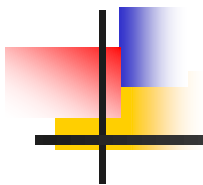


側蓋卡勾部分

脆斷分析報告

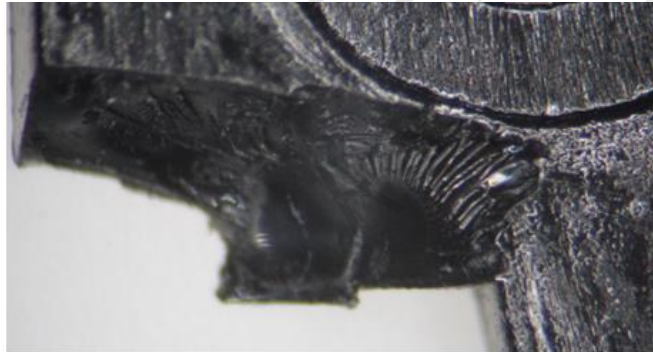
電子製造工作狂人
ResearchMfg.com



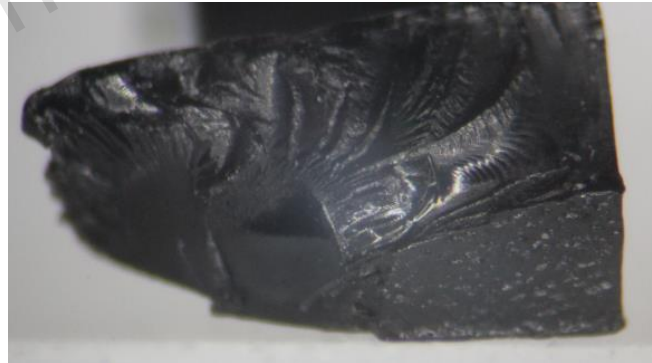
Defect Symptom



Cover portion



Hook portion

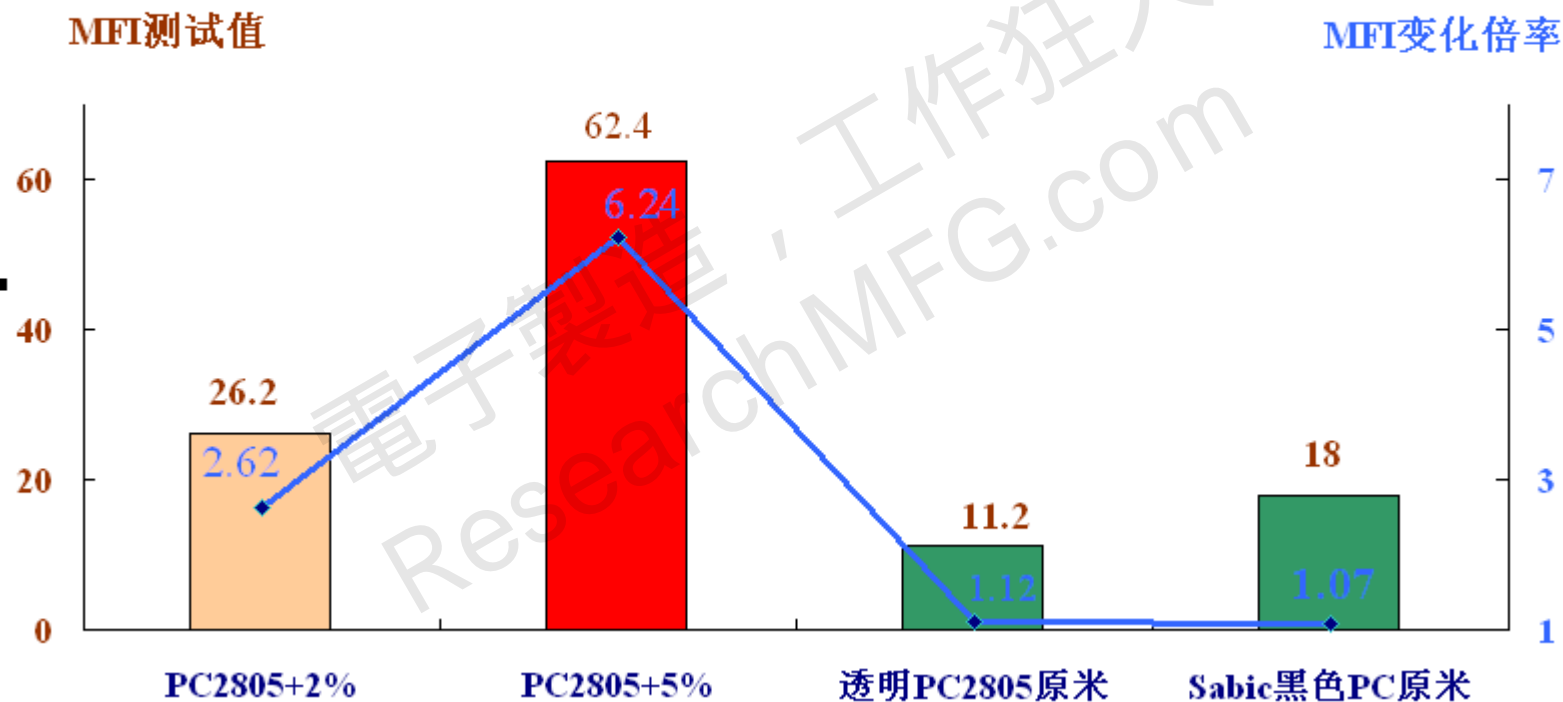


Report List

- **MFI Test & Analyze**
- **Push Test & Analyze**

電子製造工作狂人
ResearchMFG.com

MFI测试值及变化倍率图

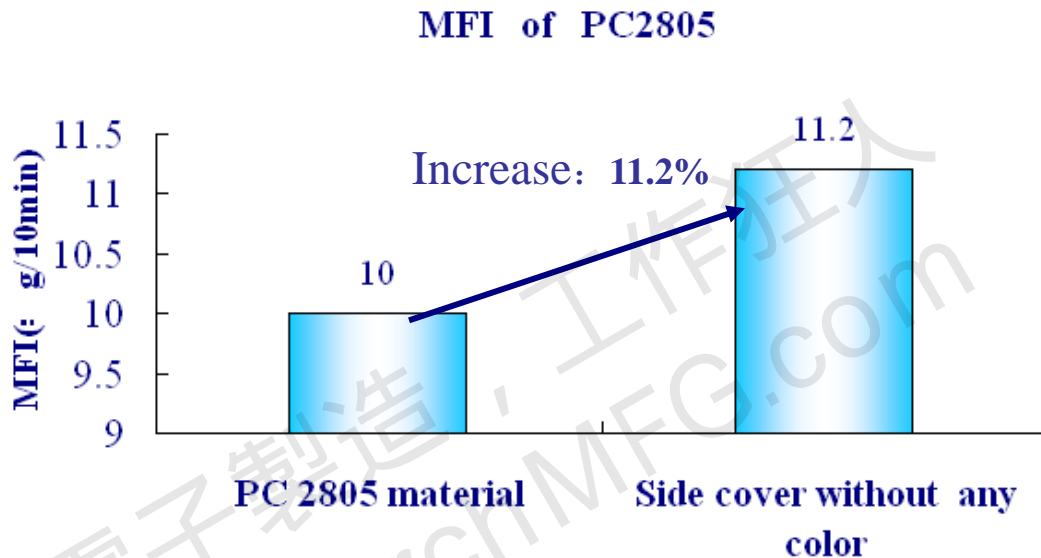


側蓋MFI、Push Test测试及分析结果

No.	側蓋使用料米	MFI测试值 :g/10min	MFI 变化倍率	Push Test结果	备注
1	正常品：透明 PC2805+2%色母粒	26.2	2.62	OK	透明PC2805 标准值： 7.8-12.5g/10min 实测值：10g/10min
2	实验品：透明 PC2805+5%色母粒	62.4	6.24	NG	
3	原米：透明PC2805	11.2	1.12	OK	
4	改善品：Sabic黑色 PC 223S-BK1G335	18	1.07	OK	黑原米标准值：15- 19g/10min 实测值：16.8g/10min

综合结论： 此次側蓋卡勾部分脆断不良，是**色母粒品质**及**混料不均**导致局部色母粒含量偏高造成此种脆断现象。

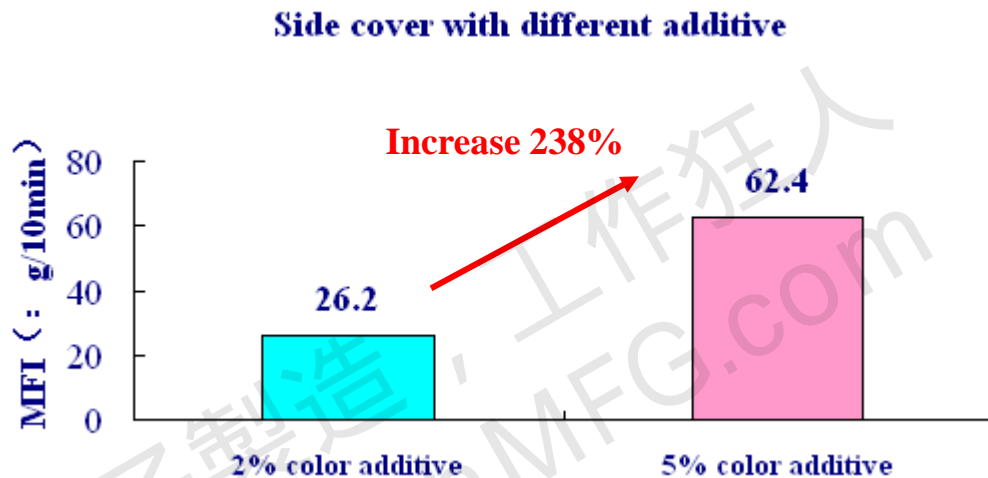
PC 2805 MFI analyze



分析
结论

原米注塑后的MFI变化倍率1.12，
在一般控制范围内，
注塑制程工艺受控

Color additive analyze

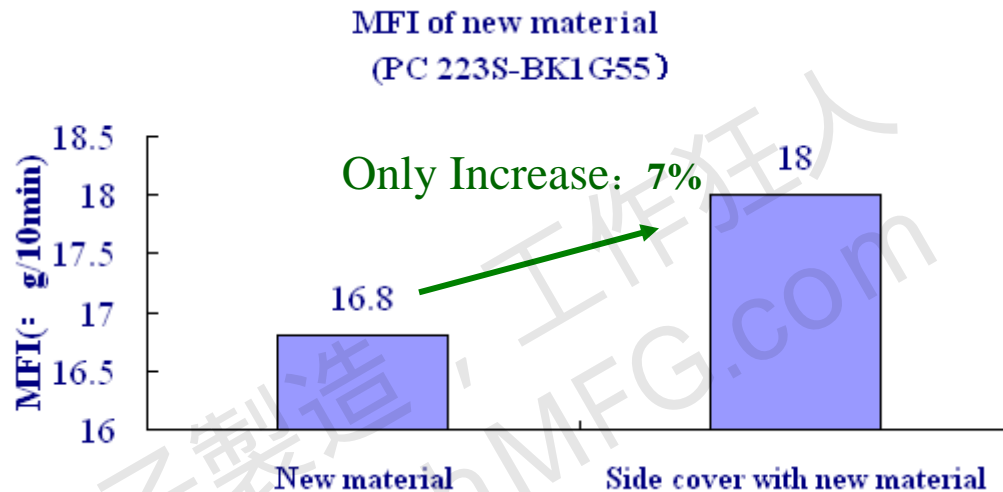


分析

结论

色母粒是影响MFI突高的关键因素, 即是品质事件的真因

Validate for New material



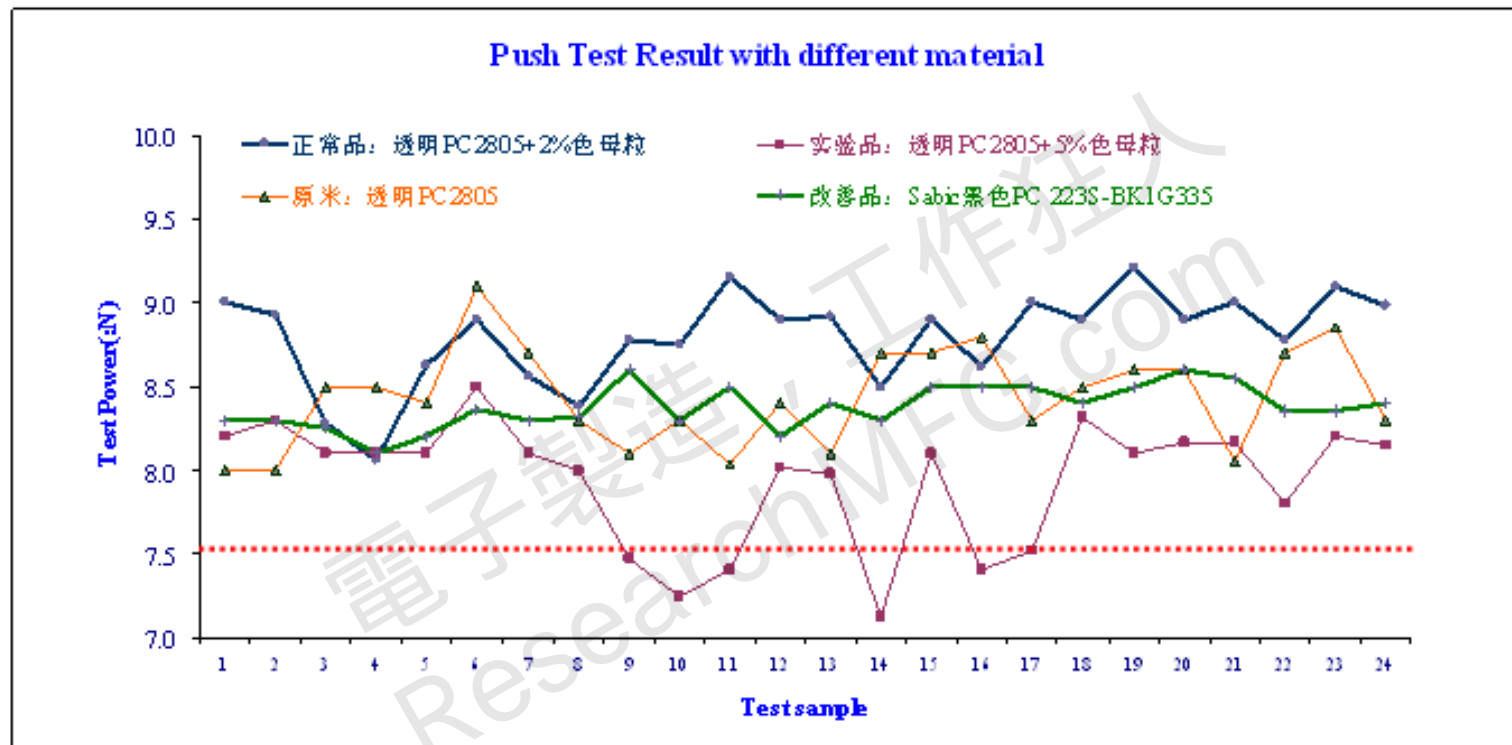
结论：MFI变化率仅为1.07，在一般控制范围内（1.1-1.3），Push Test OK，证明此改善方案可行

Report List

- **MFI Test & Analyze**
- **Push Test & Analyze**

電子製造工作狂人
ResearchMFG.com

Push Test & Analyze



Push Test & Analyze

刚性
力度

韧性
弹性度

表现一致性

即制程精密度

Capability of Precision

Test Conclusion

黑色PC原米

综合评判

MFI

只提高7%

刚性合理

韧性佳

CPL值>1.33