

經濟部工業局109年度 產業知識管理加值計畫

知識管理加值應用智慧化 輔導成果發表會

全面提升人才品質、建構智慧應用之知識管理平台

輔導廠商：詠順科技(股)公司

輔導單位：財團法人中國生產力中心

簡報者：張榮利 經理

簡報日期：109 年 11 月 20 日

簡報大綱

壹、公司簡介

貳、計畫概述

一、瓶頸分析

二、策略與目標

三、輔導架構與內容

參、執行成效

肆、計畫推動心得分享與建議

壹、企業簡介

一、公司概況

- 公司名稱： 詠順科技股份有限公司
- 成立日期： 民國78年12月
- 員工人數： 170人
- 營業項目： 保麗龍相關產品設計、生產
- 資 本 額： 1億6千8百萬元
- 營 業 額： 4.5億(108年度)
- 公司據點： 嘉義市、嘉義縣東石鄉



壹、企業簡介

二、公司服務特色

農業設施



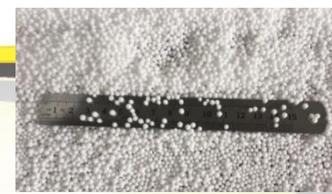
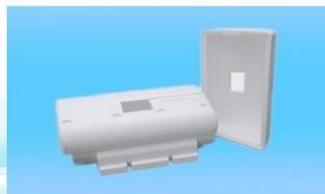
建築工藝



漁業設施



安全零件緩衝



壹、企業簡介

三、社會貢獻

全台回收處理廠商



責任區域	縣市級：指定處理廠	地址	聯絡人	電話
台北市、新北市、基隆市、嘉義(澎湖、金門、馬祖等)	慶久實業有限公司	新北市林口區中湖村14鄰43之6號	張文凱	02-86013565 行動0918281282
台北市、新北市、桃園縣市、新竹縣市、苗栗縣市	合力旺再利用有限公司	桃園縣楊梅市中正路549巷2之1	黃小姐 陳麗淵	03-4725666 行動0935553928
台中市、南投縣市、彰化縣市、雲林縣市、嘉義縣市	加保保麗龍股份有限公司	彰化縣花壇鄉三春村三芬路242號	李小姐 吳身楠	04-7867171 行動0972098359
台南市、高雄市	介慶企業股份有限公司	高雄市中區武工業二路10之1號	江麗姿	07-3710996
台南市、高雄市、屏東縣市	大隆保利龍股份有限公司	高雄市中區光華路470巷127號	賀麗莉	07-7878769
宜蘭縣市	宜宏企業社	宜蘭縣礁溪鄉玉田村18鄰77-5號	吳奕中	039-886769 行動0930941279
花蓮市	帆銀商號	花蓮縣吉安鄉北安街81巷9-1號(廣安市場旁)	王文賢	038-545417 行動0936125907
花蓮縣	金一泡力龍企業有限公司	花蓮市美倫工業區美工8街4號	張文哲	038-223113 行動0932302066

保麗龍回收再製造產品 光寶科

中華民國保麗龍回收再生協會



原料製造商 7 家
 加工廠 51 家
 專業回收處理 4 家
 機械處理廠 2 家
 廠商合計 64 家

保麗龍回收率 65%



海廢保麗龍之回收改質塑料製成的電腦鍵盤及滑鼠機殼

貳、計畫概述-瓶頸分析

保利龍製造作業流程簡述：



保利龍原料



發泡製程作業



成型製程作業



保利龍 (成品)



NG品

家裡電鍋煮飯作業流程簡述：



生產流程

單位部門內

企業文化

跨部門之間



貳、計畫概述-瓶頸分析

生產流程

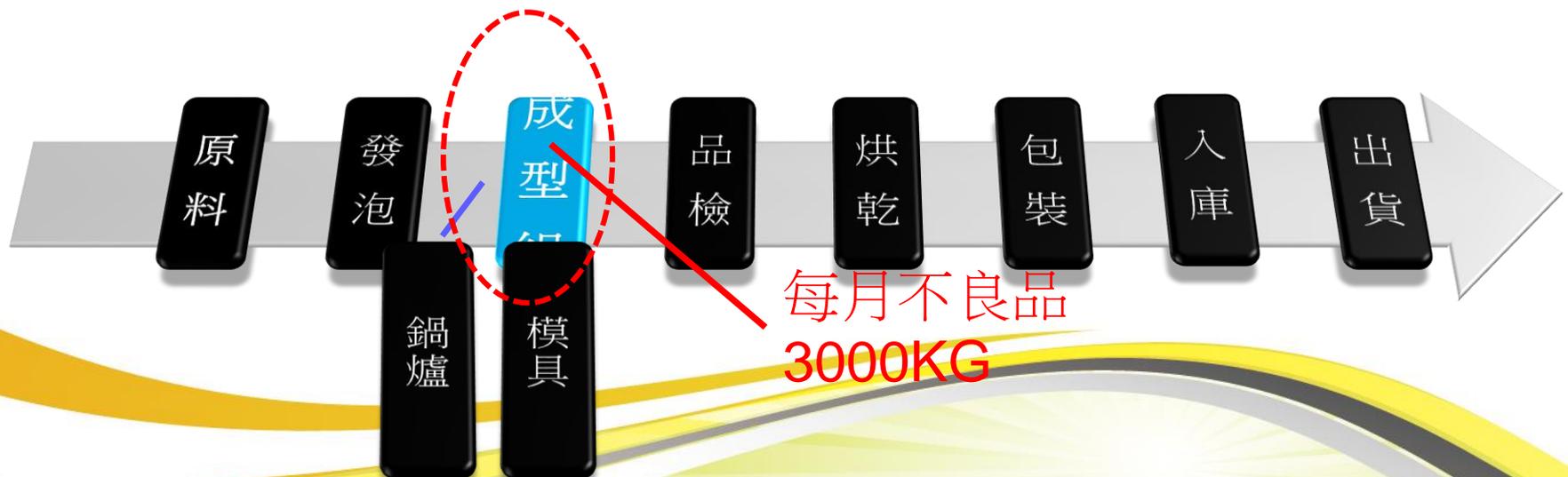
組織問題：

公司人力的斷層

員工願意傳承嗎？

經濟人與人性

勞資關係與傳承



貳、計畫概述-瓶頸分析

管理問題：

管理人才定著率？

空降主管與基層員工孰重要？

技術人才多於管理人才？

有心無力不知如何教？

管理改善活動無法持續

資料收集，不會運用

企業文化



貳、計畫概述-輔導架構

導入知識管理工具提升部門工作效能

一、智慧化知識保存

知識平台

1.E-learning數位學習影片

智機化
運用

2.數據探勘應用

二、師徒制傳承技術

專家黃頁

3.專家演練培育計畫

結構化
訓練

4.種子講師培訓計畫

三、知識運用流程優化

知識地圖

5.知識盤點與分類

知識社群

6.工作改善計畫

貳、計畫概述-輔導架構

一、執行範圍：

	目標	策略步驟	實施方法	參與人員
智慧化 知識保存	知識管理 平台	1.E-learning數位學 習影片	生產流程標準	管理部經理、廠長
	智機化應 用	2.數據探勘應用	蒸氣、油壓、真空 設備警示、保養提醒	品保、生管、成型組
師徒制 技術傳承	專家黃頁	3.專家演練培育計畫	知識分享指導	廠長
	結構化在 職訓練	4.種子講師培訓計畫	TWI-JI 工作教導法	組長級以上幹部
知識運用 流程優化	知識地圖	5.知識盤點與分類	作業指導書	組長級以上幹部
	知識社群	6.工作改善計畫	良率提升、作業優化、 創意提案	保麗龍事業部門同仁

參、執行成效

成立知識管理推動小組與部門分工機制



啟動會議照片

參、執行成效

知識地圖盤點知識分類

The image displays the Synology DiskStation web interface. On the left is the login page for YONSOON-NAS, showing the time 12:23 PM on August 21, 2020, and a login button. On the right are two screenshots of the File Station interface. The top screenshot shows a directory view of 'CPC 顧問檔案資料夾' with folders like 'CPC 顧問資料', '一樓辦公室', '二樓辦公室', etc. The bottom screenshot shows a detailed view of a folder containing various Excel and Word documents, such as 'R3001 產品試單表-第一版.xlsx' and 'R3002 自主產品(首件)送交表(中)-第一版.xlsx'.

文件表單存放於雲端空間

參、執行成效

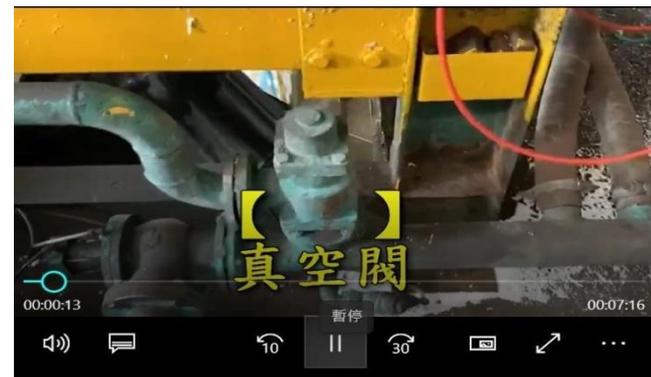
知識平台規劃包含教育訓練影片

二、成型機機台介紹：

2.1 成型機機台主架構 (透過：機構方塊圖及照片來顯示)

設備名稱	設備主架構/功能	主架構照片
成型機	設備主體 功能： 主要提供成型機的硬體設備支撐與動力功能。	
	油壓缸 功能： 主要提供移模板開、關動作使用。	
	油壓馬達 功能： 主要產生機械動力讓機台動作	
	模具支撐架 功能： 主要提供支撐模具使用	
	頂撐支撐架 功能： 主要在當保利龍成型後，頂出保利龍讓保利龍自模具脫落	
	料桶 功能： 主要提供成型機在生產保利龍時的原料供應來源。	

No.	設備名稱	設備照片	功能簡述	操作注意事項
11	抽料馬達		1.提供自料桶及料管抽取原料的功能。 註：並透過粉末器來偵測是否有足夠的原料。當料不足時，粉末器會自動通知馬達啟動。當料桶原料滿時則會自動停止送料。	1.若抽料馬達異常或故障時，則無法抽料。 註：若料桶不足料時，則粉末器會自動通知馬達啟動送料功能。
12	水冷閥		1.可提供循環水至模具內，來冷卻保利龍的表面。 註：即循環水進入模具的銅管內，銅管會噴水至保利龍表面來做冷卻作用，則保利龍就易於與模具脫離。	1.若水冷閥故障時，會造成保利龍表面有橘皮現象。 註：確認水冷閥是否有故障，可檢查以下三項： a.風管是否有破？ b.電磁閥是否正常？ c.PLC 板訊號不正常 d.水冷閥有無內漏？
13	排水閥		1.可讓模具內產生壓力(模內壓力，屬蒸汽壓力)。如果漏起排水閥時，則無法產生模壓，會導致蒸汽散失。 2.如果模具內有水，則可透過排水閥打開，讓水流出模具外。	1.模具內如無蒸汽壓力時，要打開排水閥檢查模框是否有卡到保利龍嗎？ 2.檢查二條開關的風管有無相連；若有相連時，則需水故障，予以打開排水閥進行更換排水閥。 3.用手動式操作，若排水閥無動作時，要查電磁閥或 PLC 板，是否有故障？
14	人機(操作)介面		1.提供技術人員在生產過程中，設定及調整生產參數及透過手動模式按壓機件人機介面畫面來檢查機件是否有故障？	1.只能用手指頭來觸碰畫面(不可用硬物或硬質物品)，以及不可戴手套觸碰，因無法感應。 2.生產期間，要確實將人機介面電荷隔離箱上，以免因濺水造成面屏受損。 3.對人機介面畫面清潔，要使用乾淨(不含水)抹布來擦拭。
15	開模 - 極限開關		1.提供警告當成型機的保利龍完成開模時，以控管移模打開不會超出所設定的距離範圍，以免造成設備損害。 2.即用以控管移模打開的距離範圍使用。	1.每次試模前，技術人員要去按壓極限開關，同時調整人機介面，以確保保即限開關(limit switch)功能顯示是否有顯示於人機介面的螢幕上？



參、執行成效

教育訓練教材VS在職訓練計畫

新人訓練計畫

成型組及新人訓練計畫表

部門名稱	成型組	姓名	楊彥彰	到職日	107.07	師傅	林洋正
------	-----	----	-----	-----	--------	----	-----

訓練週期	內容	課程比例	課程時間	訓練內容	訓練熟悉程度		
					教學/評核人員	評核分數	評核日期
一	新進人員教育訓練	20	20	公司規模介紹			
				環境介紹			
				消防設備介紹			
				逃生方向介紹			
二	認識科機	20	20	認識機台零件			
				認識常用備件			
				異同點警的介紹			
				認識機台零件			
三	成型要素解說	25	25	真空			
				水			
				空氣			
				溫度			
四	試模調整	40	40	試模前檢查			
				行路的方向			
				參數的設定			
				產品的判別			
五	產品的認識	15	15	產品的熟悉			
				各項產品的檢測			
				真空設備			
				水質潔淨設備			
六	試模調整	20	20	獨立作業			
				機台零件			
				教育訓練			
				環境整理			
	故障排除	20	20	SS環境維持訓練			
				獨立作業			

副總經理: 廠長: 管理部經理: 部門主管: 人員課:

在職訓練計畫

部門: 成型組 李致佑

編號	工作項目	課程名稱	課程內容	教材	教學方法	日期	時數	績效評核模式	評核分數
01	試模、調機	專業技能	參數調整效率	參數調整效率	成型機標準作業	1. 教室上課	3	1. 機上操作	
			提升	流程	2. 現場指導				
			問題解決辦法	保利龍磨線不良排除	QA手冊	1. 現場指導			
			現場觀念教育	管路開件漏氣危害及預防措施	教育訓練平台	1. 電腦觀看 2. 現場指導			

員工職能盤點、職能缺口

詠順科技公司		員工職能現況一覽表										部門: 成型組		製表: 林洋正				
姓名	職稱/年資	基本知識					專業技能					管理技能		表單時間: 109年8月27日				
		成型機台原理	跨部門機台原理	機台設備保養	現場作業管理	設備之保養	設備之保養	設備之保養	設備之保養	設備之保養								
林洋正	組長 /8.5年	5	5	5	5	5	5	5	5	5	4	3	3	4	4	副課長	5	管理技能(領導及訓練)
林群龍	組長 /5.7年	5	5	5	5	5	5	4	4	5	4	4	2	3	3	副課長	4	管理技能(會議/訓練)
盧啟元	組長 /1.8年	5	5	5	4	4	4	4	4	4	4	3	2	3	2	副課長	3	管理技能(領導/訓練)
李柏憲	儲備幹部 /1.2年	4	4	3	3	3	3	3	3	3	3	2	2	2	2	副課長	2	專業技能、管理技能
羅文園	工程師 /1.7年	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	副課長	2	基本知識、專業技能
李致佑	工程師 /1.2年	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	副課長	1	基本知識、專業技能
蔡智偉	工程師 /1.2年	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	副課長	1	基本知識、專業技能
趙彥彰	工程師 /1.2年	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	副課長	1	基本知識、專業技能

註1: 每一季或職務輪調、新進同仁加入時重新修定
註2: 支援職級等級

職務說明書

職務說明書			
職務名稱	副課長	職稱說明	副課長職代理人
職務所屬部門	成型組	原本	V2.1
職務編號	A000202	上次修改日期	
職務所屬職級主管	組長	職務對應職等	10 職等
本職務面試辦法主管	組長、組員		
重要工作項目	工作項目		重要程度
	1. 協助組內完成訂單準時交保		80%
	2. 協助主管完成管理工作		20%
	3. 協助主管完成教育訓練及計畫		20%
績效衡量標準	生產效率		
	1. 協助組內完成訂單準時交保		80%
	2. 協助主管完成管理工作		20%
	3. 協助主管完成教育訓練及計畫		20%
績效報告內容	生產品質		
	生產效率		生產物中廢上線每月維持 90%以上
	品質合格率		比前期率每月維持 85%以上
	品質合格率		品質合格率每月維持 78%以上
本職務特殊條件	學歷		大學以上學歷
	經驗		具 1年以上管理經驗、具 3年以上機台經驗
	電腦能力		Office 軟體操作
	其他條件		無
本職務所需具備之專業能力	溝通能力		溝通能力
	1. 設備作業		
	2. 設備作業		
	3. 生產進度管理、問題排除		
本職務未受評之培訓課程	1. 設備作業		
	2. 設備作業		
	3. 生產進度管理、問題排除		
	4. 電腦文書、設備製作管理		

參、執行成效

專家資料庫

專家黃頁	張榮利	黃義文	潘冠良
職稱	管理部經理	廠長	品保課長
在內年資	4年	18年	5年
在外年資	32年	2年	16年
教育程度	研究所	高中	研究所
專長	人資管理 職涯分析 師徒傳承教育	現場作業問題改善 生產激勵管理 機台設備保全	品質管理 QC手法訓練 問題分析解決對策
信箱	l@yonsoon.com	@yonsoon.com	n@gmail.com
知識庫 專家黃頁			

專長: 人資管理 員工職涯分析 師徒傳承教育

姓名	專長	類型	聯絡資訊	總時數
張榮利	人資管理 員工職涯分析 師徒傳承教育	內部	- -	0.2

相片



單位 詠順科技股份有限公司

職稱 經理

教育程度 研究所

學歷 國立中山大學 人力資源管理

經歷 管理部經理

專長 人資管理 員工職涯分析 師徒傳承教育

信箱 hr@yonsoon.com

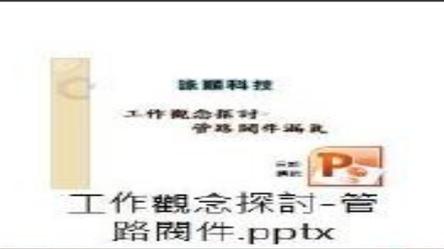
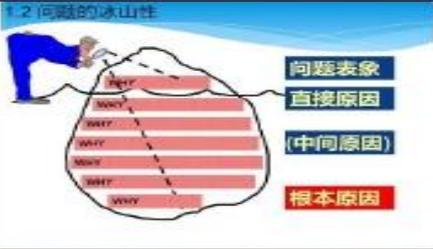
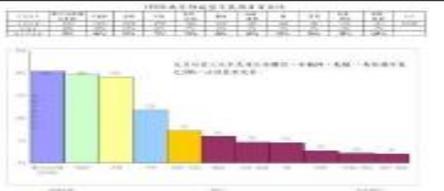
電話 05-2760909-139

授課記錄 授課數: 1 總時數: 0.2 滿意度: -



參、執行成效

專家黃頁-公開技術指導授課

項目說明	黃義文廠長課程說明	潘冠良課長課程說明
講師介紹	生產部 / 黃義文廠長 廠內工作年資 18 年	品保課 / 潘冠良課長 廠內工作年資 7 年
知識分享授課題目	管路閥件漏氣危害及預防措施	5WHY 分析法應用、解決現場問題
授課教材		
上課照片		
工作改善		
知識社群/ 品管圈 問題延伸 工作改善提案	蒸氣、壓力分流管理解決製程品質	原水池沒有水影響製程品質

資訊技術組黃義文廠長
知識流程組潘冠良課長

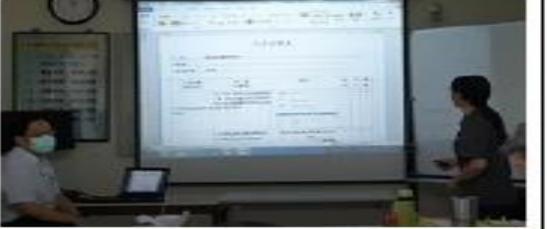
針對講師上課給予建議

1. 教材內容
2. 時間控制
3. 儀態、口條
4. 學員互動

參、執行成效

種子講師培訓 課級主管培訓3位組級主管

每位種子講師須填寫TWI-JI工作分解表，須事先準備要教導的項目透過文字、圖片、講師口述等輔助，塑造講師溝通與專業能力。

部門/項目	TWI-JI 工作分解表	講師照片
發泡組 /王志璋組長 發泡機入料故障排除		
裁剪組 /莊雅童組長 電腦裁台設定操作		
包裝組 /王美麗課長 自動包裝機安裝膠捲操作		
倉庫組 /潘冠良課長 漁箱入庫堆疊整高		

參、執行成效

智慧感測數據收集一式 (蒸氣、壓力、真空)

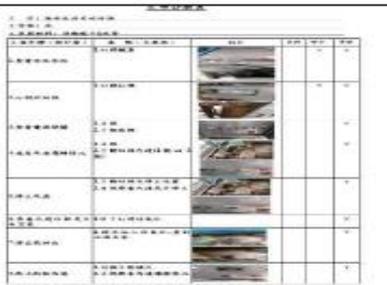
知識流程組潘冠良品保課長

針對智機化數據應用提出探討交流
透過不良品生產過程的數據分析，
其蒸氣、空氣、真空等壓力數字變化
可提早反應，作為經驗累積，降
低不良品再發。

項目說明	工作改善提案項目
問題發現 產品描述	<p>問題描述</p> <ul style="list-style-type: none"> 客戶抽驗程：線上產品裝箱異常，發現高度規格超出現行系統圖面設定，異常資料如下： 高度規格:310±5mm，量測值318-320mm，測定NG。
暫時改善對策	<p>暫時對策</p> <ul style="list-style-type: none"> 廠內立即進行0007246產品尺寸全檢 庫存盤點數量120PCS，確認無不合格品預予以區隔。 Owner:品保/會管 2020/08/25。 由品保課長立即至客戶端了解詳細異常，進行全檢當下輸出30PCS異常品，並回廠內後續處理方式。 Owner:廠長/業務2020/08/24及2020/08/25。 主要立即指示廠內新生產時，對產品尺寸進行全檢，以備尺進行量測。 Owner:品保/品檢2020/08/25。
真因調查 人、機、料、法、檢查	<p>真因調查</p> <ul style="list-style-type: none"> 立即展開調查異常發生原因如下： 經調查為成型機台A42抽真空系統異常，導致產品冷卻後致內腫脹變形。 經廠長與客戶互就備檢程序異常再現時確認為真因。 Owner:廠長 2020/08/30。
感測數據呈現異常 抽真空系統異常、數據超標	<p>真因確認</p> <p>異常： 17/13日22:00-23:00間 真空值呈現異常不足現象</p>
改善對策擬定	<p>改善對策</p> <p>Long term:</p> <ul style="list-style-type: none"> 1.立即指示廠內生產時進行成型機抽真空系統保養，避免從機故障。 Owner:成型課2020/08/30 2.變更品保零件檢驗標準，將每件產品進行尺寸量測確認。 Owner:品保課2019/07/04 3.每二小時進行抽檢一次，每一次檢5PCS進行高度量測，確認是否合規。 Owner:品保課2019/07/04
預防措施 1. 品保人員檢查 2. 成型人員檢查 3. 設備警示提醒	<p>預防措施</p>

參、執行成效

知識社群-工作改善提案計畫

項目說明	工作改善提案項目	工作改善提案項目																																																																																																																																															
改善題目	蒸氣、壓力分流管理解決製程品質	原水池沒有水影響製程品質																																																																																																																																															
觀察及思考作業環境	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">日期</th> <th colspan="4">汽機爐渣(噸)</th> <th colspan="4">汽機品運量(噸)</th> </tr> <tr> <th>早班</th> <th>中班</th> <th>晚班</th> <th>總計</th> <th>早班</th> <th>中班</th> <th>晚班</th> <th>總計</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>3/1</td> <td>113.385</td> <td>116.773</td> <td>128.548</td> <td>358.696</td> <td>1,244</td> <td>1,297</td> <td>808</td> <td>3,349</td> </tr> <tr> <td>3/2</td> <td>85.979</td> <td>85.024</td> <td>86.622</td> <td>257.628</td> <td>1,273</td> <td>981</td> <td>778</td> <td>3,032</td> </tr> <tr> <td>3/3</td> <td>111.711</td> <td>118.779</td> <td>128.931</td> <td>359.381</td> <td>1,275</td> <td>987</td> <td>1,362</td> <td>3,624</td> </tr> <tr> <td>3/4</td> <td>88.852</td> <td>92.888</td> <td>87.261</td> <td>268.992</td> <td>978</td> <td>801</td> <td>781</td> <td>2,560</td> </tr> <tr> <td>3/5</td> <td>88.399</td> <td>81.888</td> <td>87.493</td> <td>257.780</td> <td>1,228</td> <td>900</td> <td>887</td> <td>2,915</td> </tr> <tr> <td>3/6</td> <td>82.121</td> <td>94.908</td> <td>86.514</td> <td>263.539</td> <td>1,408</td> <td>1,512</td> <td>1,231</td> <td>3,151</td> </tr> <tr> <td>3/7</td> <td>117.824</td> <td>112.895</td> <td>117.588</td> <td>348.307</td> <td>1,116</td> <td>1,073</td> <td>804</td> <td>3,013</td> </tr> <tr> <td>3/8</td> <td>114.772</td> <td>89.098</td> <td>115.729</td> <td>319.601</td> <td>1,389</td> <td>1,300</td> <td>1,487</td> <td>4,176</td> </tr> <tr> <td>3/9</td> <td>115.919</td> <td>181.288</td> <td>126.471</td> <td>323.678</td> <td>1,491</td> <td>1,517</td> <td>899</td> <td>3,907</td> </tr> <tr> <td>3/10</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>3/11</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>3/12</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>合計</td> <td>1,081.941</td> <td>974.829</td> <td>861.482</td> <td>2,918.252</td> <td>11,212</td> <td>9,200</td> <td>8,145</td> <td>28,557</td> </tr> <tr> <td></td> <td>31.4%</td> <td>15.0%</td> <td>10.8%</td> <td>38.8%</td> <td>32.9%</td> <td>26.7%</td> <td>20.3%</td> <td>33.3%</td> </tr> </tbody> </table>	日期	汽機爐渣(噸)				汽機品運量(噸)				早班	中班	晚班	總計	早班	中班	晚班	總計	3/1	113.385	116.773	128.548	358.696	1,244	1,297	808	3,349	3/2	85.979	85.024	86.622	257.628	1,273	981	778	3,032	3/3	111.711	118.779	128.931	359.381	1,275	987	1,362	3,624	3/4	88.852	92.888	87.261	268.992	978	801	781	2,560	3/5	88.399	81.888	87.493	257.780	1,228	900	887	2,915	3/6	82.121	94.908	86.514	263.539	1,408	1,512	1,231	3,151	3/7	117.824	112.895	117.588	348.307	1,116	1,073	804	3,013	3/8	114.772	89.098	115.729	319.601	1,389	1,300	1,487	4,176	3/9	115.919	181.288	126.471	323.678	1,491	1,517	899	3,907	3/10									3/11									3/12									合計	1,081.941	974.829	861.482	2,918.252	11,212	9,200	8,145	28,557		31.4%	15.0%	10.8%	38.8%	32.9%	26.7%	20.3%	33.3%	
日期	汽機爐渣(噸)				汽機品運量(噸)																																																																																																																																												
	早班	中班	晚班	總計	早班	中班	晚班	總計																																																																																																																																									
3/1	113.385	116.773	128.548	358.696	1,244	1,297	808	3,349																																																																																																																																									
3/2	85.979	85.024	86.622	257.628	1,273	981	778	3,032																																																																																																																																									
3/3	111.711	118.779	128.931	359.381	1,275	987	1,362	3,624																																																																																																																																									
3/4	88.852	92.888	87.261	268.992	978	801	781	2,560																																																																																																																																									
3/5	88.399	81.888	87.493	257.780	1,228	900	887	2,915																																																																																																																																									
3/6	82.121	94.908	86.514	263.539	1,408	1,512	1,231	3,151																																																																																																																																									
3/7	117.824	112.895	117.588	348.307	1,116	1,073	804	3,013																																																																																																																																									
3/8	114.772	89.098	115.729	319.601	1,389	1,300	1,487	4,176																																																																																																																																									
3/9	115.919	181.288	126.471	323.678	1,491	1,517	899	3,907																																																																																																																																									
3/10																																																																																																																																																	
3/11																																																																																																																																																	
3/12																																																																																																																																																	
合計	1,081.941	974.829	861.482	2,918.252	11,212	9,200	8,145	28,557																																																																																																																																									
	31.4%	15.0%	10.8%	38.8%	32.9%	26.7%	20.3%	33.3%																																																																																																																																									
為什麼: Why 何事: What 何人: Who 何時: When 何地: Where 如何做: How 多少錢: How much	<p>W: 太多單位搶用蒸氣</p> <p>W: 蒸氣不足影響產品成型</p> <p>W: 由維護、發泡、成型共同檢查</p> <p>W: 12月前提出報告</p> <p>W: 發泡、成型工作場域</p> <p>H: 檢查所有氣體管路</p> <p>H: 評估中</p>	<p>W: 原水池不能缺水</p> <p>W: 缺水降溫設備功能失效</p> <p>W: 由維護人員檢查</p> <p>W: 每日一次實地抽檢</p> <p>W: 蓄水池區</p> <p>H: 檢查水表及電源馬達</p> <p>H: 每日訂為例行工作</p>																																																																																																																																															
作業標準	範圍過大、評估後訂出解決方案																																																																																																																																																
工作改善 激勵員工士氣	建議規劃提案改善績效獎勵制度	建議規劃提案改善績效獎勵制度																																																																																																																																															

參與計畫所有組級以上幹部共同與會，透過探索、啟發式的互動提出工作場域的改善建議，達到知識螺旋、知識內化到每位同仁身上。



肆、計畫推動心得分享與建議

- 傳承與勞資關係的關連性
- 核心人力的培養
- 外部顧問的協助
- 知識管理平台與工具的運用
- 管理的延續

誠摯感謝 · 敬請指導