	手機	E-mail (請以正楷書寫)	膳食
全 系 列	單 元 1	單 元 2	單 元 3	單 元 4							
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>							<input type="checkbox"/> 素
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>							<input type="checkbox"/> 素
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>							<input type="checkbox"/> 素
聯絡人					姓名	部門	職稱	電話	傳真	E-mail (請以正楷書寫)	
繳費方式：										總計 課程費用	
<input type="checkbox"/> ATM 轉帳 (線上報名)：繳費方式選擇「ATM 轉帳」者，系統將給您一組轉帳帳號「銀行代號、轉帳帳號」，但此帳號只提供本課程轉帳使用，各別學員轉帳請使用不同轉帳帳號！！轉帳後，寫上您的「公司全銜、課程名稱、姓名、聯絡電話」與「收據」傳真至 02-2381-1000 陳小姐 收。 <input type="checkbox"/> 信用卡 (線上報名)：繳費方式選「信用卡」，直到顯示「您已完成報名手續」為止，才確實完成繳費。 <input type="checkbox"/> 銀行匯款(公司逕行電匯付款)：土地銀行 工研院分行，帳號 156-005-00002-5 (土銀代碼：005)。戶名「財團法人工業技術研究院」，請填具「報名表」與「收據」回傳真至 02-2381-1000 陳小姐 收。 <input type="checkbox"/> 即期支票或郵政匯票：抬頭「財團法人工業技術研究院」，郵寄至：106478 臺北市大安區復興南路二段 237 號 4 樓 陳小姐收。 <input type="checkbox"/> 計畫代號扣款(工研院同仁)：請從產業學院學習網直接登入工研人報名；俾利計畫代號扣款。											
										\$_____	



歡迎您來電索取課程簡章~ 服務熱線02-2370-1111~ 工研院產業學院 產業人才訓練一部(台北) 歡迎您的蒞臨~