

3.1.客戶服務管理

客戶關係管理 管理方針

重大主題及邊界

本主題的重大原因

本公司核心價值：「顧客滿意、誠信服務、積極負責、專業創新、快樂成長」，主要產品為汽機車沖壓零組件，以IATF 16949 全球汽車產業品質管理系統運作為基礎，並致力於客戶關係管理以增進產品與顧客的服務，進而提高顧客滿意度。

本主題邊界

顧客/客戶(商業行為衝擊)

本主題邊界揭露限制

本年度報告書中有關客戶關係管理主題將揭露以台灣總公司及海外營運據點相關資訊。

本主題管理目的

為有效管理本公司客戶及產品服務流程，成為客戶值得信賴的技術及產能提供者。

政策

依循IATF 16949 全球汽車產業品質管理系統之品質政策：事情一次就做好，內外顧客皆滿意。

承諾

本公司IATF 16949落實全球汽車產業品質管理系統之執行要求，以不接受、不製造、不流出不良品的品質承諾，追求提供客戶滿意之產品與服務。

目標與標的

本公司各部門每年以平衡計分卡四大管理構面(財務/顧客/內部流程/學習成長)訂定年度工作目標，並就品質政策及承諾提出具體的、可衡量、量化之管制指標，以有效監控各項管理活動。
113年合併營收目標3,090,493仟元。

責任

- 1.由總經理帶領業務部及顧客代表等跨功能小組於掌握客戶新開發部品市場推出時程，提供客戶高附加價值產品。
- 2.由品保部管理運作IATF 16949全球汽車產業品質管理系統。
- 3.由管理部管理運作ISO 14001、ISO 45001、ISO 50001等各項管理系統。

管理方針及要素

資源

- 1.本公司由總經理指派各系統之管理代表，加上各部門主管成立各項管理系統推動委員及推派之員工代表等組成推行小組，持續推展IATF 16949、ISO 14001、ISO 45001、ISO 50001等各項管理系統運作。
- 2.主要客戶指派主管擔任顧客代表，主要產品依需求組成跨功能小組進行產品開發、採購、生產及品質保證管理等流程管理。

申訴機制

本公司訂定有「客戶服務與抱怨處理管理辦法」訂定了客戶透過面談等各項管道客訴，緊急對應協商矯正與預防、追蹤結案，快速回覆客戶進度及時程之作業流程。

特定的行動

- 1.至興自行建置一套模具AI系統，專門服務客戶對於以往模具開發，進行其他組合提供客戶應用於新產品開發模具設計參考，節省開發時程及成本，新開發件逐步代入。
- 2.109年透過物質流成本分析建議，碟煞盤增加料寬設計一模多穴設計分析下料圓盤，降低材料成本創造公司競爭優勢。
- 3.推廣至興自行研發智能碟以提高客戶之產品價值。

管理評量機制

每月定期舉辦由一級以上主管所組成的經營會報，進行當月績效檢討。

管理方針評估的結果

- 1.113年合併營收實績2,909,509仟元，達成率94.14%
- 2.特定行動模具AI系統及設計一模多穴下料圓盤已導入執行中，並向客戶推展智能碟，越南及台灣營運據點陸續推出。

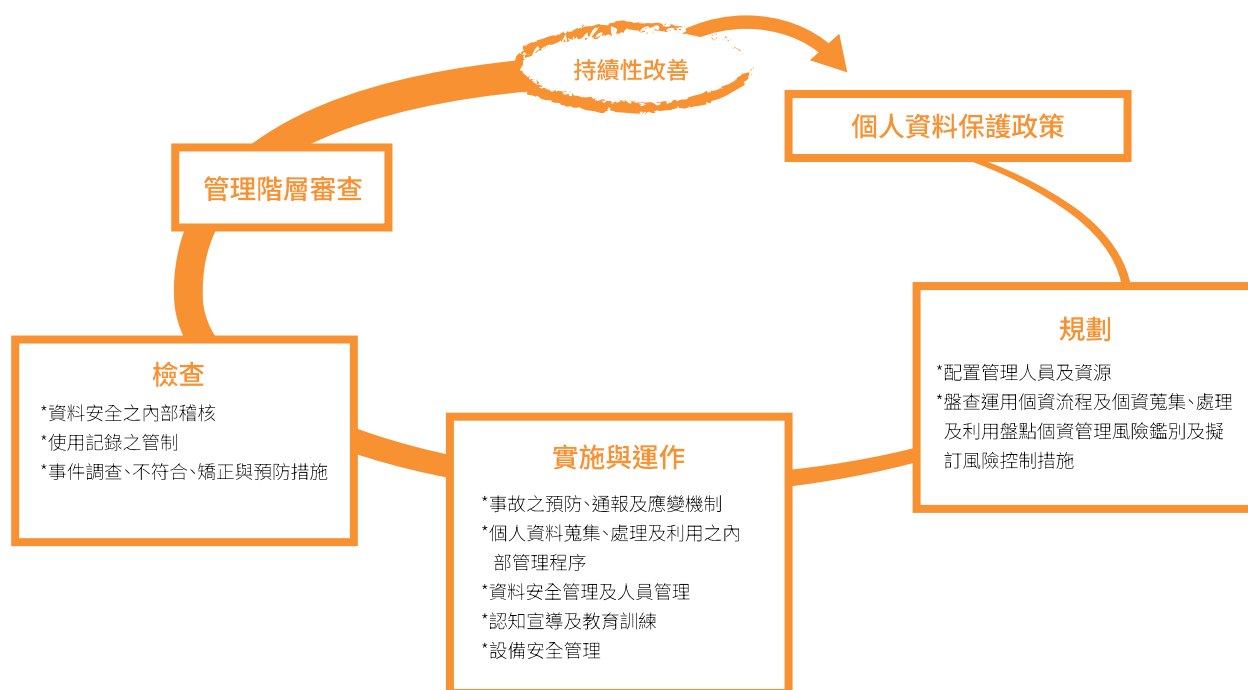
管理方針調整

- 1.持續推展IATF 16949、ISO 14001、ISO 45001、ISO 50001等各項管理系統運作，以滿足客戶的需求。
- 2.未來將持續進行協同客戶開發各項產品開發，關注市場需求及下單頻率做統計，隨時提醒客戶下單的需求及數量差異變化期，對內則提高產線更換機制，以符合客戶排程需求產能，成為客戶合作第一選擇。

3.1.1.顧客關係

顧客信任一直是本公司的核心價值之一。與顧客之間的信任，更是眾多顧客將產品製造交託給本公司的主要原因之一。因此，對於顧客資料保護方面，本公司於103年5月成立個資保護小組(簡稱個資小組)，組織成員由各部門推派員工代表，權責訂定個人資料保護政策，每年定期實施個人資料盤點與風險評估評鑑及內部稽核，若有接獲顧客或個資當事人投訴事項，經責任單位主管「個資事故通報與處理單」填單後，由個資小組作後續評估追蹤及措施驗證結案後轉管理代表簽核，下一次管理審查會議中提出報告。顧客的抱怨或顧客所提供之個人資料，皆透過前述保護措施，以確保顧客個人資料的安全，113年無任何資訊洩露、失竊或遺失客戶資料事件，而遭顧客抱怨及投訴之情事發生。

本公司個資保護管理系統化循環模式圖：



有關客戶關係服務說明如下：

•開發前期服務

至興建置一套DISK(碟煞盤)模具AI系統，將各客戶過往開發部品模具，透過AI模擬排列出更多組合，提供客戶在初期設計開發時參考，並可協助在設計時技術交流擦出更多花樣，一旦經過確認使用將能節省後續模具費用及縮短開發時間，不再停滯於代工角色，將擔任值得信賴的技術及產能提供者，也是客戶賴以成功的重要夥伴，同時針對客戶模具開發資料給予完善保護。

本公司為了提供客戶最好的服務，109年研發一款CP價值高之專利部品-智能碟，主要將客戶單件碟煞盤及計時碟組合，透過模具及生產技術，將部品以智能(A+B)碟方式呈現，透過此項技術大大減少客戶組立時間，及人工成本。越南營運據點於111年5月首次推出智能碟；台灣營運據點智能碟，電動車及油車部份分別於111年7月及112年7月推出，目前持續推展其他地區客戶中。

•新產品開發服務

本公司保持掌握客戶新開發部品市場推出時程，並關注市場需求及下單頻率做統計隨時提醒客戶下單的需求及數量差異變化，對內則提高產線更換機制，符合客戶排程需求，讓客戶節省更多組立時間及等待，讓至興成為客戶合作第一選擇。

每年制定顧客拜訪計畫,每月至少2家,隨時掌握顧客需求及市場狀況。

產品初期開發:秉持以顧客需求為依歸,制訂內部顧客服務之措施如下:

- 1.產品初期開發評估回饋進度:內製部分3天,外製7天。
 - 2.不定期召開跨功能小組會議,進行新開發產品風險確認、新開發件產品評估,製程設計輸出,將ISO 14001、ISO 45001、ISO 50001納入考量。
 - 3.建置FAI分析以提高材料用料率,降低開發成本,滿足客戶需求。
 - 4.利用模具開發標準化技術,縮短模具開發時程約5%
 - 5.開發狀況:113年新開發件報價成功率約50%。
- 綜合上述服務以利縮短客戶產品開發量產時間。

•快速接單服務

本公司持續關注客戶的市場動向與需求,統計下單頻率,並適時提醒客戶下單需求及數量變化。特別是在113年,受到112年市場通膨、政治因素及原物料需求衝擊的影響,許多客戶提前進行預防性訂單。為避免因預防性訂單導致素材囤積,至興將根據客戶預測進行素材備料,並採取以季為單位的採購方式,隨時回饋素材備料狀況,並根據客戶需求靈活調整。此外,至興一向高度關注客戶需求,因此,在112年預防性訂單帶來的素材呆滯問題已大幅降低,不僅滿足了客戶需求,也減少了成品與素材囤積的風險。內部方面,我們亦優化產線更換機制,以更靈活地配合客戶的排程需求。並設定訂單回覆率為:48小時內100%回饋,以滿足顧客訂單的需求。

•客戶回饋互動

本公司顧客關係服務從開發前期服務、新產品開發服務到快速接單服務,並在每個產品從開發到量產不斷改善,掌握顧客的偏好與需求,持續提升顧客忠誠度。

下面為客戶回饋互動資訊:

1.客訴回饋流程說明:



2.每月有4家(AUTOLIV、光陽、三陽、山葉)客戶會給予評價回饋,至興會依客戶評價項目分數製訂目標,如未達內部製訂評價標準,將會依未達標準項目開立對策單,通知相關單位填寫原因及對策進行改善,並將改善結果主動回饋給客戶,於113年共發生一家光陽在品質評價上低於內部設定目標,至興主動與客戶了解品質評價問題,進行改善並回饋。

3.新開發件創造的營收:113年開發產品挹注金額為營收5.0%。

• 產品安全把關

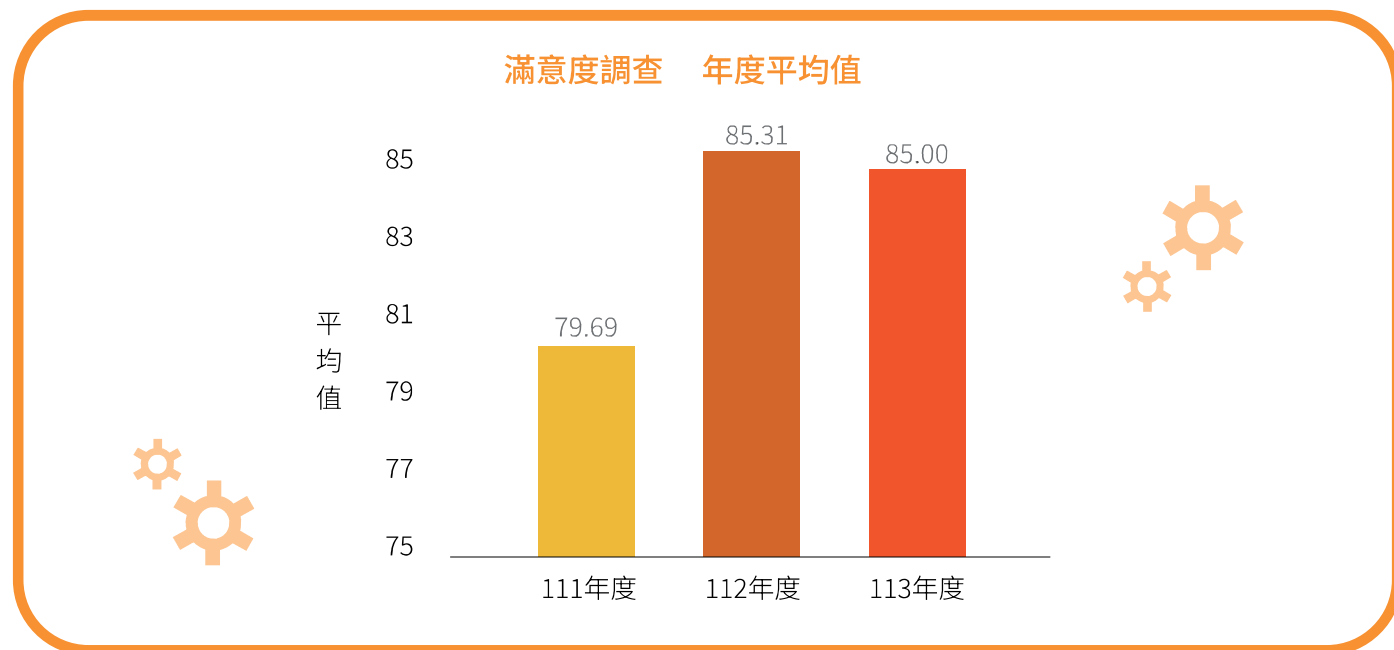
對於製造生產的產品，在製造過程中首末件都有設立自主檢查站作為品質管控，另外成品出廠前皆經品質人員確認，做到出貨前品質控管，故於113年未發生重大品質議題召回事件。

3.1.2.顧客滿意度

本公司致力提供顧客最好的服務，並深信顧客服務是鞏固顧客滿意及忠誠度的關鍵，111年起本公司開始自行研發智能碟生產技術，降低客戶在生產加工及人力成本，獲得國內車廠大力讚賞進而採納使用並於市場上推出，故提升新技術對於穩固現有顧客滿意度外、且能吸引新顧客及強化顧客關係具有重要影響。台灣營運據點依據「顧客滿意度管理辦法」，本公司每年6月皆會發送問卷，針對品質、成本、服務、交期四大面向進行調查。各面向滿分為25分，滿意度標準分數分別為品質20分、成本15分、服務20分、交期20分，總分達75分即為達標。

在113年，針對前20大客戶進行問卷調查，總積分達85.00分，相較於112年，成本指標略有下降，主要原因是原材料來自112年庫存消耗。然而，整體仍獲得客戶肯定。因此，本公司將持續提升客戶滿意度，優化服務品質，以更精確地滿足客戶需求。

如下圖顧客滿意度調查結果所示。



越南營運據點，最大兩家客戶：NISSIN(NBV)及HONDA(HVN)，客戶每月會主動給予評分，113年評分成績都是100%。

大陸營運據點，每月客戶會在平台主動提供評價，依服務、品質，交期給予滿意度評價，113年其中有3個月分別為品質議題2次及交期1次評分未達標準100%，品質部分主要為外觀壓痕，透過製程改善，調整生產工藝來滿足客戶對外觀要求，交期部分為因應客戶少量多樣需求，提高生產設備換模換線效率，達到客戶需求，年度評價成績平均都有95分以上。

3.2.技術與創新研發

技術研發 管理方針

重大主題及邊界

本主題的重大原因

本公司核心價值：「顧客滿意、誠信服務、積極負責、專業創新、快樂成長」，主要產品為汽機車沖壓零組件，以IATF 16949 全球汽車產業品質管理系統運作為基礎，並致力於產品的製程優化及開發新的產品/技術，以提高顧客滿意度。

本主題邊界

員工(直接衝擊)、顧客/客戶(商業行為衝擊)、股東(間接衝擊)、集團(間接衝擊)

本主題邊界揭露限制

本年度報告書中有關產品研發主題將揭露以台灣總公司及海外營運據點相關資訊。

本主題管理目的

為有效管理本公司新產品研發流程及相關產品之品質風險。

政策

依循IATF 16949 全球汽車產業品質管理系統之品質政策：
事情一次就做好，內外顧客皆滿意。

承諾

本公司IATF 16949落實全球汽車產業品質管理系統之執行要求，以不接受、不製造、不流出不良品的品質承諾，追求提供客戶滿意之產品與服務。

目標與標的

本公司各部門每年以平衡計分卡四大管理構面(財務/顧客/內部流程/學習成長)訂定年度工作目標，並就品質政策及承諾提出具體的、可衡量、量化之管制指標，以有效監控各項管理活動。
113年開發、設變送樣達成率目標100%。

責任

- 1.由技研部致力於產品的製程優化及開發新的產品/技術。
- 2.由品保部管理運作IATF 16949全球汽車產業品質管理系統。
- 3.由管理部管理運作ISO 14001、ISO 45001、ISO 50001等各項管理系統。

資源

- 1.本公司由總經理指派各系統之管理代表，加上各部門主管成立各項管理系統推動委員及推派之員工代表等組成推行小組，持續推展IATF 16949、ISO 14001、ISO 45001、ISO 50001等各項管理系統運作。
- 2.主要客戶指派主管擔任顧客代表，主要產品依需求組成跨功能小組進行產品開發、採購、生產及品質保證管理等流程管理。

申訴機制

本公司訂定有「客戶服務與抱怨處理管理辦法」訂定了客戶透過面談等各項管道客訴，緊急對應協商矯正與預防、追蹤結案，快速回覆客戶進度及時程之作業流程。

特定的行動

- 1.與中鋼成立聯合實驗室，並持續整合集團各公司相關資源，進行開發新材料及優化原材料之使用，並協助製程優化改善。
- 2.積極投入創新研發，著重於強化智慧財產權「創新」，進行「專利」申請，創造公司競爭優勢。

管理方針及要素

管理評量機制

每月定期舉辦由一級以上主管所組成的經營會報，進行當月績效檢討。

管理方針評估的結果

- 1.113年開發、設變送樣達成率實績100%。
- 2.特定的行動113年實績：
 - (1).113年提供最佳C/P值產品6件。
 - (2).113年通過3件專利，累計台灣及大陸營運據點共通過取得專利71件。

管理方針調整

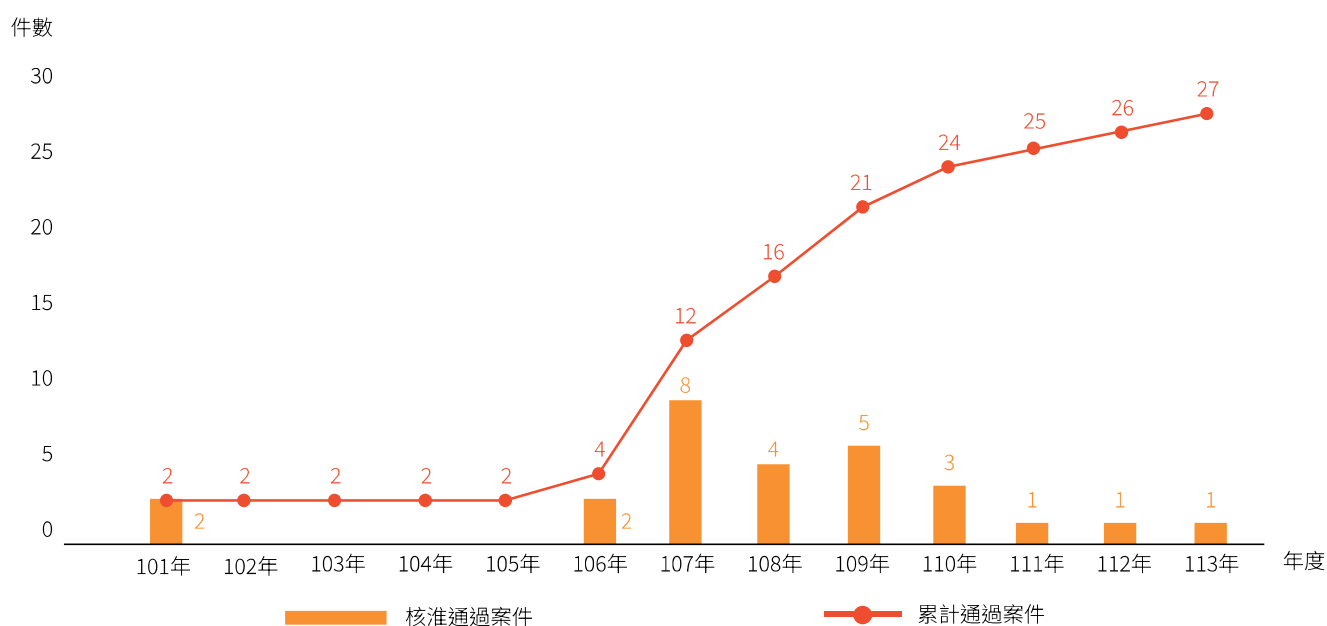
- 1.持續推展IATF 16949、ISO 14001、ISO 45001、ISO 50001等各項管理系統運作，以滿足客戶的需求。
- 2.未來將持續進行協同客戶開發各項產品開發與自行研發之專利申請，期能成為客戶的最佳信賴事業伙伴。

3.2.1.智慧財產權保護

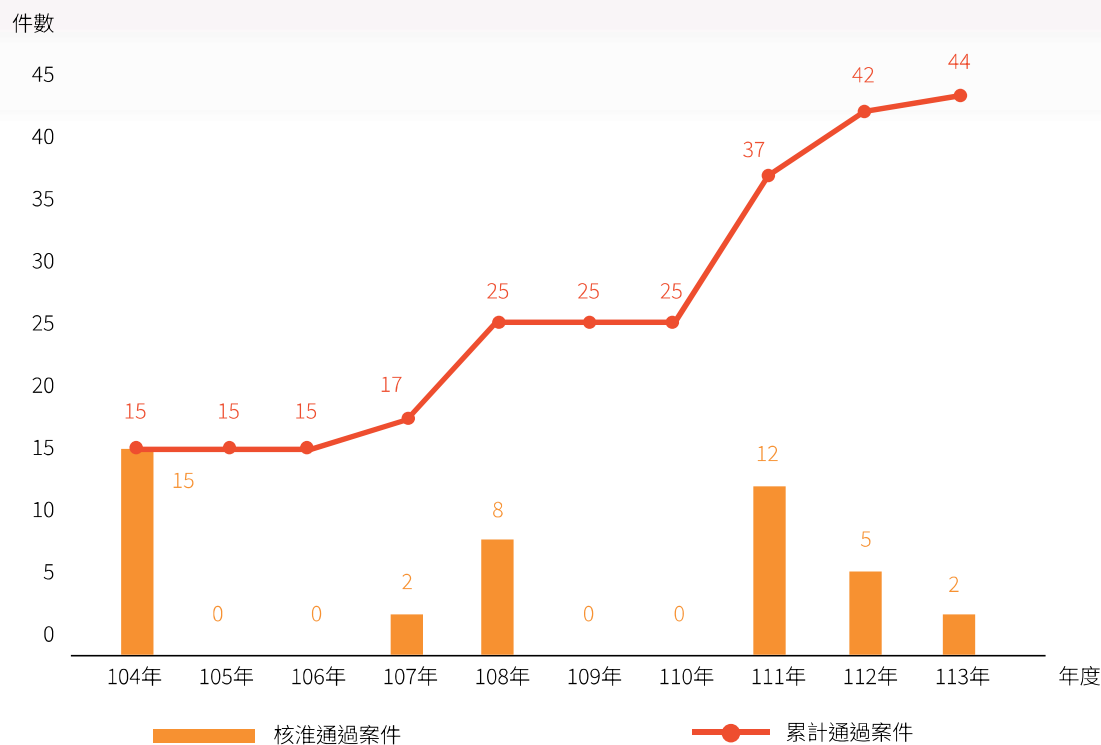
•創新研發先進技術

因應科技發展趨勢、消費者和客戶需求及世界潮流，為突破現況至興近年來積極投入創新研發，著重於強化智慧財產權，鼓勵「創新」、掌握「專利」，創造競爭優勢，期許在此變動的時代中，發揮企業既有的優勢，以成為全球客戶在採購汽車、機車及自行車時，首選的最佳事業伙伴。

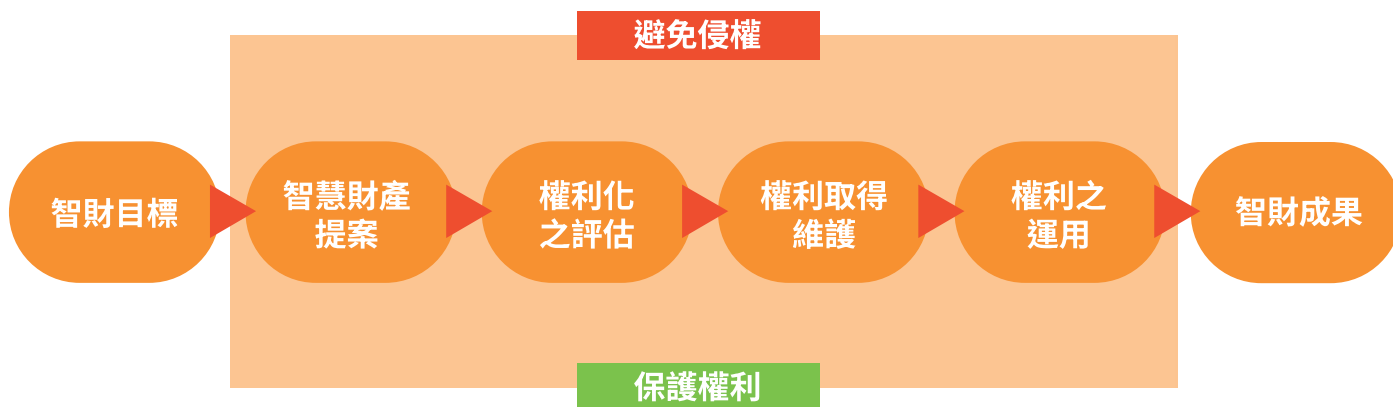
本公司在智慧財產權成果，專利發展方面於113年取得專利1份，累計至今年已共取得27件專利，將持續追求各項創新並提出申請專利。



在大陸營運據點於113年取得專利2份，累計至今已共取得44件專利，將持續追求各項創新並提出申請專利。
大陸營運據點申請專利成果如下圖所示：



由於本公司取得通過專利件數持續增加為使智慧財產權管理有完整依循，將朝下面管理流程模式進行擬訂內部智慧財產權管理辦法中：

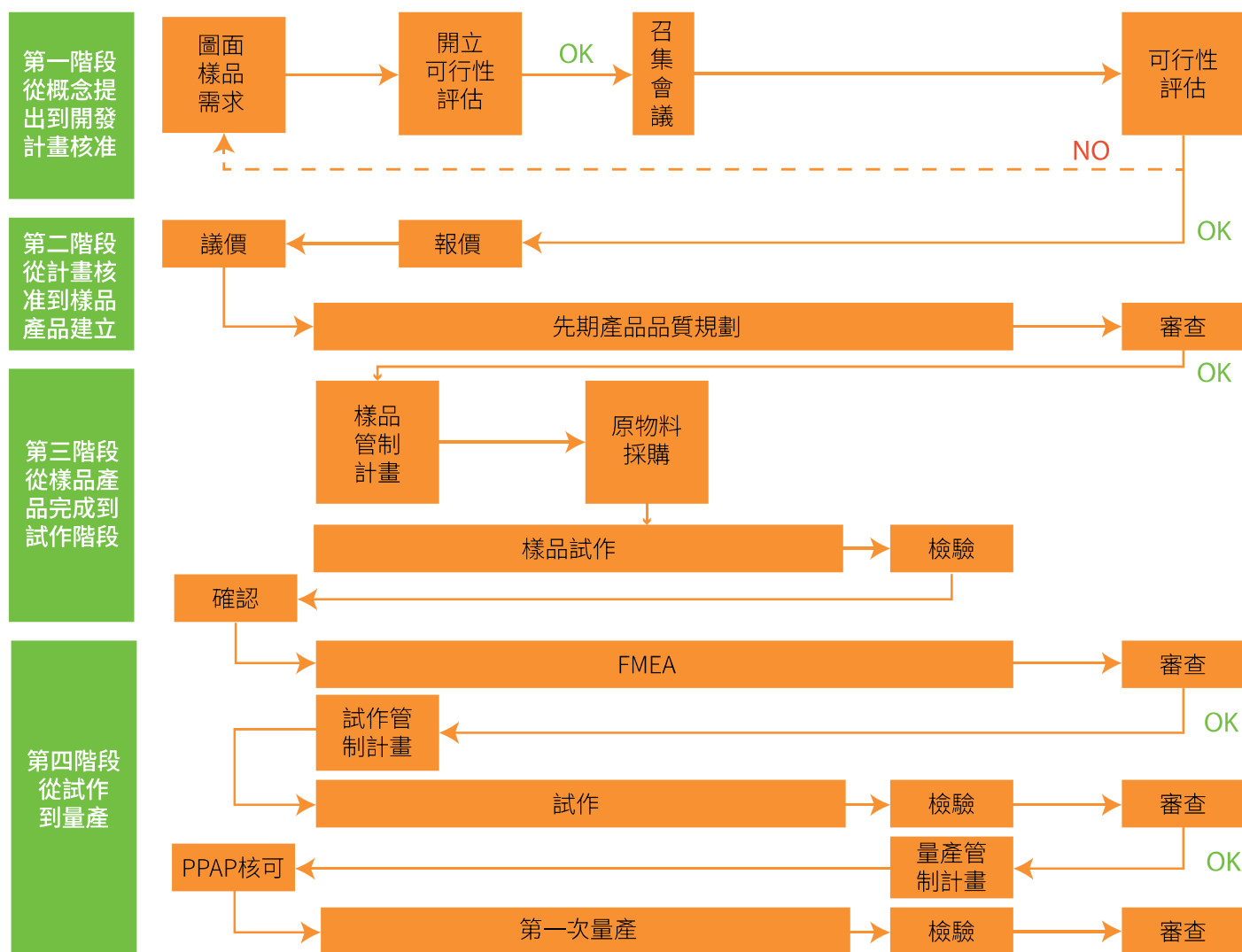


113年本公司無因產品與服務的提供與使用而違反法律和規定被處罰款。

3.2.2.創新研發流程

至興精機建立完整的發展與技術進步，提供符合客戶期待最佳產品，並詳細記錄專案開發各項想法、資料、技術與問題等，確保客戶需求能被完整實現，並將寶貴經驗保存下來，設計開發的資料及經驗是至興精機極珍貴的資產，也是我們對客戶、股東與同仁的承諾。

創新研發流程：先期產品品質規劃流程圖(APQP)



113年生產智能碟為單碟煞盤及計時碟組合，提高材料用料率、降低開發成本、滿足客戶需求，同時減少材料使用進而減少溫室氣體排放量。越南營運據點於 113年推出智能碟總出貨數量：291,325PCS，減少材料用量110,152KG；台灣營運據點113年總出貨數量：21,415PCS，減少材料用量5,013KG，未來將持續推出新產品與新式樣。

台灣營運據點煞車片下料圓盤設計共用模具，節省材料用料率與加工時間並有效減少溫室氣體排放量，113年一模多穴下料圓盤共計下料84,508PCS，提高用料率5.86%，節省用料4,949.51KG。台灣營運據點依前述113年「減少排放」的產品收益共計減少9,962.51KG鋼板。

本公司產品包裝方式多樣化，為達到預防污染、增加資源循環再利用，部份銷售產品使用台車方式出貨，部份產品不再使用包裝以達減少浪費之成效。113年累積出貨數量：66,996PCS，包裝材料回收達100%。

本公司銷售至顧客產品之鐵件、不銹鋼、鋁件、塑膠件，均可回收再利用，因此本公司113年銷售的產品可回收之百分比為100%。

本公司銷售產品屬於汽機車供應鏈之金屬機構件，無可以提高燃油效率或減少排放的產品的收入。

113年利用較大型之沖壓產品所產生之廢鐵，回收廢料再生產較小之沖壓產品，共計49,433PCS(=69,713KG)，營收金額43,344仟元。使用回收或再製材料的百分比為69,713KG/產品生產總重9,653,000KG=0.72%。

3.2.3.產品責任

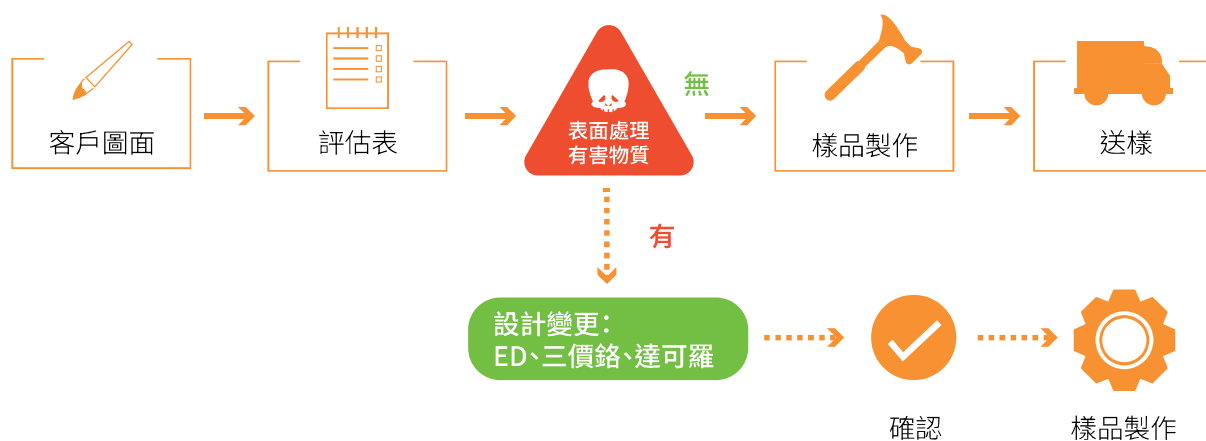
•先期開發評估

日益惡化的環境污染，已是地球公民所要面臨的最大議題，在環境意識抬頭及要求下，世界各國已開始進行各種對人及環境有害物質的控管，並制定各項評鑑法案來保護環境。因此為響應環境保護，本公司電鍍委外要求使用之三價鉻製程，以降低毒性藥水之要求，以符合歐盟有害物質限制指令(Restriction of Hazardous Substances, RoHS) & REACH, RoHS 2.0 以下同規範。

113年外作表面處理產品統計總出貨數量為：265,564 PCS，目前符合RoHS & REACH, RoHS 2.0出貨數量為：265,564 PCS，佔總數比率100%。

同時，於開發或試作期間，本公司依據「先期產品品質規劃及管制計劃管理辦法」，產品開發設計時需考量環境面之評估，檢視客戶圖面是否有環保要求，若無則由本公司建議修改為ED(黑色電著塗裝)、三價鉻、達克羅(又稱達克鏽、鋅鉻膜、達克曼等)，113年開發評估共4件，電著ED黑色2件，三價鉻0件，塗裝2件，其餘0件無需表面處理，需表面處理的100%符合歐盟RoHS & REACH, RoHS 2.0規範。

本公司針對RoHS 2.0歐盟環境有害物質，在製程評估開發階段，依環保為考量原則，避免製程中使用含有害物質的原物料，確保所生產的產品均符合國際法規以及客戶相關要求。



3.4 產品品質管理

3.4.1. 產品責任保證

至興台灣、越南及大陸營運據點均通過ISO 9001、IATF 16949驗證之專業精密沖壓及汽機車零組件原廠委託代工(OEM)製造商。

伴隨著不斷加劇的地緣政治緊張和持續的通脹壓力，以及勞動力嚴重短缺和AI技術變革帶來的連鎖反應，113年既是考驗適應能力也是激發創新的一年，美國貿易政策帶來更多不確定性。因此採納新策略來應對全球貿易格局快速變化的複雜性，品質要求勢必提昇至更高一層次，為避免供應斷鏈情況發生及客訴事件產生，全面生產品質管理理念的推動，持續檢討管制計畫工程表合理性及嚴謹性，簡化並加快檢驗速度，進而強化改善企業根本體質，進一步促進組織結構間的縱向及橫向串聯合作，貫徹「品質是每一個員工的責任」之理念，藉由內部至興管理系統(FBT Management System, FMS)改善小組持續推動、TPM第三階段活動開展以及外部BSI稽核.....等等，持續提昇產品品質、生產效率，降低品質成本，強化公司品質文化。

品質管理方式

項目	權責	區分	管理內容	管制方式
量具及檢具校正	品一課	內校	1.游標卡尺、分釐卡、磅秤等量具內校 2.製程、成品檢具及針規內校	校正紀錄表
		外校	1.三次元、投影機等大型量具年度外校規劃 2.測試專用機台外校規劃	校正報告
開發產品	品一課	送樣及量測	1.品質管制計畫(QC)、檢查基準書、作業標準書製作 2.新機種全尺寸量測 3.量檢具MSA分析 4.SPC製程能力分析	量測報告 分析報告
		功能測試	1.材料光譜儀分析、金相顯微分析、維克氏及洛氏硬度測試等 2.碟盤耐接線強度測試、軸方向曲線強度測試、衝擊式測試 3.鹽霧測試 4.焊接滲透深測試	測試報告
		SQA	1.協力廠評鑑及考核(初期評鑑、年度評鑑) 2.協力廠工程監察、教育訓練與輔導 3.IATF內部稽核規劃與實施 4.客訴回覆與追蹤	稽核報告 8D報告
量產產品	品二課	進料	1.素材、原料及半成品進料檢驗	進料檢查基準書
		製程	1.製程巡檢及製程能力分析 2.作業標準檢視及製程工程監察	製程檢查基準書
		成品	1.成品出貨檢查 2.客訴異常處理與回覆	出貨檢查基準書

本公司相關產品包含承製安全帶扣環及其組件、煞車碟盤、單向軸承、啟動齒輪、座椅調角器(單件及組立件)、轉向機構、平衡機構以及踏板、離合器總成、汽車座椅及機車座墊等，產品類別涵蓋安全系統、引擎系統、車體及內裝系統、傳動系統，與社會大眾生活之行的安全息息相關。

依前述本公司之產品屬於汽機車之安全零組件，依照IATF 16949全球汽車產業國際品質標準及顧客要求之重要保安要求(CC、SC)及圖規尺寸，從開發階段(APQP)即檢討失效模式(FMEA)並設計製程管制參數，品質管制計畫(QC)、檢查基準書、作業標準書製作皆延續開發階段設計參數進行管制，從素材進料(材質分析)、製程巡驗、出貨檢驗及相關測試皆依照品

質管制計畫(QC)進行嚴密的品質監控，並定期做產品安全壽命(耐久測試、高低溫循環測試...)及相關環境法規如REACH、RoHS...等測試。

量測室使用精密儀器量測，包括德國ZEISS三次元、日本KEYENCE自動量測投影機、日本Mitutoyo粗度輪廓複合測定機、德國SPECTRO光譜儀、OLYMPUS金相顯微分析儀、維克氏硬度機等多項儀器，確保產品設計及尺寸不會產生對產品使用過程造成衝擊。產品功能方面則是更進一步由本公司試驗室使用專門測試機進行諸如硬度測試、拉力強度測試、鹽霧測試、溫濕度環境測試、耐久測試等，來達到「不接受、不製造、不流出不良品」的品質承諾，確保產品安全，保障消費者生命財產。

111年起持續與國內外汽機車零組件及中心廠客戶合作，藉由滿足客戶IMDS (International Material Data System) 申報認證需求及不使用衝突礦產宣告，並逐步減少企業碳排放量朝向永續供應鏈管理邁進。藉由與不同工程階段供應商磨合交流，不間斷地檢視加工工序並優化製程，以嚴謹的品質及可靠性驗證作業方式，強調上、下工程間的無縫接軌與細緻化品質管制，力求一次就完成製造正確且合乎標準要求之產品，來滿足顧客需求、提升顧客滿意度。

本公司秉持「事情一次就做好，內外顧客皆滿意」的一貫品質政策承製國內外知名汽、機、自行車供應鏈大廠之產品，經由通過量測室精密儀器之量測，專門測試機器之檢驗以及專業第三方公正單位(諸如金屬工業研究發展中心、塑膠工業技術發展中心、車輛研究測試中心、台灣檢驗科技股份有限公司SGS...)之檢測皆符合顧客要求，保證產品符合客戶安全規範及國際環保法規之要求。本公司在113年針對最終市場產品投保產品責任險保額USD 6,536仟元，以增加本公司產品對消費者的保障，同時本公司在113年並無違反有關產品和服務在其生命週期內之健康與安全性衝擊的銷售地法規和客戶要求的規約事件。113年無發生因產品安全導致之產品召回事件及車輛數量。



碟盤鉸孔自動檢測機



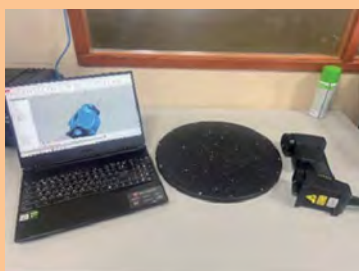
人機型碟盤衝擊試驗機



IM8030
自動量測影像投影機



ZEISS三次元(一廠)



3D逆向掃描儀



碟盤熱應力
試驗機

3.4.2.改善活動

本公司自106年起為公司永續發展、持續改善之目的，結合TPS、TPM、TQM及客戶要求，啟動FBT MANAGEMENT SYSTEM活動，透過公司內部單位提出改善方案，半年一期，以圈的方式推動改善活動，並延攬具有豐富經驗之顧問，協助並指導改善活動的推進。

由內部自行提出的改善活動中挑選優良之團隊，代表公司參加台灣持續改善競賽活動，113年由製三課組圈，以「提升DB977煞車盤生產力」主題，獲得團結組持續改善類銀塔獎殊榮。

本次提案主要是由公司生產目標方針去發想，結合TPS政策，透過設備的改良、製程調整，以期提升產品的生產力，降低人員負荷及不必要的浪費。

跨部門小組成立，合力找出問題與生產力低瓶頸，以人、機、料、法各角度進行真因分析，並利用三現法則進行驗證，確認真因及改善對策可用性，最後以設備改良、作業製程的調整，大幅的提升生產力，新增自動手臂及廠區Layout重新調整，增加人員多能工的機動性，亦減少人員身體的負擔，降低職業災害發生的機率，也滿足TPS多能工及省人化之目標。

本公司從106年首次參加全國團結圈競賽，持續獲得自強組最高榮譽的金塔獎殊榮，得到評審對本公司的高度肯定，這不僅強化了團隊信心，也體現了本公司推動「持續改善」的用心和決心。於110年起本公司邁向更上一層樓的團結圈挑戰，再次於全國大賽中獲得評審高度肯定，往後年度，本公司將秉持者持續改善之精神，進一步深度強化組織功能、提高生產效率、降低成本，讓公司邁向更長久之未來。

台灣營運據點111~113年參與「台灣持續改善競賽」獲獎實績

年度	獎項		主題	實績	改善效益(註)
111年	團結組持續改善類	金塔獎	提升FB舌片生產力	生產力提升212.5% 製程不良率下降61.6%	NT4,771,590
112年	團結組持續改善類	金塔獎	提升碟煞盤生產力	生產力提升140%	NT 205,000
113年	團結組持續改善類	銀塔獎	DB977碟煞盤生產力	生產力提升16%	NT 935,000

註：改善效益是依據本公司FMS小集團活動實施辦法設算。



113年參加「台灣持續改善競賽」榮獲團結組持續改善類銀塔獎