



BORCHE

- ☆ 国家首批 46 家智能制造试点示范企业
- ☆ 国家大型二板注塑机制造智能工厂示范基地
- ☆ 国家塑机互联互通综合标准牵头起草单位
- ☆ 国家首批绿色制造体系绿色工厂示范企业
- ☆ 国家首批人工智能与实体经济深度融合项目企业
- ☆ 2019年度国家科学技术进步奖二等奖获奖单位
- ☆ 中国塑料机械工业协会第五届会长单位
- ☆ 2021年度国家智能制造示范工厂揭榜单位
- ☆ 国家专精特新“小巨人”企业

2023年11月刊 (总第111期)

全球客服热线: 400 655 9488

网址: www.borche.cn

BD全球巡展，喜人成绩后的博创经营哲学

2023年伊始，随着两会胜利闭幕，中国唱响高质量发展强音。博创作为中国注塑装备核心骨干企业之一，积极响应国家“走出去”政策，踊跃加入到“走出去”大军中，推动中国智造全球化。在这一年，博创携BD全新一代直驱电动注塑机密集亮相全球展会，脚步遍布中国、德国、俄罗斯、英国、韩国、巴西、墨西哥、意大利、乌兹别克斯坦等，收获众多国内外客户赞许与支持，成绩喜人。目前BD系列已获得新能源汽车头部企业比亚迪大额订单。BD取得如此佳绩，究其原因，离不开博创长久的技术创新和全球布局：

一、创新为本，持之以恒

博创自创立以来，始终将创新作为高速发展的核心动力。在注塑装备行业“大机二板化，小机电动化”的趋势下，博创敢为人先。2006年，博创率先在国内研发二板智能注塑机，并于2013年成功交付亚洲首台6800T超大型二板注塑机。在电动注塑领域，博创的研发历史最早可追溯到2003年，经过数次技术方案更迭与原型机试制更新后，突破



了成本瓶颈与技术壁垒，在2022年发布完全自主知识产权的BD全新一代直驱电动注塑机，经广东省机械工程学会组织专家委员会鉴定，博创BD系列整体技术居于国际先进水平。相较于传统电动注

塑机，博创BD系列具备以下独特创新：

1、独创直驱结构：BD系列采用博创独创直驱结构，锁模与注射丝杠和电机主轴一体化设计，省去中间部件，减小电机惯量，传动更加精密，传动效率

达99.99%，动作一致性达100%，同时可大幅降低噪音值；

2、独创四位一体控制技术：全自主知识产权高响应伺服电机+高性能驱动器+全新一代智能电脑+博创独有智能电控技术，更好匹配客户多样化注塑场景需求。

基于上述技术创新，BD系列在产品精度、设备稳定及绿色低碳之路稳定前行。

二、聚焦客户价值期望，放眼全球

“塑造世界，成型未来”是博创使命，这驱使着博创时刻聚焦客户价值期望，并致力于成为将中国智造推出国门的全球化公司。基于“急客户所急，想客户所想”的服务理念，博创自2017年开始，逐步成立英国、越南、俄罗斯、巴西、韩国子公司，通过建立系统完善的本土化营销+售后服务体系，迅速在当地站稳脚跟。以英国市场为例，截止至2022年协会数据，博创BU二板智能注塑机在英国市场占有率第一。

未来，博创将牢牢把握技术创新与全球布局双引擎，为全球注塑企业实现高质量发展提供最舒心的解决方案。

(文/营销中心 杨宝娜)

简讯

1. 国家工信部装备一司王振副司长莅临博创考察指导

9月25日，国家工信部装备一司副司长王振一行在博创董事长朱康建的陪同下，考察了博创总部工厂与智能工厂。王振副司长对博创在装备制造业上取得的进步与成就给予高度的评价，同时勉励博创加大研发创新、加快提质增效，推动注塑装备智能化发展，为国家重大装备建设贡献力量。

2. 朱康建董事长等6位家人荣获“中国塑料机械行业发展30周年先进人物”表彰

9月15日，由中塑机协会主办的“中国塑料机械行业发展30周年先进人物”颁奖典礼在重庆隆重举行。博创公司董事长朱康建荣获“优秀企业家”称号，执行总裁杜呈表荣获“优秀行业工作者”称号，副总工程师李崇德、顾问饶启琛荣获“科技英才”称号，浙江博创总经理赵陈、技术总监助理朱燕志荣获“技术能手”称号。同时，执行总裁杜呈表、副总工程师李崇德、技术总监孙晓波，当选第四届中国塑料机械行业专家委员会委员。

3. 博创电动注塑机荣获广东省第十一届“省长杯”工业设计大赛优胜奖

8月16日，由广东省工信厅主办的第十一届“省长杯”工业设计大赛颁奖典礼在广州隆重举行。博创全新一代BD系列电动直驱高精节能注塑机，在全球28个国家和地区36000+参赛作品中，勇闯决赛，荣获装备制造专项产品设计组优胜奖。

4. 中国塑料机械工业协会栗东平常务副会长到访博创

10月17日，中国塑料机械工业协会常务副会长栗东平一行在董事长朱康建等人陪同下，对博创生产及管理进行了详细、深入的考察。期间，栗会长一行与博创高管进行了深入座谈，并鼓励博创作为行业标杆企业之一，应加大新能源汽车、光伏产业、芯片、医疗和大健康领域的市场拓展，加大海外市场包括非洲市场的布局，真正将博创品牌推向全球各个领域。

5. 江南大学物联网学院领导班子就校企深度合作调研博创

8月19日，江南大学物联网工程学院党委书记耿向阳、党委副书记孔丽丹、副院长陶洪峰等一行到博创走访调研。江南大学物联网工程学院董事会董事长、博创公司创始人朱康建等高管接待了学院领导班子一行。双方围绕校企深度合作、人才培养等进行研讨，并就共建专业实验室等方面进行了充分交流并达成共识。

更多资讯敬请关注
微信“博创之家”



董事长心语

倍增



近来，随着国内外局势愈来愈复杂，让人有一种雾里看花愈看越不透的感觉。这对像我们博创，一个一直热情拥抱全球化市场的企业来说，无形的压力真压得让人喘不过气来。怎么办？我们务必明白，国内外的大势，我们是很难去改变的，躲也是很难躲过去的，我们只有勇敢的迎着风浪前行，才是唯一的出路。打铁还需自身硬，要想在全球市场竞争中立于不败之地，必须通过全方位地提高我们科技与管理创新力。说着容易，做起来何其难啊！我也一直在思考，如何提升？从哪些具体点来下手？待想明白一些事，就一定要有解决方案的。

我们博创人，通过大家的群策群力，除了正常的加大技术与市场投入外，更提出了一个“倍增”计划，力争用两年时间，将我们广州两工厂的产能，在人员土地不增加的情况下，实现产能翻倍，达成我们的成本竞争优势。如何实现？一、合理利用公司内的剩量土地，变空地之宝，增加近万平方的高标准厂房；二、将工厂进行智能化物流改造，在WMS系统管控下，利用叠加式货架与AGV来实现快速周转，将场地有效使用率翻一倍；三、整个工厂从市场接单，设计，生产组织等环节进一步地提升数字化水平，将二线管理人员继续压缩；四、加大对标准化与模块化的投入，从零件加工到装配，尽力改造成柔性智能化流水作业；五、进一步完善绩效考核体系，划小经营单位，让管理者成为真正的经营者。

我们博创人坚信，只要我们齐心协力，力出一孔，外变而我心定，扎扎实实练好内功，想必一定能打赢这场仗。

董事长：朱康建

走老路到不了新地方

在数字化时代有两大重要特征：一是变化的速度加剧，用户需求改变、产品生命周期等的时间轴都在缩短；二是经济发展、商业变革也从过去线性式、指数式有规律性的形式变为断点式、突变式等不规律、充满不确定性的形式。作为大环境中的企业组织，我们面临的商业规律、发展逻辑、竞争法则都已经发生重大变化，这也倒逼我们对行业、市场、客户、产品乃至内部管理重新进行调整、作出变革。因此，博创高层提出“走老路到不了新地方”的理念。

为加深大家对这一理念的理解，达成共识，运营总裁袁总特组织召开各部

门一把手反思总结会。反思总结会主要采用头脑风暴的形式，鼓励管理层从公司日常运营和管理的方方面面提出改善思路。经过大家半天的反思、碰撞、讨论、总结，我们收获了一系列的可落地实施的金点子，而最重要的是大家的思维在这个过程中得到了启发。

会议伊始，袁总对组织本次会议的背景做了宣导。袁总提到，不管是在前两年的疫情时代，还是现在的后疫情时代，有企业屹立鳌头，有企业激流勇进，有企业每况愈下，博创属于哪一种？与竞争对手相比，行业巨头在上半年的业绩与去年持平，海外业绩是亮眼

的增长，而我们却退步了；跟自己往年对比，根据中国塑机协会关于行业企业综合排名的一组数据，博创不管在营收还是利润，排名的名次都落后了。对于这样的数据，大家显然都不满意。差距并不可怕，因为它是我们不断进步的动力和契机，关键在于如何弥补，我们要知道我们为什么会落后，落后在哪里，未来要如何赶上、超越，这是我们组织反思总结的原因及背景。

行为决定结果，我们首先要分析的是，竞争对手或超越了我们的企业，他们做了什么，做对了什么。但如果仅仅是这样跟在后面效仿，我们还是会落后于他们。思路决定出路，持旧地图找不到新大陆，走老路到不了新地方，我们更应该思考的是，作为传统行业如何寻求突破？对于我们管理层、各部门一把手，怎么样深刻去认识“走老路到不了新地方”？袁总从以下引导我们思考：

首先，不躺平，不要用战术上的勤奋来掩饰战略上的懒惰。如何才是真正的不躺平？躺平，不是日常我们说的“我不干”，而是不愿意去深度思考，不愿意勇于创新。深度思考是对事物全

局的而不是局部的、本质的而不是现象的、内部联系的而不是孤立的、长远的而不是暂时的发展趋势与方向的认识、把握。没有深度思考，所有勤奋都是徒劳。许多人宁愿做“低效勤奋者”，也不愿意深度思考，所以即使天天加班，但是仍然是效率低、效能低、成长慢。这样的人，本质上是躺平。所以，我们要重新思考和定义躺平或不躺平。

其次，向内思考。袁总提到，向内思考是自我批评，向外思考是批评他人；向内思考是改变自己，向外思考是改变别人；向内思考收获动力，向外思考收获抱怨。他从自身成长的经历，说明一个人，学会向内思考，才能向外生长。如果过于关注外界的喧哗，忽略了对自我的反思和专注，无异于本末倒置。同时，我们管理层都要懂得俯身向内，向自己的内心深挖，从而精进自己。

所有人其实都希望改变，但是很多人是拒绝被改变。自破成鸟，他破成餐，不管对公司、还是对个人，不走老路，不躺平，向内思考，从愿意改变开始。

(文/人力资源中心 邓卫英)



产能倍增，人效倍增，能力倍增

秉承“走老路到不了新地方”的共识和理念，博创智能装备股份有限公司经营层经过深度研讨、全面布局，一致决定借浙江博创配合政府市政规划拆迁的契机，正式启动并全力推进广州博创的“倍增计划”：即2024年12月31日前，广州博创实现产能倍增、人效倍增目标，助力公司未来三年战略规划实施，实现公司高质量发展。

“倍增计划”关键战略举措主要有三个：一是成立浙博搬迁专案组，2023年12月31日前完成搬迁工作，确保浙博人力、物力、财力等资源充分整合与利用；二是2023年12月31日前完成总部工厂A5厂房的建造及整备仓储规划，并实现工厂智能化、信息化、数字化、自动化的四化精益管理；三是2023年12月31日前完成机加工生产设备整体升级、人员结构调整

的腾笼换鸟计划。

在“倍增计划”的驱动下，公司近期热火朝天，大家都在全身心投入到这次战役中。浙博搬迁专案组，大家各司其职，争分夺秒地进行订单转移、人员安置、设备搬迁、物料清空等关键工作；新厂房建设也在紧锣密鼓地筹划准备中；同时，生产中心还成立了四化改善专项小组，从人效提升、信息化建设、总装提效、产能配套、智能物流等方面进行全面升级改造，以实现生产管理提质增效。

这是一场攻坚战，打赢即大赢：公司赢——实现目标，产能倍增、人效倍增；个人赢——事中锤炼我们的思维、格局，能力倍增。在公司领导的带领下、全体家人的共同努力下，我们有信心、有决心实现倍增计划目标！

(文/人力资源中心 邓卫英)

坚持遏制呆料，是一场持久战

众所周知，呆料的产生来源于方方面面，有技术变更、产品更新换代、客户取消、错误下单、装配漏装等，这些生产过程中产生的呆料会给公司造成极大的损失。

博创自从设立呆料警示日以来，制定非常详细的制度、流程、措施，而且纳入到每周五的总裁周例会上重点对呆料进行分门别类的处理，从呆料产生的时间、呆料的价值大小、呆料的所属类型等进行区分，整理出清单。

呆料的处理过程如下：首先由工程技术人员对物料提出判定处理意见，综合计划部根据判定意见对物料进行处理，有需要的则进行特配处理，消耗使用掉一部分的物料；被判定为无使用点的物料，则会交由物流部仓库进行整理。最终整理出来的物料，将会交由综合计划部、相关领导、技术工程师、财务部人员、质量部人员等对其进行现场

最终评审，如达成一致意见，则交由物流部仓库进行封存。封存只是将这部分物料不参与系统运算，如后期发现有需要的地方，还是可以重新提取使用，从而再次发挥其价值。

我们在处理呆料的时候，一定要保持着以能用则用的准则，以发挥物料的最大价值，不能够轻易地将呆料判为无用处。经过对呆料坚持不懈地处理，在数据上面能够看出成果还是很明显的。现在我们每月都有对呆料总量、消耗情况、新增情况进行汇报总结，成效非常好，说明我们的措施，方向是正确的，我们也将继续沿着这个方向进行努力，争取早日将呆料控制在可接受的范围，这也将是一场持久战，每个参与处理呆料的家人将持之以恒，继续加油！

(文/智能工厂装配部 彭德富)

突破传统管理，实现效益倍增



管理培训

走进校园，发掘潜力人才，开启校招新篇章

随着社会的快速发展和企业的迅速壮大，人才争夺战已经成为当代企业发展的关键因素。高校每年都有大量的毕业生走向社会，2022年应届毕业生首破千万，如此庞大的人力资源供应途径，吸引了越来越多企业的目光，企业投入校园招聘的财力和精力越来越大。在有些企业中，应届毕业生甚至成为企业人力资源补充最重要的来源。校园招聘的优点是，企业可以找到足够数量的高素质人才，可塑性很强；另外，应届毕业生充满着朝气和活力且想法新颖，可以为企业注入新鲜血液。根据我司的战略发展规划，我司对人才的需求日益增加，也逐渐意识到招聘应届生的重要性。

按照今年的招聘计划，应届生的需求约为50人。从10月上旬开始，校园招聘小组分别到哈尔滨工程大学、哈尔滨工业大学、南昌大学、武汉理工大学、桂林理工大学、东莞理工学院等多所院校参加招聘会。在招聘会上，向学生们展示了我司的发展历程、企业文化和业务，以及向学生们介绍了公司的招聘岗位和人才需求。此外，还针对学生的不同专业和兴趣，提供了针对性的职业规划建议，引导学生更好地规划自己的职业



生涯。此阶段的校园招聘会，我们不仅收获了众多简历，而且通过与应届毕业生的交流，我们也了解到了他们的真实想法和需求，期望进入什么类型的发展平台，以及应届生的实际情况与公司的要求是否匹配。此次参与到学校的招

聘活动中总的来说是一次成功的尝试，为后续和来年更好的开展校园招聘活动提供了参考。希望通过更多的校园招聘活动，吸引更多的优秀毕业生加入我们，共同推动公司的发展。

校园招聘活动对学生和企业意义重

大。对于学生来说，校园招聘使学生了解当今社会就业方式日趋多样化，切身体验自主择业的感受，从而锻炼学生的表达能力、应变能力、学以致用能力、社会实践能力等；通过学生自己设计求职简历，培养其创新思维的能力；建立企业与大学生的一个衔接点，为学生能够更好地接触社会走向企业提供平台。对于企业来说，首先就是一个无形的宣传作用，招聘是公司的第一窗口，招聘启事介绍了公司的基本概况，通过招聘人数、岗位、福利待遇、发展通道等数据，往往能让大家对企业有一个基本的认知；招聘应届毕业生，这些满腔热血、青春年华的学生们，将给企业带来一股蓬勃朝气，欣欣向荣；通过校园招聘高学历、高素质的优秀人才，经过公司培训、业绩提升、实践操作、选拔考试，公司可以做好人才库储备建设。

校园招聘既是企业与学生的重要桥梁，也是学生们找工作的重要渠道，都需要得到重视。

(文/人力资源中心 何伟新)

工会活动

共赏中秋月，同暖人间情

农历八月十五日，是我国传统的中秋节，也是我国仅次于春节的第二大传统节日，而今年的中秋节恰逢国庆却是格外地热闹，可谓是国泰民安和阖家团圆，国与家撞了个满怀。

中秋节前，博创的勇士们团结协作、攻坚克难，博创迎来了金九银十。我们的出机任务创新高，博创的家人也为此通宵达旦！为感恩全体博创家人的全情付出，并不断提升内部团队的向心力和凝聚力，博创工会委员会携手人力资源中心于9月21日将中秋礼品发放给每一位博创家人。团圆是月饼里最好的馅儿，美满是我们对生活的追求。熙熙攘攘、热闹非凡的领取现场，有博创家人对礼品的期待，也有各位家人对彼此的节日祝福。

本次活动充分体现了博创的“家文

化”。“家文化”作为传统文化中最主要的部分，是几千年中国文化最朴实的智慧，是中国文化的基因，是一个家庭、家族的文化，同时也是博创文化建设中最主要、最重要的部分。

“家文化”的践行是博创一直在奋斗的，本次活动是工会众多活动之一，员工生日、节假日礼品、员工疗养活动、季度助力生产活动、员工年度旅游活动等传递着博创对员工浓厚的关爱。

共赏中秋月，同暖人间情。谨向全体博创家人致以中秋佳节最真挚的祝福。祝愿每一位博创的家人中秋快乐，阖家团圆，在硕果累累，丰收的季节收获属于自己的美好果实！

(文/人力资源中心 蔡妙恋)



工会福利

930助力业绩冲刺活动

2022年10月16日，习近平在中国共产党第二十次全国代表大会指出，要加快构建新发展格局，着力推动高质量发展，实现中华民族伟大复兴。2023年是中国制造业向高质量发展的重要转折点，是全面贯彻落实党的二十大精神开局之年。随着国内外注塑企业的增多，市场竞争也越来越激烈，行业供给能力承压，需求则显著收缩。

在整个市场极度恶劣的环境下，博创的家人们销售争先、一鼓作气、挑战佳绩，赢得了客户信任、赢得了订单。与此同时我们面临艰巨的出机目标任务，巨大的生产压力也让各生产部门迎来了新的挑战。为了能按期完成出机目标、在市场中立足、提高自身竞争力，公司开足马力，赶订单、忙生产，各车间生产线上呈现一派火热景象。

为鼓舞各部门团队士气，提升向心力与凝聚力，人力资源中心协同工会委员会组织了一场助力生产慰问活动，为家人们备好热量满满的晚餐、手工制作的爱心糕点、以及富含营养的新鲜水果，让家人们能在劳累的一天享用一份美食，及时补充能量，正所谓“饱食终日，干劲十足”。一份晚餐、一份点心、一份水果皆包含着对职工们辛苦奋战的加油打气，为他们带来胜利的曙光。

通过本次慰问活动，不仅让广大职工，特别是奋战在一线的职工感受到公司及工会的关心关怀和温暖，同时也鼓舞着他们信心满满地朝目标奋进。在公司全体职工的共同努力下，我们攻坚克难、开拓进取，最终圆满达成9月出机目标。

(文/财务中心 徐诗琪)



客户培训

重大突破，博创大型BM2500-MS水平转盘对射多组分注塑机研制成功并交付比亚迪西安工厂

博创作为多组分注塑机的专家，早在2016年公司就已推出BM-MS系列水平转盘对射双色注塑机，并且相继推出二板式锁模的BM500-MS、BM600-MS和BM1350-MS到市场，应用在高端领域。博创是国内为数不多的拥有超大型二板式转盘多组分注塑机制造能力的企业之一，拥有十多年的大型二板机研发优势、大型伺服转盘结构设计水平和一线式单缸精密注射成型经验。博创今年再度创新研制BM2500-MS超大型水平转盘对射双色注塑机，领先同行。博创的BM-MS系列二板式多组分注塑机能适配重量体积较大、成型精度高等严苛因素的家用电器、汽配等产品生产。

BM-MS系列结合了大型二板机、独立射台、水平转盘、叠模以及伺服驱动控制等多重技术。该机注射单元采用水平对射形式，配合水平转盘结构，相较于垂直转盘，在相同拉杆内间距下，模具使用范围更大，能应付滑块行程较长的模具设计要求，也避免了垂直转盘转动的惯性问题及重力的影响。锁模单元采用二板式结构，不但节省占地空间，更能特别满足大型双色模具生产要求。另外，除了双色模具，水平转盘对射注



塑机还可一机多用，变为两个单色机，以及三色机等。若应用于单色产品生产，将可产生两倍的产量，效益大幅度提升，运用于深腔类型产品也极具优势。

在垂直转盘上，如果需要得到一出二的产品，模具会非常大，这样转盘直径和模具重量都会有问题。而如果放在水平转盘上，一侧做一出多件或者左右

对称的主材部分，另外一侧做软料包胶，就可以获得很大便利。而且产品在同一模里面得到，工艺参数是一样的，对称产品的物料稳定性就大大提高，能满足客户更高的工艺要求。

这款双色注塑机具有多项先进技术：采用触摸式多功能操作面板，可以实现快速调整生产流程，提高生产效率；在

转盘的设计上进行创新，设计出全方位的转盘路径，增加了注射点的灵活性；注塑机产品中的良率控制也很出色，保证废品率最小化，提高了生产效率。

在现有市场上，双色注塑机的使用越来越广泛，应用于汽车、家居、电子产品、医疗用品等领域。其主要优点在于可以同时注塑两种颜色的塑料制品，可以用于生产多种颜色或两种材料的结合制品。随着市场对注塑机品质要求不断提高以及多种制品颜色和形状的需求，双色注塑机在未来市场上将会发挥重要作用。

未来市场上，双色注塑机将会越来越普及，尤其是在医疗用品、数码产品、汽车零配件等领域。同时，双色注塑机将继续朝着高效、精准、智能化的方向拓展，注塑机同行企业应该加强创新和技术提升，注塑机品质水平才能更上一层楼。

博创推出的BM-MS系列大型水平转盘对射多组分注塑机凭藉其多项前沿技术，将带领注塑机行业迈向发展的新高度，令人期待的高端注塑机产品。

(文/技术创新中心 李崇德)

专利技术

博创电动注塑机结构荣获国家发明专利授权

目前通用注塑机用电动射台，采用伺服电机与同步轮，伺服电机提供动力，通过同步带带动滚珠丝杠传动来完成射胶动作。熔胶动作同样采用伺服电机，通过同步轮与同步带来完成动力的传递。

此种结构复杂，伺服电机采用通用型号，与注射机构匹配性差，造成外形尺寸更大，经济性差。同时，存在同步带转动射胶位置不够准确，同步轮射胶有延时性，同步带疲劳老化等缺点。

目前通用电动射台注射丝杠采用角接触球轴承安装固定方式，此种轴承基本依赖进口，价格昂贵。

本发明的目的在于提供一种同步带熔胶和直驱注射结构，射胶动力组件的电机为定制化设计，搭配一体化主体结构，降低动力传递环节，使得其具有结构紧凑，安装简便，维护简单，整体刚性效果好，运行噪声低，经济上更节省，自主可控能力强等特点。

2023年8月获得发明专利证书（《一种同步带熔胶和直驱注射结构》，专利号为：ZL 2022 1 1078579.4）。博创始终坚持科技创新是企业的生命力，亦是注塑装备业

蓬勃发展的力量源泉。未来，博创将继续加大创新投入，打造塑机行业创新平台，助力注塑企业转型升级，让中国制造走向世界，塑造未来。

(文/技术创新中心 曾庆飞)



新产品、新技术

专精特精，专“医”行业

医疗行业关系民生社稷，历来受到国家的高度重视，老百姓的高度关注，与我们每个人都息息相关。博创自创立不久便开始结缘于医疗行业，输送了一批批高质且经济实用的产品，努力为人们的健康发展谋福祉，为民族复兴贡献企业的一份力量。

刚接触医疗行业时，博创就立志要做中国最具性价比的电动注塑机，然而，当时中国电动注塑机有很多技术壁垒，而进口电动注塑机价格昂贵，无法普及到医疗行业的注塑生产线上。经过近二十年的潜心钻研，十余年的市场验证，新一代直驱电动注塑机不断收到市场的认可及赞扬，如今我们团队也能够非常自信地为医疗行业客户创造价值，持续不断地为全民创造价值而奋斗。

随着市场竞争和政策环境压力，医疗行业在求质求稳的前提下，又提出了腔数更多、精度更高、周期更快、能耗更低、洁净度更高，以及智能数字化生产整体方案的市场需求，为此博创新一代直驱电动注塑机已做足准备。

1、腔数更多：拉杆间距面积提升高达13%，适应多腔模具需求。

2、精度更高：将丝杠直接链接在电机的转子上，应用高响应电机+高性能驱动+智能电脑+智能运算的自主知识产权技术，动作响应在50ms以内，动作一致性能达到100%，实测产品重复精度

达到千分之0.38，实现高速、平稳、精密的应用体验。

3、周期更快：开合模速度高达500mm/s，注射速度高达300mm/s，干周期提升高达35%，同时可以开模同步熔胶、开模同步顶针等各种动作并行的灵活组合。

4、能耗更低：通过最新的配置和控制技术，有效隔绝设备的热量散失，降低净化室温控成本，实测产品能耗为0.227kg/kw.h，远超一级能耗标准：<0.4kwh/kg。

5、洁净度更高：运动装置配精准润滑、精细排放，减少浪费、杜绝了污染源，标配拉杆无接触、模区防护和洁净配置等。

6、智能数字化集成：自16年交付智能数字化集成产线给客户使用，客户的认可让我们不断地为客户输送一条又一条的智能数字化产线；18年成立全资互联和自动化子公司，把智能制造推上更高台阶。多年的经验让我们始终保持行业领先，目前主流产品都预留接口配置，为智能数字化工厂而准备着。

未来，博创将持续做好品质把控，促进与医疗行业客户更深层次的衔接，巩固售前、售中、售后的专精服务体系。另一方面，也将持续推进医疗行业发展，与客户携手，共同为全民健康促进民族伟大复兴而奋斗。

(文/技术创新中心 罗辉云)

机器型号	Machine Model	BD200
锁模力	Clamping Force	2000KN
螺杆直径	Screw Diameter	40mm
注射速度		300mm/s
循环周期	Cycle time	7s
制品名称	Product	200ul移液器吸头
模穴数量	Mold Cavity	48
产品重量	Product weight	0.33
产品原料	Product material	PP P0701

