

製造品質提升系列

製造卓越之路：數位化 × 品質革新 × 流程優化
以數據、現場與行動，全面提升生產效能與品質表現



破除習以為常的異常要因解析 與標準化建立

🕒 07.17 五 張欽隆老師
🕒 09:00-16:00 \$5,000元/人

1. 為何已解決的異常一再重複發生
 - 1.1 異常處理的執行迷思
 - 1.2 不良納入與流出檢驗
 - 1.3 品質異常的溯源管理
 - 1.4 落實製程的品質檢驗
2. 如何解析異常根因破除習以為常
 - 2.1 要素分析與歸因技術
 - 2.2 常見要因的追根究柢
 - 2.3 矯正預防的處理要點
 - 2.4 異常單填寫實戰技巧
3. 標準化建立與再發防止
 - 3.1 合理化與標準化建立
 - 3.2 QC工程表管理文件
 - 3.3 品質保證的設計管理
 - 3.4 生產異常的再發防止

生產流程管理與 靈活產銷協調製程管理

🕒 08.13 四 張欽隆老師
🕒 09:00-16:00 \$5,000元/人

1. 作業生產管理的執行要點
 - 1.1 生產管理系統的常見問題
 - 1.2 生產流程管理的八大程序
 - 1.3 日常作業管理的基本法則
 - 1.4 落實執行生產計畫與管制
2. 精實流程的物流管理系統
 - 2.1 物料需求計劃的過程控制
 - 2.2 現場管理三板設置方式
 - 2.3 滿足拉式管理的物料供應
 - 2.4 物料管理過程的控制要點
3. 靈活產銷協調與彈性生產調度
 - 3.1 靈活的產銷協調機制
 - 3.2 避免緊急訂單的處理方式
 - 3.3 彈性的生產調度程序
 - 3.4 生產進度跟催與管制

現場製程品質管理革新 與持續改善實務

🕒 09.15 三 張欽隆老師
🕒 09:00-16:00 \$5,000元/人

1. 建立現場品質管理革新觀念 (找出問題)
 - 1.1 品質目標的認知與達成
 - 1.2 品質成本的概念及組成
 - 1.3 作業流程品質檢驗重點
 - 1.4 異常回饋糾正處理制度
2. 現場製程品質改善應用實務 (原因分析)
 - 2.1 品質改善的基本原理及原則
 - 2.2 品質改善小組啟動及革新概念
 - 2.3 常用的品質改善方法與工具
 - 2.4 合理化工作改善的基本技巧
3. 現場品質改善的持續推進 (解決方案)
 - 3.1 推動全員品管杜絕品質異常
 - 3.2 異常改善與提案改善的堅持
 - 3.3 現場合理化作業的實際應用
 - 3.4 持續改善的實務與應用案例

善用目視化管理提升生產效能

🕒 10.13 三 張欽隆老師
🕒 09:00-16:00 \$5,000元/人

1. 數位化管理的必要性與未來發展
 - 1.1 數位化管理的具體意義與效益
 - 1.2 高效能工廠之數位化管理基礎
 - 1.3 數位化的未來發展與因應措施
2. 目視化管理的必要性與未來發展
 - 2.1 目視化管理的具體意義與效益
 - 2.2 智能工廠目視化管理的重要性
 - 2.3 目視化管理與5S活動的連結
3. 目視化管理常用工具的實務應用
 - 3.1 運用「顏色」推動「現場管理」
 - 3.2 運用「看板」推動「資訊管理」
 - 3.3 運用「安燈」推動「異常管理」
4. 數位化與目視化管理執行成功關鍵
 - 4.1 現場目視化管理的導入
 - 4.2 異常的即時回饋與處置
 - 4.3 善用數位工具持續推進目視化管理

