

表 3-3 產品進展管理圖 (product management map, PMM)

顧客價值體系【What】		產品特性【How】																	合計 A								
		權重	趨勢	熱板面壓力均勻	熱板溫度誤差	熱板平行度	機器壓力最大值	機器操作高度	脫模機構離型數	真空度達成時間與達成值	CE OSHA	支柱頂座中座變形量	油壓缸行走速度	目標產品成本	油壓系統保壓性能	油壓系統動作切換脈衝	機器動作速度與加速度	表面處理與塗裝耐熱性		液壓油橡膠品分解回收	機器重量與外觀尺寸	程式安全性與權限設定	成品檢驗乾跑次數	離形劑隔離密閉性			
一階目標	二階影響	三階屬性																									
品質	機械所生產產品品質	硬度均質性	5	→	3	9	1																			70	
		外觀尺寸均質性	5	→		3		9																			60
		密度均質性	5	→	9	9																					140
	機械的品質	內外部不能有氣泡	4	→						9																	36
		機械外觀美觀持久	1	→														9									9
成本	產品壽命週期成本	定期保養與故障維修成本	3	→							9	3										9				63	
		操作成本(稼働率,人工成本,水電費用,等)	1	→									3			9										12	
	市場目標價格	高稼働率	2	↑								1				9											20
		初期投資成本	3	↑									9														27
安全	操作環境	機械噪音低	1	→											9	3										12	
		廢氣的排放安全	2	→						9							3										24
環保	綠色環保設計	人身安全法規	5	↑						9											3					60	
		生產餘料最小化	1	→						3	3																6
		鑄件鋼材再使用	1	→																							
方便	操作方便性	液壓油橡膠品回收	3	↑														3								9	
		操作符合人體工學	1	→																9							9
		產品脫模需求模具層數	4	→							9																
	安裝方便	機械吊掛搬運	3	↑																							9

品質機能展開 (QFD)

模組標示矩陣 (module indication matrix, MIM)

合計 B 60 105 50 63 9 38 57 48 27 18 39 10 9 18 9 18 12 15 27 27

合計 D 72 25 19 63 18 18 36 22 90 68 27 30 27 21 7 6 549

設計特性矩陣 (design property matrix, DPM)

9	3	9	9	3			1	9		9	1			9	9	3	3	2902
				3		3				1					3	1		303
					9					1								381
										3								117
			9	9			3	3	3	3	3	9			1	3	3	1104
							1	3	9	3					3	3		1164
								3	1									120
										1								210
								3		1							1	210
							3	1		1	3					1		255
9				3		9		3	3	3				9	9	9	2286	
										1					9	3	9	1011
										1		9	9		3			714

主機部系統	主機部	9	3	9	9			9	1	9	9							2902
機器台座	機器台座	9	1		9													303
成品	脫模部	9	9		9	9												381
原料	射出部	9		9	9													117
取放系統	傳動部				9													1104
	上支架部				9													1164
電氣系統	電氣箱及附件	9	3		9													120
控制系統	微動開關部																	210
	電氣系統	9	9															210
	真空系統	9																255
動力	油壓系統	9																2286
支援性系統	介面選擇件																	1011
模組	五金市購件																	714

- 計分方式：由弱 (1分)、中 (3分) 與強 (9分) 來計算。
- ★此欄位表示模組成本。
- 合計 A=(各顧客價值分數×權重)的和 B=(各產品特性分數×權重)的和 C=技術解決方案分數的和
D=模組動因分數的和 E=(各 DPM 分數×B)的和

資料來源：本研究整理

技術解決方案	快速報價	功能差異	成本改善	呆滯品減少	設計變更容易	分離品質測試	料件簡化	製程簡化	共用件	採購批量提高	減少專業技術需求	品質	成本	安全	環保	方便	合計 C

