

## 達爾飛法實施步驟

- 1. 列舉問題點。
- 2. 共同討論管理重點(2-3個較佳)。
- 3. 私下計分,選擇重要指標。
- 4. 彙總分數一總分/總人數。
- 5. 排列優先順序一先考慮分子再考慮 分母。

*11:25:56* 

#### 鼎新 知識學院 Institute of Knowledge

# 如何運用達爾飛法,找出優先處理的問題

項次	現場品質問題		得分情況										優先 順序
1	沖孔沖頭磨損			3	1		2		1	1	1	9/6	3
2	射料不足												
3	電流大	1				2						3/2	5
4	模具老化		1			1		1		3		6/4	4
5	人員流動大												
6	培訓不到位												
7	螺絲牙距不良												
8	電鍍層過厚	3	3	1	2		3	3	2	2	3	22/9	1
9	尺寸不良	2	2	2	3	3	1	2	3		2	20/9	2
10	產品方向掛錯												
11	產品毛刺												

11:25:56

## 達爾飛法

組別: 年 月 日

項次	造成交期延誤的原因	評 分											總分	優先順序
1														
2														
3														
4														
5														
6														
7														
8														
9														
10														
11														
12														

### 改善行動計劃

優先 順序	交期延誤 原因		組別	
項次	改善對策	負責人	完成 期限	改善成效
1				
2				
3				
4				
5				
6				
7				
8				
9				
10				
11				
12				

#### 生產進度控制表

	<b>구</b> ㅗ ㅁㅁ	<b>→</b> □	70.75	預定	預定	<b>구</b> III	±n →	和李		車床組			銑床組			磨床組		#73
客戶	訂單 號碼	產品 名稱	規格 型號	生產	預定 完工	工單 號碼	投產 日期	投產 數量		出	在制	轉	出	在制	轉	出	在制	直通 率
	7// L EVIS		主,‴	數量	日期	J// L Ling	<u> П</u> 77]	数基	日期	數量	數量	日期	數量	數量	日期	數量	數量	<del></del>
								А		В	А-В		С	В-С		D	C-D	D/A

負荷分析表

												11.2 7.4	<u> </u>											
機台類型:	L10	機台數量:	23	類型天	Tipt.	16	類型稼動率:	on«	固结砼工陆	1299 8	围结砼工陆	1068 2	固结砼工陆	1545 26	固结砼工陆	1087 94483	固丝砼工陆	1766 4	固结砼工陆	1766.4	固结砼工陆	1766 4	周結餘工時	1766.4
版口规空:	LIO	7度口奴里:	23	無宝人		10	烈至你驯华:	00%	川川田郎工町	1233.0	/月和版小上时	1000.2	川和欧工町	1040.20	/可知1851上的		川岡田郎工町	1700.4	/可隔版工 上	1700.4	/可能成工時		川和田郎工叶	1700.4
									1月22	~1月27	1月29	~2月3	2月5日	~2月10	2月12-	~2月15	2月26~	3月3日	3月5日~	-3月10日	3月12	~3月17		
定單編		部品名稱		定額	定額	加工	折合 天數	實際			周計畫數													
號	客戶	部品名稱	定單數量	PCS/小時	PCS/每天	時間 (H)	天數	<b></b>	周計書數	周計畫工時	周計書數	周計書工時	周計書數	周計書工時	周計書數	周計畫丁時	周計書數	周計畫工時						. !
	117	HENRY-TI-113	人十级生	100/-1-19	100/14/	rg pg (11)	/\3/	2///	/-J III E 3X	/HJ HJ 11 12 12 14 1	/5 H E 50	/HJ HJ 11 12 12 14 1	/4 III E 30	/HJ H 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	/HI E XX	/HJ HJ 124.149	周阳重数	/HJ HI 144.11.11.1						
					<u> </u>																			
					+				-		-					-								
										<b>T</b>		<b> </b>										<b>†</b>		
					-				-						-									
																								. 7
-			-			-			-	-	-	-			-	-						-		
																								. 7
-			-		+				-						-	-								
					1																			
			I	1	1					1		1			1						1	1		
-			-		+				-							-								
			1													1								
			-		+				-							-								
-			-		+				-							-								
		· ·								· ·	· ·	· ·						· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·						

#### X X X X 股份有限公司 設計變更申請單

部門: 年 月 日

客戶 名稱		産 <sub>1</sub> 名 <sup>3</sup> 規	稱				希望 完成 時間			
變更緣		·					申請人			
緣由							部門主管			
		變	更前				變	更	後	
變更內容										
初審意見	□可彳	〒 □不可	行					技術部		
會簽	部門		會	簽	意	見			簽	字
口生	產 部									
口業	務部									
□採	購部									
客 	: 戶 /	確 認	總	經	理		技	術	主	管
□同	意 □	不同意	□ 同意	□ 不同	司意			F 月	日開	]始切換 ]始切換

#### XXXX 股份有限公司

						1 3 12							
類別	工作	指示書	   作 業 流 程				昌	編號		G۱	/I-30	01-0	3
制訂	年	月 [	3					頁次	第	1	頁	共 ′	l 頁
修訂	年	月日	3	(設計變	受更作	<b>業流程</b>	<u> </u>	版次			0	0	
		N 不需會第	申請設計變別計劃資	更申請單		總經 研 修改 BC 設計會	(A)	N N N					

#### 設計變更通知單

<u> 通知</u>	単號:															年		<u>月</u>	日
分	後 部 門	]	品保部	□ 生產	部 [	] 資材部		業務部	日計	畫負責	人		資料管	制人	.員 🗌	其它:			
產品	品型 號	i i									生	效	日,	期	年		月		日
變	更 原 因		規格不妥	□功能	能提升	□降低	成本	□市場	/客戶	需求		其它:							
項次	變		更	前	變	H.	更	後	黄備					註	區	面	資		料
															圖圖面				
															□ВОМ				
															□其它	:			
															變	更	時		機
															□庫有	用 完	,自	然切	)換
															□自	年	月	日均	刀換
															□自訂□	單編號		開始均	刀換
															庫	存	處		理
															□轉其官	己型號使	巨用 🗌	退供原	<b>医商</b>
															□呆滯	□其	它:		
部	門主	管				計畫	負責	責 人				承	;	辨	人				

就享知

## 〉好友享優惠!/



dgk4080200