

摘要

在後疫情時代中，產品的競爭越來越激烈，全球許多港口都呈現塞港的狀況，不論是進口或是出口的困難度都增加許多，導致原物料上漲等等的問題產生，鋁擠型廠也因此面臨許多困難及挑戰。

本篇論文將透過研究及分析降低 G 公司中的製程不良率，並且希望可以有效的降低成本、提升效率、穩定品質。而降低成本最直接的方法就是降低生產不良率，故本研究將透過 QC-Story 的流程步驟，依序將 G 公司內部製程不良之問題，從主題選定、目標設定、要因分析、對策實施、效果確認等，到最後再進行將對策標準化等流程步驟，一一進行改善。另外在步驟中會加入品管七大手法中的查檢表、柏拉圖及特性要因圖等品管手法進行分析；在要因分析的部分會再利用 Why-Why 分析進行要因的剖析及對策的擬定，進而達到最完整的改善及解決問題。

在改善效果確認後，可以發現針對此次的改善，精抽破孔的不良率從原本的 57.29% 降至 31.17%；精抽蝕孔的不良率從改善前的 21.05% 降至 4.07%，可見改善後的效果顯著，證明了此次的改善活動是有效地。

關鍵詞：鋁合金、精抽製程、問題解決型 QC Story、品管七大手法、Why-Why 分析。