

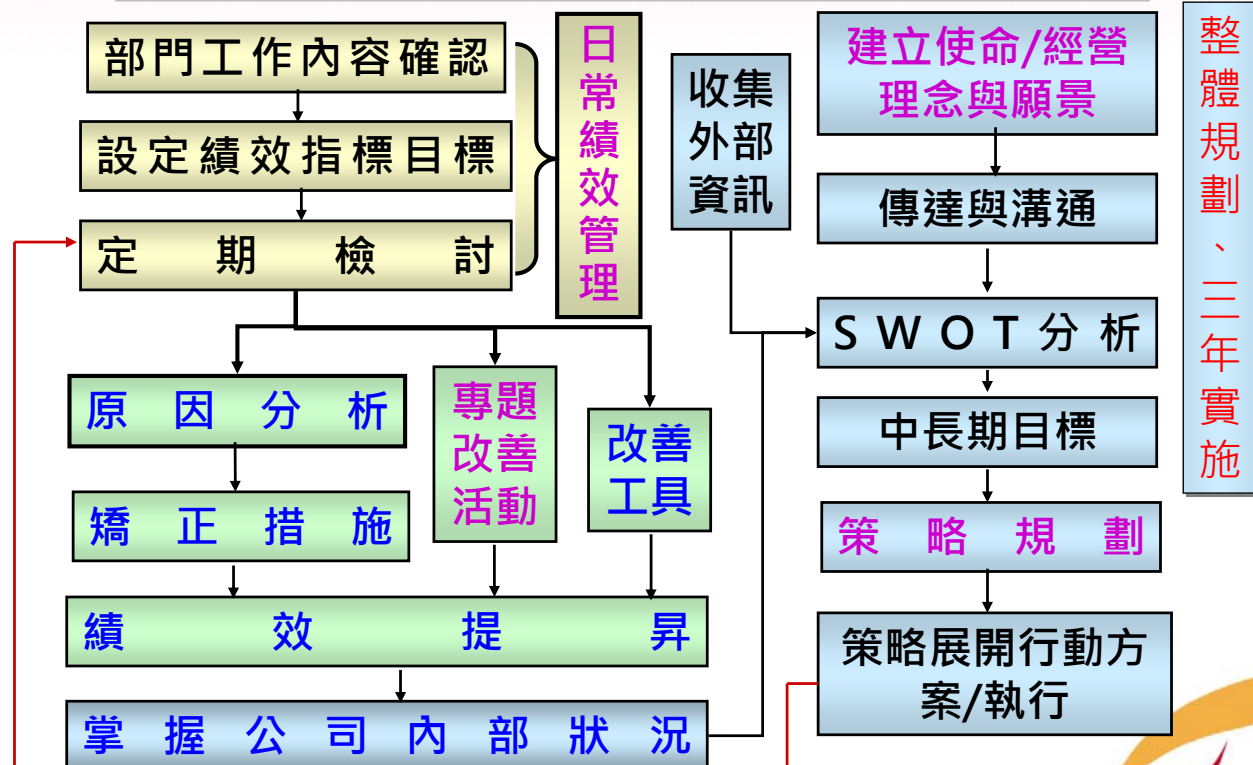
T公司—輔導績效

	改善項目	改善前	改善後 (實際)	改善 幅度	每年改 善金額
1	不良品重量%	0.8	0.4	50%	230萬元
2	良品率 %	77.0	78.0	1.3%	620萬元
3	交貨延遲率%	33	8	75%	
4	銷貨折讓率%	1.0	0.5	50%	200萬元

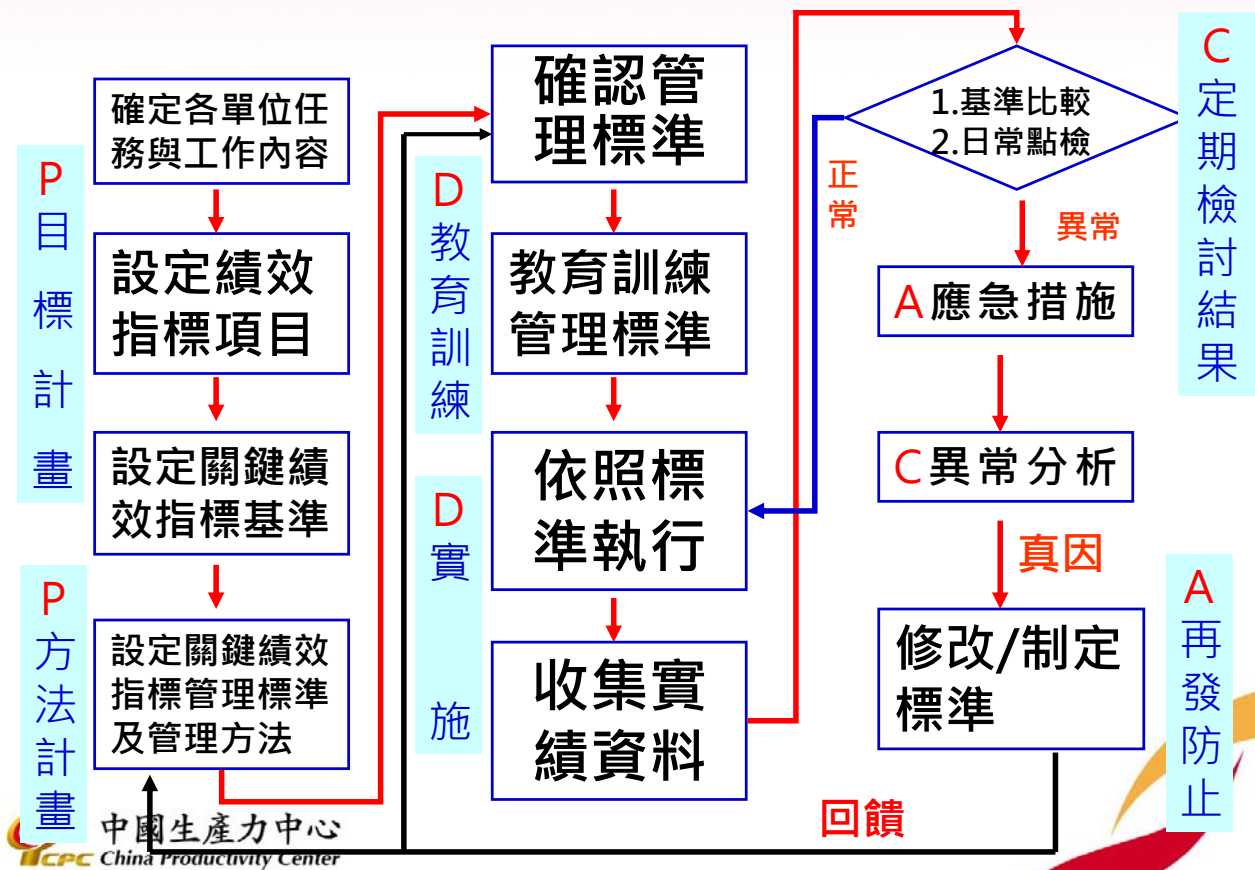
合計: 1050萬元



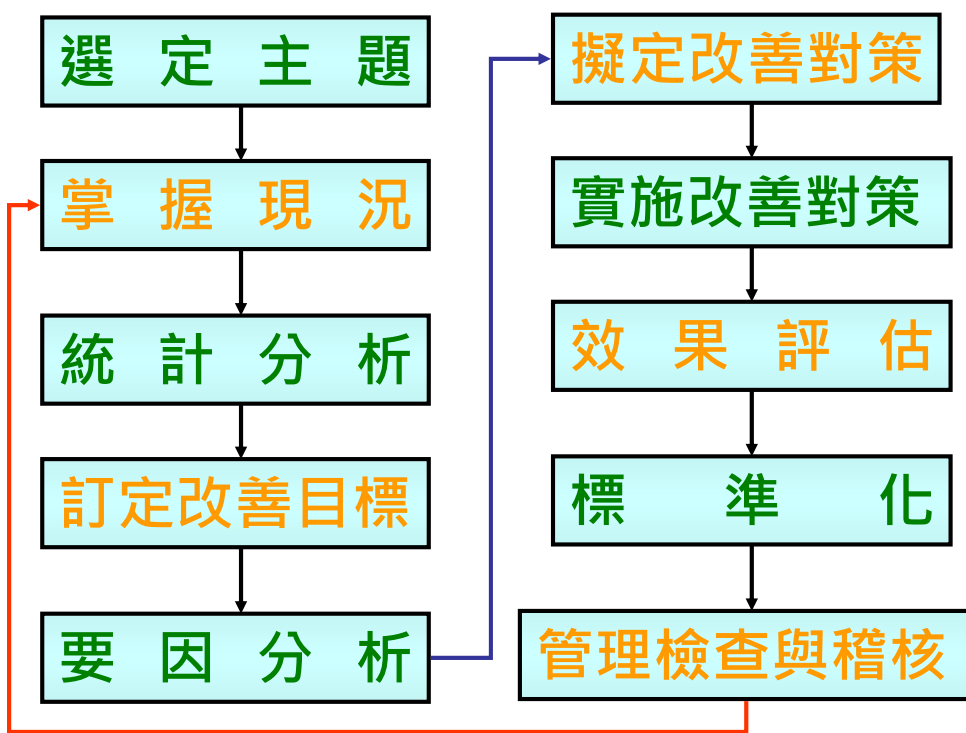
T公司輔導內容--全面品質經營輔導



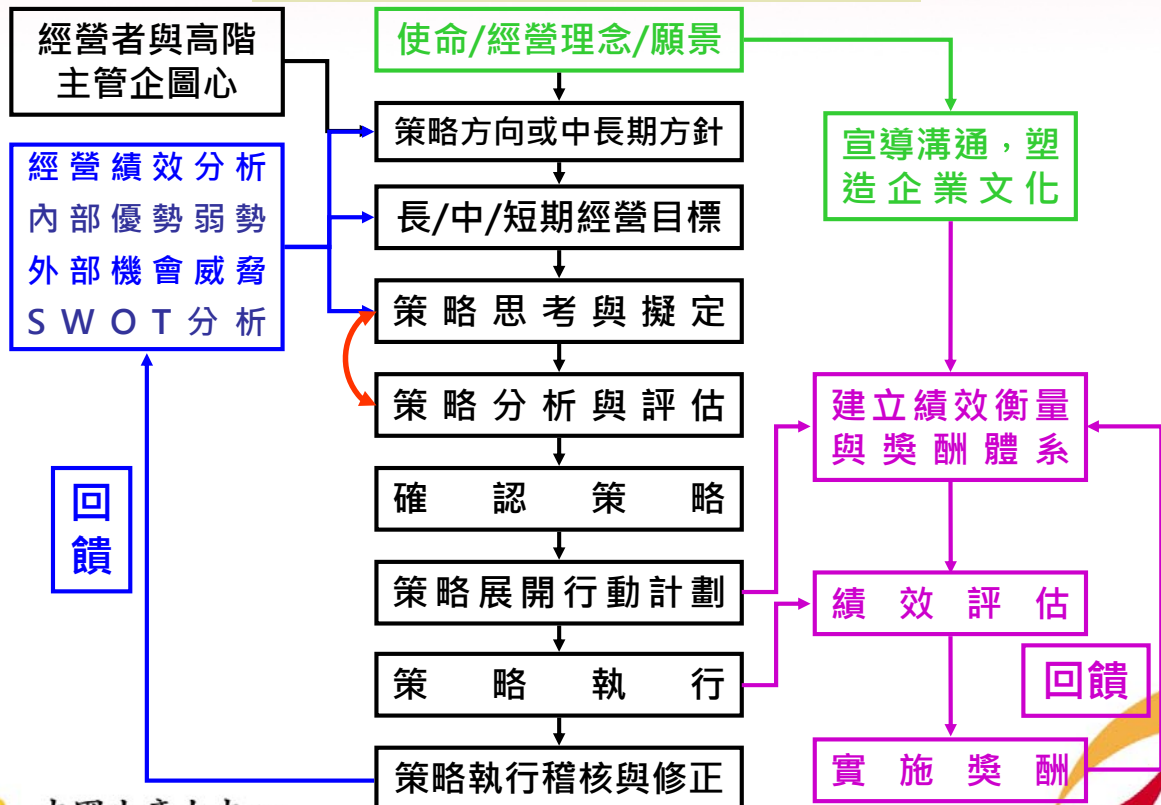
T公司輔導內容--日常績效管理



T公司輔導內容--品質改善小組



T公司輔導內容--策略規劃



輔導績效 S公司成型部生產管理

改善前(2009/09)稼動率70.06%

改善後稼動率目標：85%

挑戰2010年目標稼動率：92%

改善過程

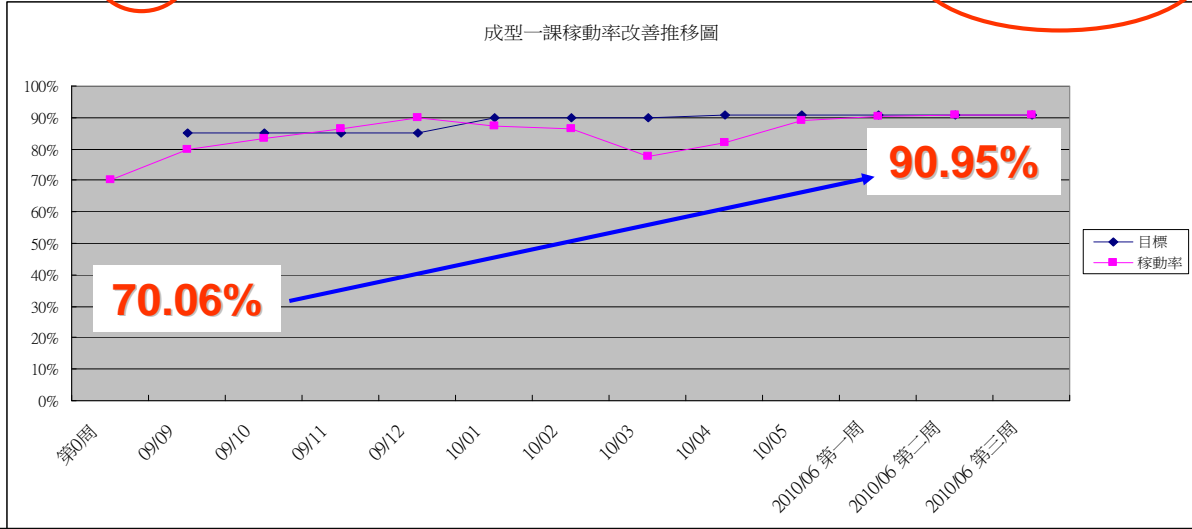
2010/06
90.95%

影響稼動率原因分析	1.資料統計來源與流程分析 2.改善對策討論 3.改善方向確認 4.影響稼動率要因分析 5.制定改善對策 6.對策可執行度檢討
實施改善	1.換模流程改善 2.模具保養制度建立 3.換模流程演練 4.模具保養流程演練 5.模具定位環使用
管理流程優化	1.工作流程盤點 2.工作流程還原演練 3.流程合理化檢討 4.班、組長作業標準書建立 5.交接班制度化
管理系統E化	1.排程電腦化 2.分析報表、管理數據系統化 3.KPI數據E化
6S/IE改善	1.6S管理辦法、章程建立 2.重新成立6S推動委員會 3.IE工作改善方法教導 4.生產線平衡改善
品質改善	1.QC七大手法應用教導 2.QC七大手法應用

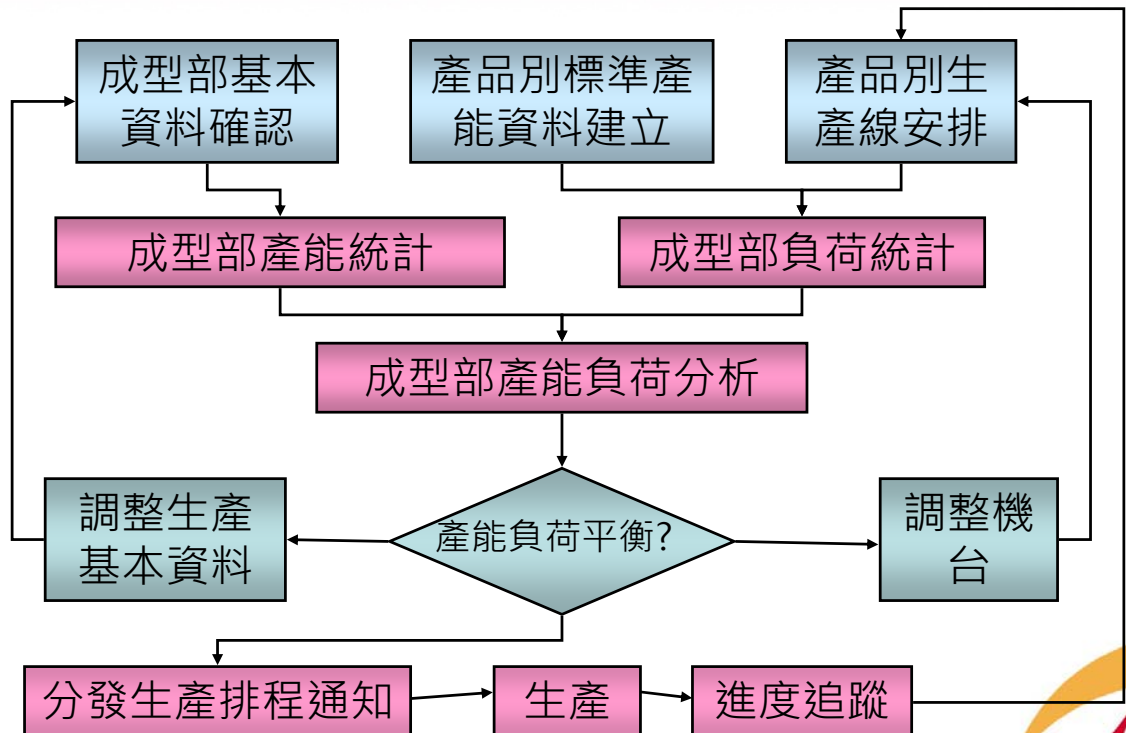
輔導績效-- S公司成型部稼動率改善推移圖

2009/09~2010/06稼動率改善推移圖

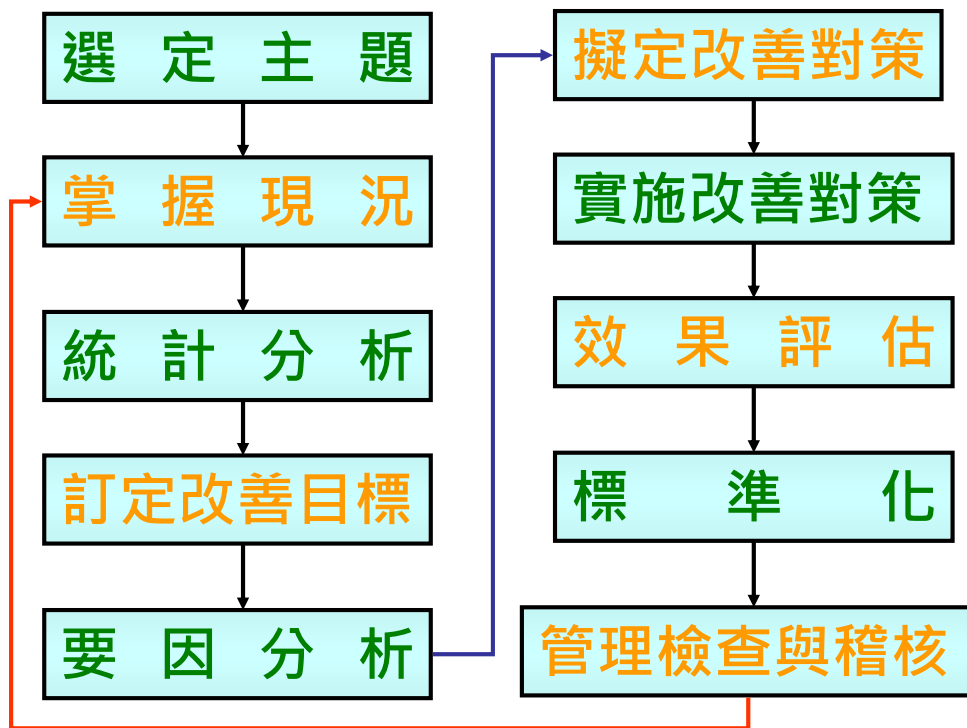
	改善前		改善中										
	第0周	09/09	09/10	09/11	09/12	10/01	10/02	10/03	10/04	10/05	2010/06 第一周	2010/06 第二周	2010/06 第三周
目標		85%	85%	85%	85%	90%	90%	90%	91%	91%	91%	91%	91%
稼動率	70.06%	80%	83.32%	86.39%	89.77%	87.35%	86.36%	77.63%	82.05%	89.06%	90.43%	90.84%	90.95%



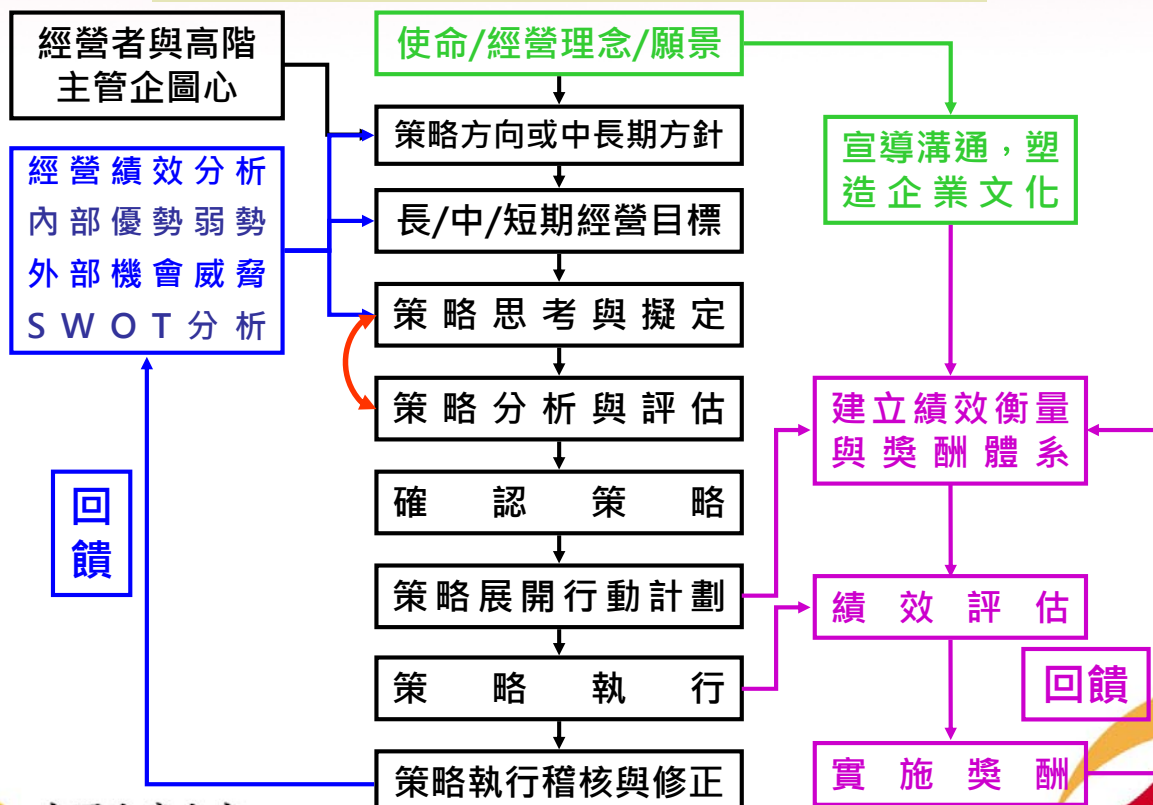
S公司輔導內容 成型部生產排程E化輔助系統規劃



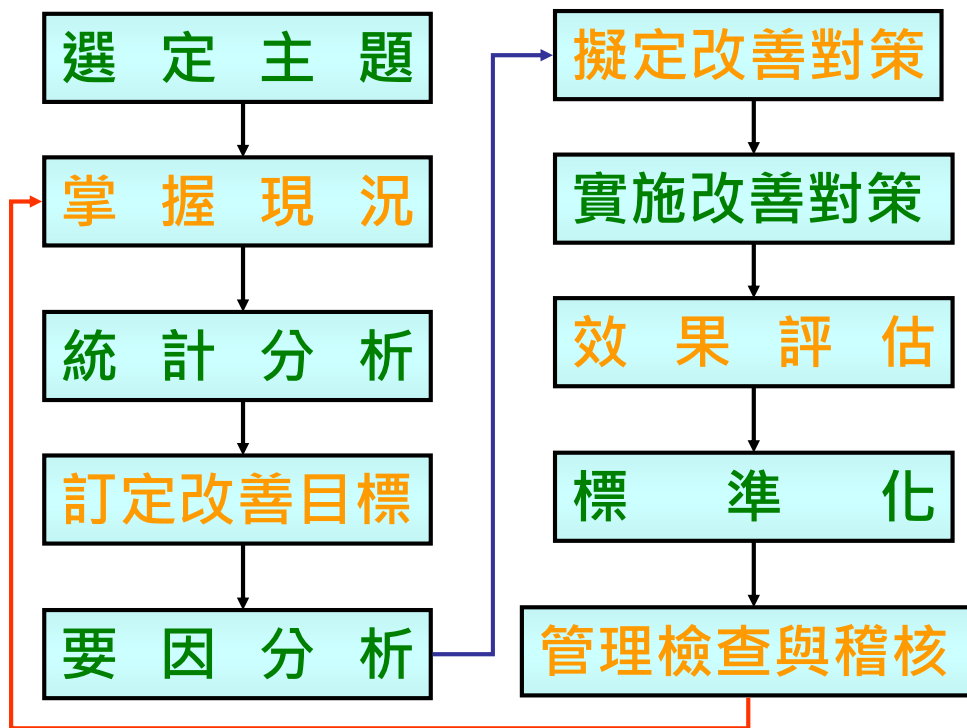
S公司輔導內容--品質改善小組



J公司輔導內容輔導內容--策略規劃



J公司輔導內容--品質改善小組(QIT)



J公司輔導內容

裝配線生產排程E化輔助系統規劃

