

金屬製造業 · 生產管理實戰課程

金屬製造業生產管理 導入 AI 工具

SOP 標準化 · 智慧排程 · 異常判讀 · 知識庫建置 · 品質數據分析

01

單元一

AI 工具在生產流程中的 導入概念與資安原則

SOP 標準化

排程建議

異常判讀

知識庫

柏拉圖 / 趨勢圖

中小企業的共同痛點

01

生產流程複雜但人力不足

一人多工、老師傅經驗難以傳承，人一不在整條線就停擺

02

決策靠感覺、缺乏數據

老闆問「該改什麼」，會議上沒有人能用數字回答

03

不良品分類仰賴經驗

每個品管記法不同、格式不一致，分析前要先花時間清資料

04

各類紀錄分散難追溯

紙本、Excel、LINE 訊息散落各處，追一個問題要三天

紀錄分散 = 資訊孤島

四種紀錄各自為政，彼此之間沒有橋樑

1 品檢紀錄

紙本 + 好幾份格式不同的 Excel

2 維修紀錄

師傅的筆記本 + LINE 群組訊息

3 排程計畫

廠長的 Excel，已經改到第 17 版

4 庫存盤點

每個月底才盤一次，平時無從得知

後果 追溯一個問題要 3 天、跨部門資料對不上、決策只能靠感覺

AI 工具的第一個價值，就是把這四座孤島連結起來

史塔克工業的六大挑戰

1 訂單波動大

旺季爆量加班、淡季產能閒置，預測全靠經驗

2 技術傳承斷層

張師傅明年退休，核心調機技術尚未標準化

3 品質追溯困難

紙本紀錄、分類不一致，客訴追溯平均 3 天

4 設備老舊故障

月均故障 2-3 次，完全是「壞了才修」

5 排程物料靠人工

Excel 手動排程，半年缺料停線 3 次、損失 50 萬

6 數據散落無分析

月報花 2 天彙整，只有數字沒有洞察

扣件製造：從線材到成品的品檢重點

金屬扣件的六大製程 — 每一站都有品質關卡



製程	設備	品檢重點	AI 可協助
打頭（冷鍛）	沖壓機 CH-01~04	外觀、尺寸	影像辨識、SPC 分析
輾牙	輾牙機 TR-01~03	螺紋外觀、尺寸	異常分類自動化
熱處理	熱處理爐 HT-01~02	扭力、硬度、彎折	參數趨勢監控
表面處理	電鍍線 EP-01	最終檢驗	不良原因歸納
成品	—	尺寸超差、混料	報告自動產出

重點 每一站的品檢資料若能結構化，AI 就能跨站找出真正的根因

現場真實場景：問題出在哪裡

1 又停機了！

CH-01 沖床又壞了，停機兩小時等維修。查維修紀錄才發現，三個月前就出過一模一樣的問題。

2 老闆的追問

「本月客訴增加，不良率為什麼上升？」品管課長翻了三天紙本紀錄才找到原因。

3 月底報表苦工

各部門主管花兩天彙整報表。老闆看完問：「所以我們要改什麼？」沒人答得出來。

4 旺季的混亂

Q3 訂單爆量，排程全亂，插單改單每天上演。廠長的 Excel 排程表已經改到第 17 版。

真實案例：需求審查不完整的代價

沒有 AI 輔助的結果

- 案例：長套筒防 ED 焊渣塗層
- 初始接單審查時，未完整擷取客戶對內孔耐蝕性的要求
- 生產完成後檢驗發現：30% 內孔出現鏽蝕
- 結果：客訴 → 賠償 → 品牌信譽受損

如果有 AI 輔助審查

- AI 自動比對客戶規格 vs 自身製程能力
- 事前就能標記出風險項目與缺口
- 減少因需求遺漏造成的品質失敗
- 接單前即可評估風險並調整製程

關鍵 品質失敗的成本，往往在接單那一刻就已經決定了

AI 切入全景圖

三個單元、九個應用場景，對應到生產管理的完整鏈路

單元一 流程與判讀

SOP 標準化



排程建議



不良歸納

單元一 數據與監控

即時監控



異常判讀



柏拉圖 / 趨勢圖

單元二 案例解析

瓶頸診斷



維修數據



品質自動化

AI 不是取代人，是讓主管把時間放在更高價值的判斷上

AI 使用安全須知 — 用 AI 前必讀

✗ 不要直接貼公司機密

- 客戶名單、報價單、未公開財務數據、員工個資
- 外部 AI 可能儲存內容或用於模型訓練

✓ 可以安心使用的做法

- 去識別化：以「客戶 A」、「產品 X」取代真實名稱
- 先用範例或模擬數據測試，確認可行再用真實資料

3 企業 AI 使用三原則

- 制定公司 AI 使用政策
- 敏感資料須去識別化後再使用
- AI 產出結果須經人工審核確認

✓ 今天的練習很安全

- 全程使用虛擬工廠「史塔克工業」的模擬數據
- 不涉及任何真實公司資訊

AI 切入全景圖

三個單元、九個應用場景，對應到生產管理的完整鏈路

單元一 流程與判讀

SOP 標準化



排程建議



不良歸納

單元一 數據與監控

即時監控



異常判讀



柏拉圖 / 趨勢圖

單元二 案例解析

瓶頸診斷



維修數據



品質自動化

AI 不是取代人，是讓主管把時間放在更高價值的判斷上

場景：新人的第一天

「今天第一天上班，師傅臨時請假。主管說『去看 SOP 自己先學』，但翻遍資料夾只找到五年前的舊版……」

三個痛點

- ✗ SOP 過時沒更新，現場工法早已不同
- ✗ 真正的 know-how 只存在老師傅腦中
- ✗ 外籍移工看不懂中文 SOP

導入 AI 可以

- ✓ 自動將師傅口述流程轉為正式 SOP
- ✓ 一鍵翻譯成越南語、印尼語版本
- ✓ 隨時查詢 — 像問一個永遠不下班的師傅

張師傅的打頭作業

師傅口述原始版

- 「打頭作業喔，最重要的就是模具跟材料要對，不然打出來都是廢品。」
- 「之前小陳就拿錯過，拿成 M6 的來打，整批報廢……」
- 「模具裝好之後記得用扭力扳手鎖，不要用手隨便轉就好。」

AI 產出的正式 SOP

- 作業前準備
- 材料：SWRCH 35K 線材、線徑 7.8mm
- 模具：HB-M8 二段式打頭模
- 標準作業步驟
- Step 1 核對工單規格
- Step 2 安裝模具並以扭力扳手鎖固
- Step 3 歸零校正（參照校正表）

師傅口述



AI 整理



正式 SOP



多語版本

多語系 SOP + 知識庫

1 Gemini Notebook 知識庫

- 上傳 SOP + 異常處理 + FAQ
- 新人可直接問：「M8 螺栓打頭時模具要怎麼安裝？」
- AI 即時回答，並引用 SOP 原文出處

2 越南語版本（片段）

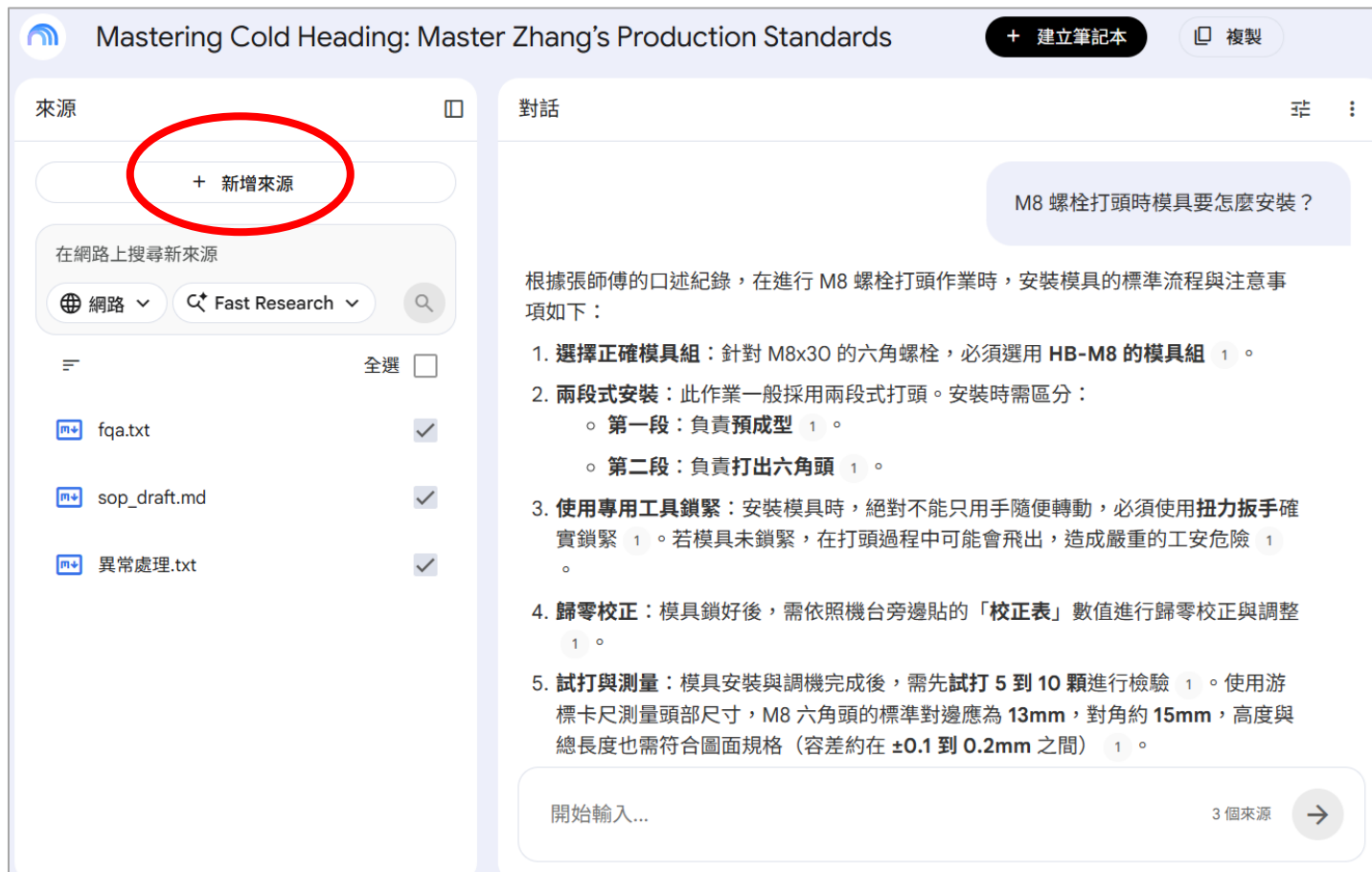
- Bước 1: Kiểm tra phiếu sản xuất
- Bước 2: Lắp khuôn và siết bằng cờ lục
- Bước 3: Hiệu chỉnh về 0

效益 同一份 SOP，一次產出中文、越南語、印尼語三個版本，不再需要外包翻譯

Gemini Notebook 知識庫

登入Google帳號之後，進入：<https://notebook.google/>





注意：

(1) 左側「來源」欄位需先上傳相關文件（如 SOP、常見問題、異常處理紀錄），Gemini Notebook 才能根據這些資料回答問題。

(2) 右側「對話」欄位下方標註本次回答引用了幾個來源（畫面顯示「3 個來源」），可點開確認引用細節。



範例

螺帽生產 製造過程 不良原因

檔案：quality_records.csv

quality_records - Excel										
	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J
1	日期	工單號	產品型號	批次數量	檢驗數量	不良數量	不良類型	不良原因	產線	檢驗員
2	2026-01-02	WO-26010001	HB-M8x30	500	50	1	裂紋	材料內部缺陷	B線	劉美華
3	2026-01-02	WO-26010002	HB-M6x20	500	50	1	外觀瑕疵	電鍍不均	A線	陳怡婷
4	2026-01-02	WO-26010003	CSH-M4x12	1000	100	3	尺寸不良	校正不確實	B線	黃志偉
5	2026-01-02	WO-26010004	FW-M6	1000	100	6	外觀瑕疵	電鍍不均	A線	李淑芬
6	2026-01-03	WO-26010005	HB-M8x30	1500	150	5	螺牙不良	輾牙模磨損	B線	劉美華
7	2026-01-03	WO-26010006	HB-M8x30	2500	250	9	螺牙不良	材料硬度過高	B線	陳怡婷
8	2026-01-03	WO-26010007	HB-M8x30	500	50	4	尺寸不良	校正不確實	A線	黃志偉
9	2026-01-05	WO-26010008	FW-M8	1000	100	2	裂紋	冷鍛應力過大	B線	李淑芬
10	2026-01-05	WO-26010009	HN-M6	2500	250	3	螺牙不良	輾牙機壓力不足	A線	黃志偉
11	2026-01-05	WO-26010010	HB-M6x20	1000	100	7	外觀瑕疵	氧化生鏽	A線	李淑芬
109	2026-03-17	WO-26010100	HB-M8x20	1500	150	9	螺牙不良	材料硬度過高	B線	李淑芬
190	2026-03-18	WO-26010189	HN-M8	1500	150	0			A線	劉美華
191	2026-03-18	WO-26010190	HB-M8x30	500	50	2	尺寸不良	沖床壓力偏移	B線	陳怡婷
192	2026-03-18	WO-26010191	FW-M6	2000	200	9	裂紋	材料內部缺陷	A線	黃志偉
193	2026-03-19	WO-26010192	HB-M6x20	2000	200	3	外觀瑕疵	氧化生鏽	B線	黃志偉
194	2026-03-19	WO-26010193	HB-M6x20	1500	150	4	其他	混料	A線	陳怡婷
195	2026-03-20	WO-26010194	FW-M8	2500	250	9	尺寸不良	校正不確實	B線	劉美華
196	2026-03-20	WO-26010195	HN-M6	1000	100	5	尺寸不良	模具磨損	A線	陳怡婷
197	2026-03-21	WO-26010196	FW-M8	1500	150	7	螺牙不良	送料速度過快	B線	黃志偉
198	2026-03-21	WO-26010197	HB-M6x20	3000	300	8	螺牙不良	材料硬度過高	A線	黃志偉
199	2026-03-23	WO-26010198	FW-M8	2000	200	7	外觀瑕疵	氧化生鏽	B線	陳怡婷
200	2026-03-23	WO-26010199	CSH-M5x16	3000	300	7	尺寸不良	校正不確實	B線	李淑芬
201	2026-03-24	WO-26010200	HN-M6	2500	250	4	尺寸不良	材料線徑偏差	B線	黃志偉
202										
203										

AI 歸納不良原因

餵入品檢 CSV → AI 自動歸納 Top 3 不良原因與根因

1 尺寸偏差 35%

CH-01 沖床壓力偏移 + 校正頻率不足

2 外觀瑕疵 28%

模具磨損 + 材料表面刮傷

3 螺紋不良 22%

牙板磨耗 + 未依規定更換新牙板

AI 建議排程 先修 CH-01 壓力 → 更換 A 線牙板 → 增加校正頻率至每 2 小時

螺紋檢驗項目 外觀、牙外徑、內徑、牙距、牙尾角度、總長度、牙部長度、牙山角度

品管三大工具

1 柏拉圖 Pareto Chart

找出「關鍵少數」——
80% 的問題來自 20% 的原因，決定改善優先順序

2 特性要因圖 魚骨圖

結構化分析根因——從人、機、料、法、環、測六個面向逐一展開

3 管制圖 Control Chart

監控趨勢——判斷不良率是隨機波動，還是正在持續惡化

重點 這三張圖過去要花數小時手動製作，AI 可以在 30 秒內完成

AI 即時判讀 (Gemini 使用步驟)

1 上傳數據

將品檢 CSV 或現場照片，直接拖入 Gemini 對話框

2 下指令

「分析這份品檢紀錄，找出異常趨勢並標記」

3 取得結果

AI 回覆分析報告 + 異常標記 + 改善建議

扣件業常見異常判讀情境

異常現象	最可能的方向
尺寸超差	打頭機壓力異常或模具問題
螺紋缺陷	牙板磨耗或進料角度偏差
熱處理硬度不合格	爐溫控制或時間參數設定

AI 即時判讀 (Gemini 使用步驟)

登入Google帳號之後，進入：<https://gemini.google.com/>



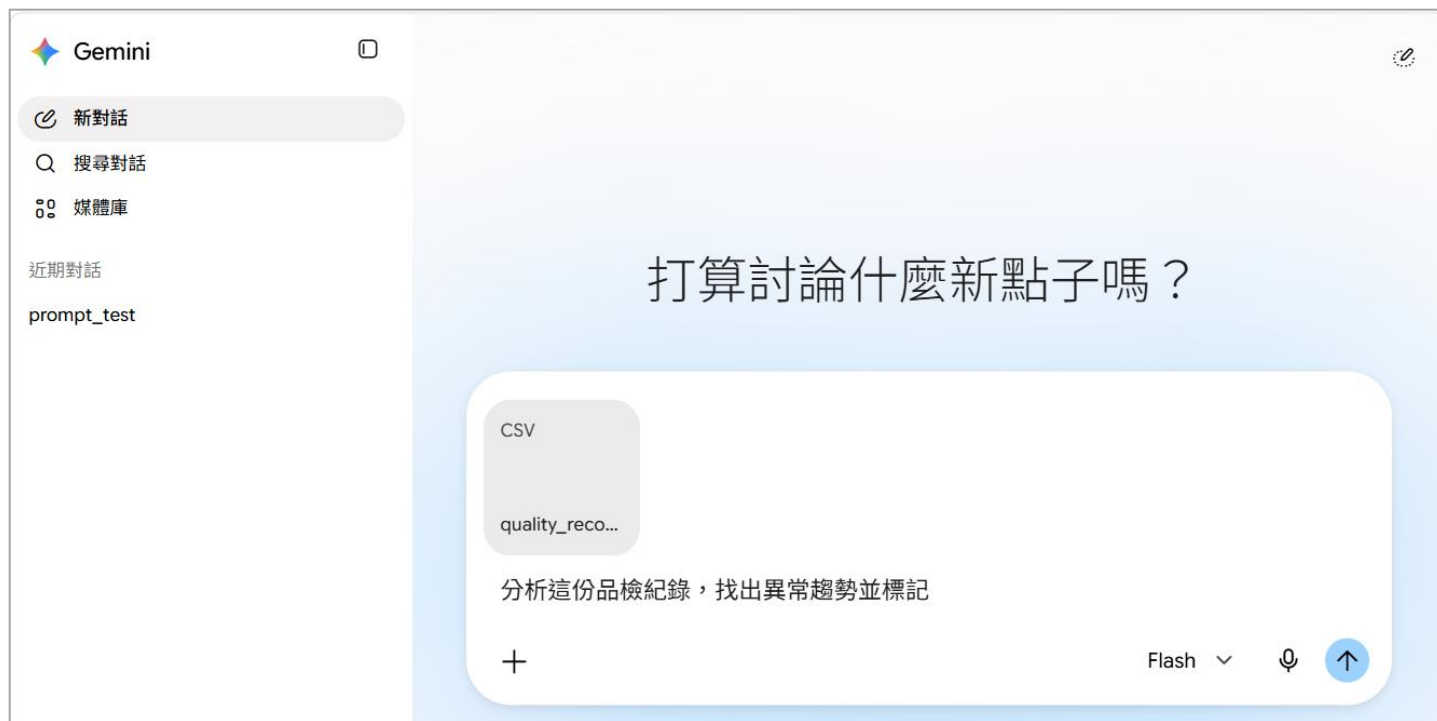
1

上傳數據

quality_record.csv的檔案可直接上傳，也可這個檔案直接拖入 Gemini 對話框

AI 即時判讀 (Gemini 使用步驟)

登入Google帳號之後，進入：<https://gemini.google.com/>



1 上傳數據

quality_record.csv的檔案可直接上傳，也可這個檔案直接拖入 Gemini 對話框

2 下指令

「分析這份品檢紀錄，找出異常趨勢並標記」

AI 即時判讀 (Gemini 使用步驟)

登入Google帳號之後，進入：<https://gemini.google.com/>



1 上傳數據

quality_record.csv的檔案可直接上傳，也可這個檔案直接拖入 Gemini 對話框

2 下指令

「分析這份品檢紀錄，找出異常趨勢並標記」

3 取得結果

AI 自動分級警示

讓 AI 幫你設定「紅黃綠」燈號，異常自動報警

綠燈 正常

- 不良率 < 3%
- 設備稼動率 > 85%

黃燈 注意

- 不良率 3-5%
- 連續 3 天呈上升趨勢

紅燈 警報

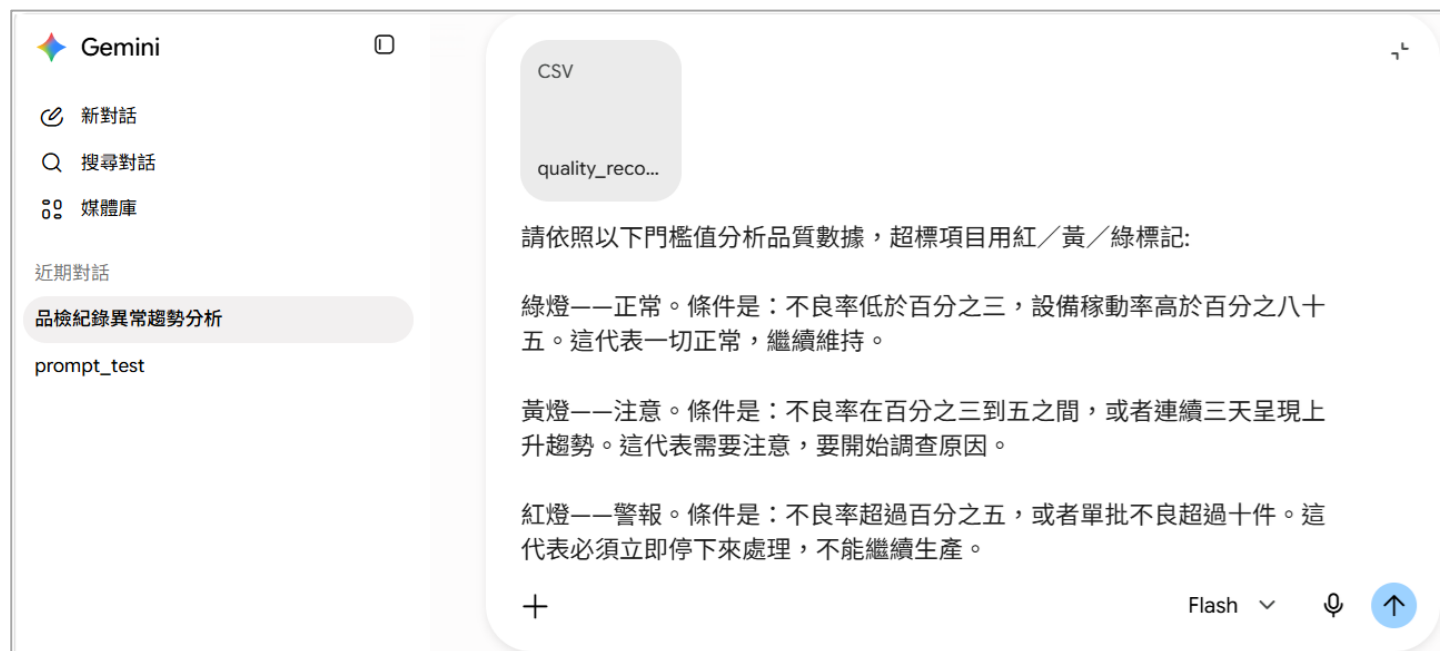
- 不良率 > 5%
- 單批不良超過 10 件

提示詞 「請依照以下門檻值分析品質數據，超標項目用紅 / 黃 / 綠標記」

燈號的價值不在顏色，而在於它讓「該不該處理」變成一個不需要開會的決定

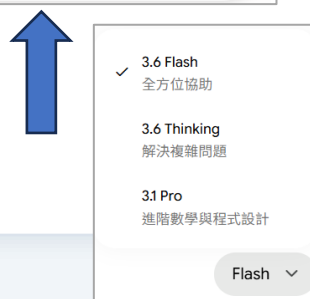
AI 自動分級警示

讓 AI 幫你設定「紅黃綠」燈號，異常自動報警



注意：

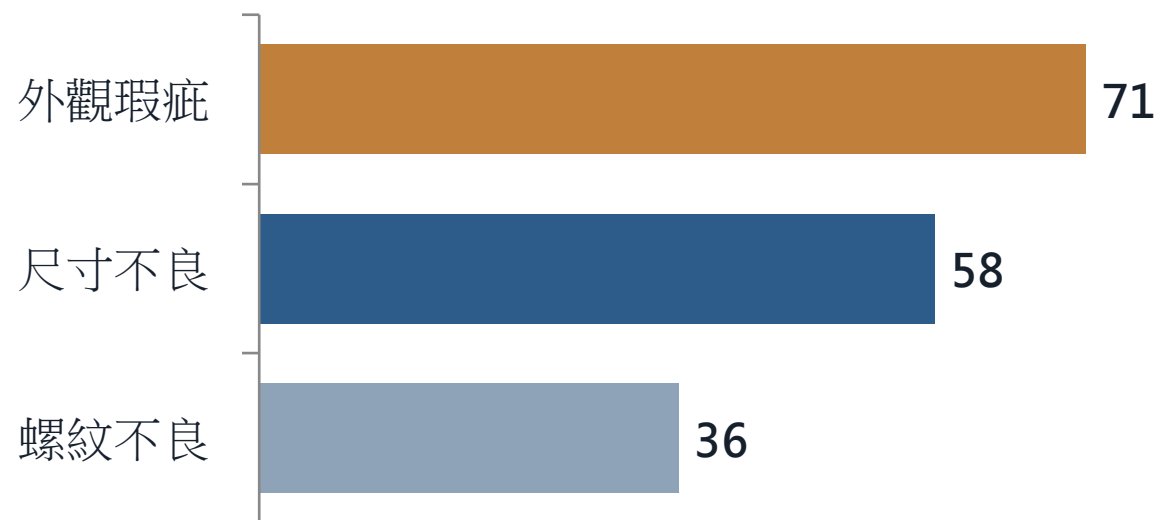
- (1) quality_record.csv檔案不需要再次上傳。
- (2) 可自行修改顏色標記。
- (3) 可依需求調整品質數據。
- (4) 錄製此課程的時間點，Google的Gemini AI預設的大型語言模型是3.6 Flash，因此當自行操作過程，可能會看到不同預設模型，也可自行切換其他模型，來執行不同功能或任務。



範例

AI 自動分析並產出柏拉圖

資料來源：史塔克工業 3 個月良率分析檔案 quality_records.csv



43% 外觀瑕疵

35% 尺寸不良

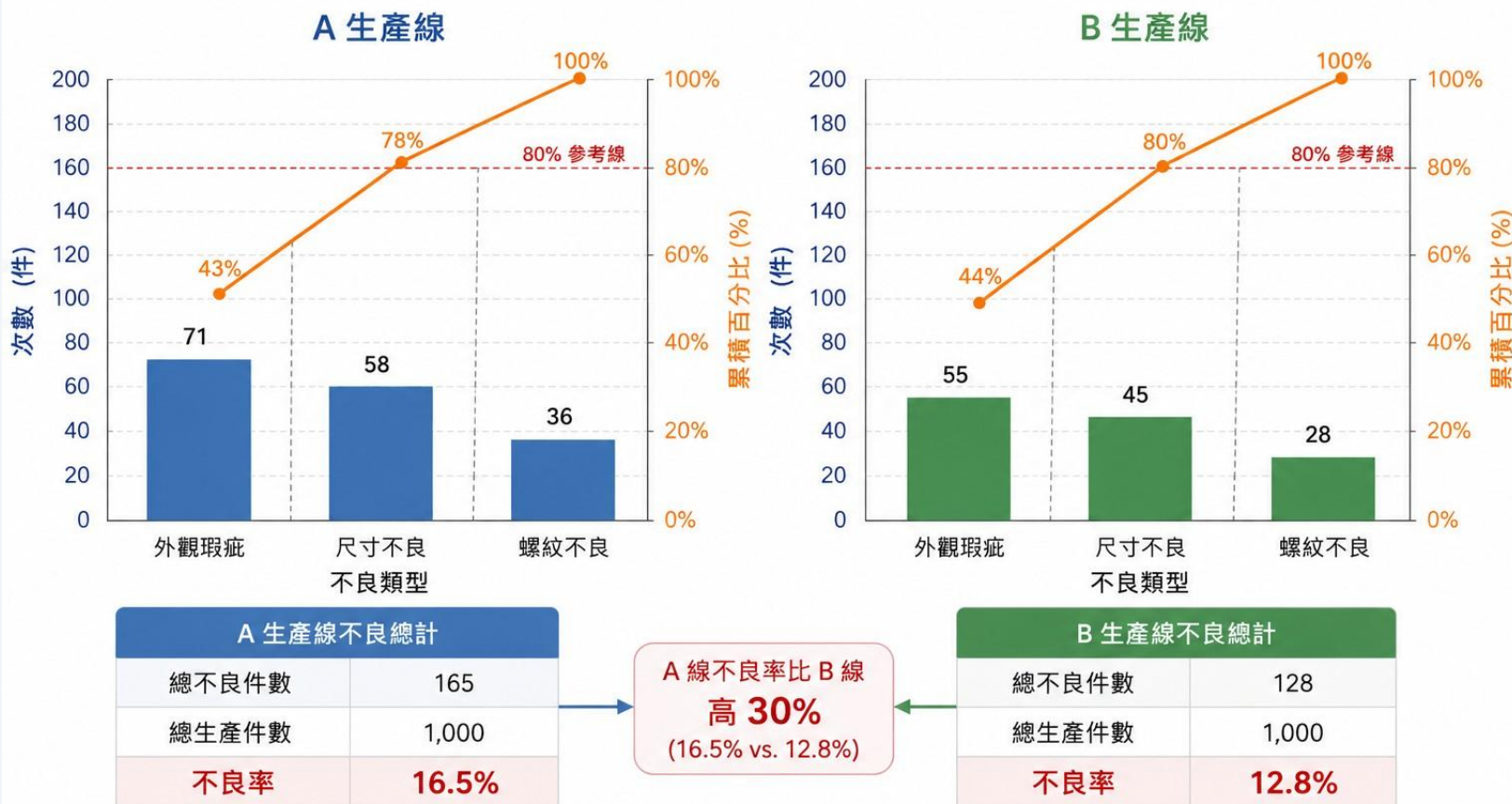
22% 螺紋不良

AI 發現 A 線不良率比 B 線高 30%，外觀瑕疵佔 43% — 應優先調查 A 線表面處理站

A 線 vs B 線 不良類型柏拉圖

A 生產線 vs. B 生產線 不良類型柏拉圖

A 線不良率比 B 線高 **30%**



AI 產生的魚骨圖 — 尺寸不良

尺寸不良佔 35% 最可能根因：CH-01 打頭機壓力偏移 + 校正頻率不足



注意：

- (1) quality_record.csv檔案不需要再次上傳。
- (2) 可自行修改提示詞。
- (3) 提示詞越具體越好，讓AI更清楚要執行的任務。
- (4) 每次AI產生的魚骨圖會有些微差異，分析結果內容仍然相近。

AI 產生的魚骨圖 — 尺寸不良

尺寸不良佔 35% 最可能根因：CH-01 打頭機壓力偏移 + 校正頻率不足

人 Man

- 校正經驗不足
- 新手操作比例偏高

機 Machine

- CH-01 打頭機老舊
- 壓力偏移（重點懷疑）

料 Material

- 線徑偏差
- 材料批次差異

法 Method

- 校正頻率不足（重點懷疑）
- SOP 未更新

環 Environment

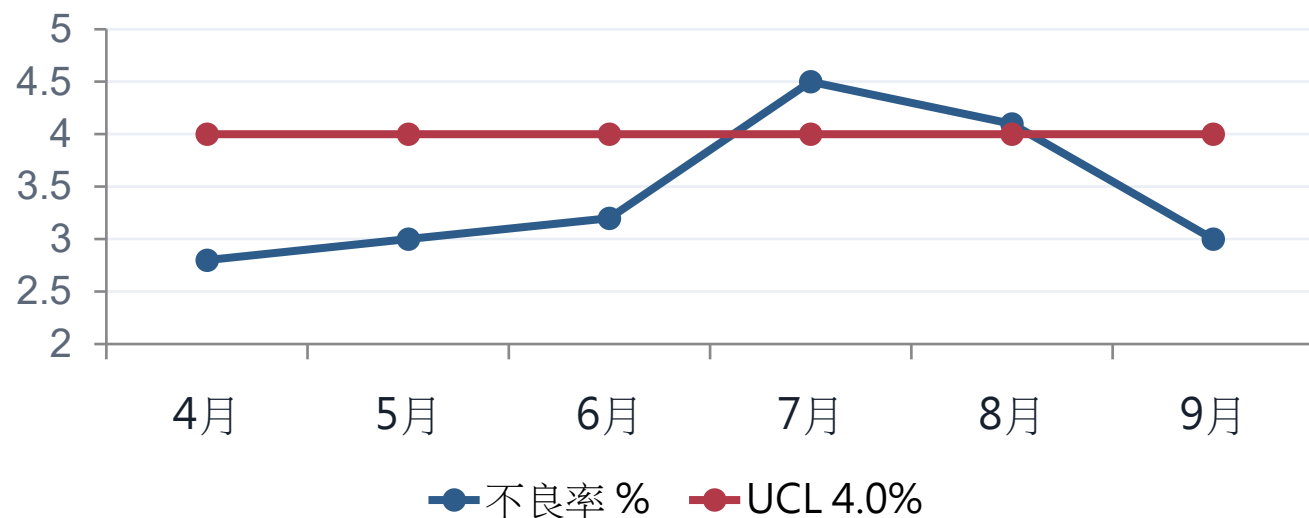
- 溫度變化影響
- 振動干擾

測 Measurement

- 量具校驗過期
- 抽檢間隔過長

AI 趨勢監控 — 管制圖概念

月度不良率趨勢 UCL 管制上限 = 4.0%



● **4-6 月 穩定**
2.8 → 3.2%，在管制範圍內

● **7 月 突升**
4.5%，已超出管制上限

● **8-9 月 回穩**
4.1% → 3.0%，改善見效

AI vs 人工 人工做管制圖需 2 小時，AI 只需 30 秒，還自動標記異常點與可能原因

AI 自動生成圖表 VS 手動 Excel

傳統 Excel 方式 約 2 小時

- 整理原始數據 30 min
- 建立樞紐分析表 20 min
- 繪製柏拉圖 15 min
- 撰寫分析報告 60 min

AI 方式 約 8 分鐘

- 貼上 CSV 數據 1 min
- 下提示詞 1 min
- AI 產出完整報告 30 sec
- 人工審核修正 5 min

效率提升

15×

2 小時 → 8 分鐘

漏掉的交叉分析

0

AI 不會偷懶

你唯一要做的事

5 min

審核與修正

Cyodaa 專屬領域AI助理平台

對話式建模 · 知識萃取 · 數位員工管理

金屬製造業應用簡介

開始您的 AI 智能之旅

1

與 AI 對話

提出業務問題

2

上傳文件

建立企業知識庫

3

配置 AI 助理

分配專屬任務

cyodaa.ai/

三

>

+

山

日

系統採用國科會-TAIDE 大語言模型

培訓版

訂閱

專屬領域AI助理-培訓版

對話式建模 知識萃取 數位員工管理平台

Create Your Own Domain AI Agent

用對話訓練您的專屬領域AI助理團隊並安排執行工作

總助理

物料管理助理

產品報價助理

人才招聘助理

研發方法助理

財務團隊助理

問問 AI 助理...

領域AI助理

快捷

發送

清除

深度分析

趨勢分析、帕累託圖、雷達圖等

開始對話即可看到圖表

全局態勢

KPI 儀表盤、排行榜、佔比圖等

開始對話即可看到圖表

決策輔助

地理熱力圖、網路流向圖等

開始對話即可看到圖表

從平台功能到產線應用



金屬製造業的挑戰

01

缺工、經驗傳承、品質波動與碳盤查壓力



平台核心定位

02

對話式建模、知識萃取、數位員工管理



五大AI助理與應用場景

03

生產排程、瑕疵偵測、可製造性設計、淨零



導入案例與效益

04

從現場診斷報告到派工執行的完整流程

金屬製造業，正面對什麼挑戰？



缺工與世代斷層

老師傅陸續退休，現場經驗來不及傳承給年輕人力



Know-how 難以文件化

製程訣竅存在老師傅腦中，難以標準化、複製到新產線



品質波動難溯源

尺寸公差、表面瑕疵問題發生時，難以快速定位根因



多品項、少量、急單

訂單彈性大，排程與交期估算高度仰賴人工經驗



碳盤查與淨零壓力

出口導向廠商須因應歐盟CBAM等碳邊境調整要求

Cyodaa 的三個核心功能

用對話訓練您的專屬領域AI助理團隊，並安排它們執行工作



對話式建模

Dialogue-driven Modeling

不需寫程式，用聊天對話的方式，就能協助AI建立屬於工廠現場的知識模型。



知識萃取

Knowledge Extraction

從診斷報告、SOP、檢驗紀錄等文件資料中，自動抓取關鍵知識與規則。



數位員工管理

Digital Workforce

把訓練完成的AI助理當作團隊裡的數位員工，管理、派工、追蹤執行進度。

從一句話，到一張圖表



現場人員輸入問題



TAIDE 大型語言模型運算



自動生成圖表與建議

在對話框描述想了解的產線狀況，例如「這週哪一批件的不良率最高？」

系統採用國科會研發的 TAIDE 模型，理解語意並調用對應知識庫

深度分析、全局態勢、決策輔助三張功能卡片，自動產出對應視覺化結果

金屬製造業專屬模組



113+

市集現有可下載 Plugin 模組數量

7

其中「原物料管理」類別即提供 7 個模組

下載即可用，不必從零開發

金屬製造業廠商可直接從 Plugin 市集找到「原物料管理」相關模組，涵蓋料件追溯、庫存預警、供應商評分等常見場景，下載後即可依自家流程微調使用，不需要另外找工程師從頭建置系統。

- 料件批次追溯與供應商管理
- 庫存水位預警與採購建議
- 可依產線需求自訂調整參數

把老師傅的經驗，變成可查詢的資料



文件管理模組是所有上傳資料的存放中心。系統內建範例文件庫共 34 份，其中「現場作業診斷報告」就有 29 份範例可下載參考，方便新使用者快速掌握格式與應用方式。

對金屬製造業而言，這代表現場稽核紀錄、設備保養日誌、品檢報告都能集中管理，成為後續「知識萃取」與AI助理訓練的基礎素材。

34

份範例文件

29

份「現場作業診斷報告」範例

從一份診斷報告，到一張可執行的工單



例如：熱處理SOP診斷報告 → 製程改善需求文件 → 參數優化引擎草稿 → 派工現場工程師執行驗證

認識您的 AI 助理團隊

一位總助理，加上五位專職不同任務的領域助理

總助理



整合問答、引導使用者找到對的功能

生產排程助理



多批次訂單排程與交期估算

AI瑕疵偵測助理



表面與尺寸瑕疵的視覺化檢測

DD-DFM助理



數據驅動可製造性設計優化

淨零AI助理



碳盤查與減碳建議

專案管理助理



跨部門任務與進度追蹤

生產排程助理



多品項、少量、急單，交期怎麼排才不失準？

01

彙整訂單與產能限制

將現有訂單、機台稼動率、模具與人力資源等條件輸入對話，AI助理即可協助排出優先順序建議。

02

即時因應插單與異常

遇到急單或設備異常停機，直接詢問助理「若插入這張急單，交期會延後多久？」即可得到快速試算。

03

交期預估更貼近現場

結合歷史生產紀錄，讓交期估算不再只靠老師傅經驗，也能提供新進排程人員可依循的參考依據。

AI 瑕疵偵測助理

表面刮痕、毛邊、尺寸公差，讓AI幫忙看第一眼



整合既有檢驗紀錄

將品檢報告、良率數據上傳知識庫，助理可協助歸納常見瑕疵類型與發生批次規律。

對話式描述異常現象

現場人員可直接描述「這批件邊緣有毛邊」，助理協助比對可能成因與對應製程參數。

與生產排程助理聯動

偵測到異常時可同步通知排程助理，評估是否需要暫停產線或調整後續工單安排。

DD-DFM 數據驅動可製造性設計助理



DD-DFM (Data-Driven Design for Manufacturing) 將大數據與機器學習導入傳統可製造性設計。傳統作法仰賴靜態設計規則手冊，DD-DFM 則串聯產線實際製造數據，讓設計優化能動態、可預測。

金屬製造業的三個應用切入點

沖壓成型

依模具磨耗與回彈數據，動態調整沖壓參數
與模具維護週期

鑄造製程

結合澆鑄溫度、冷卻曲線等歷史數據，降低
氣孔與縮孔不良率

CNC 加工

依刀具壽命與振動數據，預測性調整切削參
數延長刀具壽命

用對話，建一個「螺帽品質預測」模型



設定目標變數：例如螺帽的特定物理特性指標（如抗拉強度）



輸入影響因子：材料配方比例、反應溫度等製程參數



進入實驗分析：AI協助設計實驗、比對不同參數組合的結果差異



產出結論與建議：整理成可匯出的分析報告，供決策參考

對現場人員來說，這代表不需要懂統計或寫程式，只要能描述「我想知道什麼」，就能一步步建立起專屬工廠的預測模型。

快捷、思考、研究：選對深度，才不浪費時間



快捷

立即給出常見問題的直接答案，適合日常快速查詢

例：今天哪一台機台稼動率最低？



思考

會展開推理過程，適合需要比較多個方案的情境

例：這三種材料配方，哪一種更適合這張訂單？



研究

深入技術角度，可延伸到實驗設計與報告撰寫

例：分析溫度參數對螺帽抗拉強度的影響機制

淨零AI助理



出口導向的金屬製造業，碳盤查已是必答題

盤點能源與排放數據

協助彙整用電、燃料、製程排放等基礎數據，建立廠內碳排放基準

因應國際碳邊境要求

協助整理因應歐盟CBAM等碳邊境調整機制所需的申報資料架構

提出減碳優先建議

依據數據分析結果，建議優先改善的製程環節與預期減碳效益

專案管理與待辦看板



無論是產線改善專案、新設備導入，或是前面提到的品質異常追蹤，都能透過專案管理助理指派負責人、設定里程碑；TodoCheck 看板則同步提醒相關人員待辦事項進度。

新增團隊成員與目標

將現場工程師、品保、採購等跨部門成員加入專案，明確設定完成目標

助理管理分工任務

五位專職助理各自負責對應任務內容，避免職責重疊或遺漏

監控系統即時掌握狀態

Cyodaa 監控系統啟動後，可即時查看各項任務與系統運作狀態

一個完整案例：從診斷報告到現場執行



整個過程，人員只需要用對話描述問題與確認建議，AI助理負責彙整資料、比對分析與提醒追蹤。

三

>

+

山

日

系統採用國科會-TAIDE 大語言模型

培訓版

訂閱

專屬領域AI助理-培訓版

對話式建模 知識萃取 數位員工管理平台

Create Your Own Domain AI Agent

用對話訓練您的專屬領域AI助理團隊並安排執行工作

總助理

物料管理助理

產品報價助理

人才招聘助理

研發方法助理

財務團隊助理

問問 AI 助理...

領域AI助理

快捷

發送

清除

深度分析

趨勢分析、帕累託圖、雷達圖等

開始對話即可看到圖表

全局態勢

KPI 儀表盤、排行榜、佔比圖等

開始對話即可看到圖表

決策輔助

地理熱力圖、網路流向圖等

開始對話即可看到圖表

讓每一位現場人員，都有AI助理團隊可用



經驗不因人力流動而流失

把老師傅的判斷邏輯沉澱為可查詢、可傳承的知識資產



問題定位從天算變分算

對話式分析取代人工翻找報表，加速根因追溯



決策更貼近現場數據

排程、品質、減碳建議都建立在實際製程數據之上

完成註冊後即可立即登入，開始建立您工廠專屬的AI助理團隊

cyodaa.ai