

摘要

台灣近年來的用電需求每年都在持續成長，根據能源統計資料從 2018 年到 2021 年，國內電力消費量從 2666 億度增加到 2830 億度。其中，工業用電佔比最高，達到 37%。近三年工業用電的成長主要來自電腦通信和視聽電子產品製造業者的擴廠和新設廠。由於擴廠和新設廠都需要使用配電盤，而配電盤的品質問題會對客戶的製程設備產生影響，例如品質不良可能導致客戶端的製程受損，進而造成客戶損失。因此，配電盤的品質問題非常重要。

本研究旨在通過研究和分析降低 C 公司製程不良率，以期有效降低成本、提高效率、穩定品質。而降低成本最直接的方法就是透過降低生產的不良率，使人員能夠減少不良品的二次施工，進而提升效率。

本研究將透過 QC-Story 的流程步驟，依序將 C 公司內部製程不良問題，從品質管理圈建立到使用問題解決型 QC Story 的方法，運用主題選定、目標設定、因果分析、對策實施、效果確認等步驟，最後再進行將對策標準化等流程步驟，逐一進行改善。另外，在步驟中會運用品質管理七大手法中的檢查表、柏拉圖及特性要因圖等手法進行分析；在要因分析部分，將利用 Why-Why 分析進行問題原因的剖析和對策的制定，進而達到全面的改善和解決問題。

在改善效果確認後，可以發現針對此次改善，配電盤製程不良率從原先的 66.25% 下降至 6.43%，顯示改善後的效果顯著，證明了此次改善活動的有效性。

關鍵詞：配電盤、問題解決型 QC Story、品質管理七大手法、品管圈