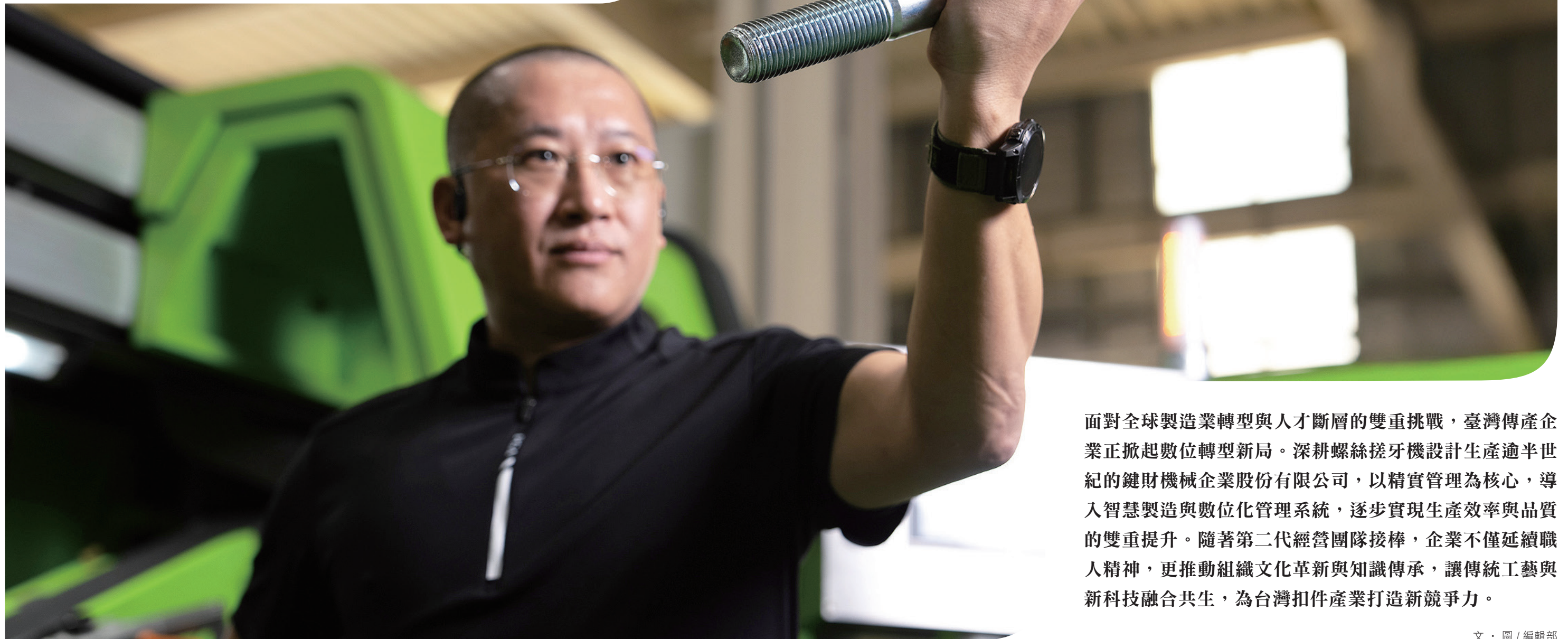


鍵財機械企業股份有限公司

精實管理 x 智慧製造 x 二代接班 扣件製造龍頭的轉型升級之路



面對全球製造業轉型與人才斷層的雙重挑戰，臺灣傳產企業正掀起數位轉型新局。深耕螺絲搓牙機設計生產逾半世紀的鍵財機械企業股份有限公司，以精實管理為核心，導入智慧製造與數位化管理系統，逐步實現生產效率與品質的雙重提升。隨著第二代經營團隊接棒，企業不僅延續職人精神，更推動組織文化革新與知識傳承，讓傳統工藝與新科技融合共生，為台灣扣件產業打造新競爭力。

文・圖 / 編輯部

走進位於高雄岡山本洲工業區的鍵財機械企業股份有限公司廠區，牆面上貼著一張張醒目的管理標語：「幹部應：敢要求！敢爭取！敢對下屬要求態度、能力、效率；敢替下屬爭取薪資、福利、榮譽」、「物料政策：人等料改料等人」、總經理陳清雄站在牆壁前笑著說：「這些標語就是我們的行動準則，只要每位員工確實落實，品質與產能自然穩定提升，這就是鍵財的競爭力所在。」

從台北起家 以半世紀技術築起全球信任

鍵財機械於 1973 年在台北創立，由創辦人陳建財帶領專業團隊，專注於螺絲搓牙機的設計與製造。憑藉精湛技術與嚴謹品質，公司逐步在國內外市場站穩腳步。52 年來，公司累積深厚的製造與設計經驗，產品銷售遍及亞洲、歐美與日本等主要工業國家，成為全球扣件產業的重要合作夥伴。

秉持「客戶至上、不斷創新」的經營理念，鍵財機械從生產線規劃、設備導入到售後服務，都以客戶需求為核心。近年更積極取得歐盟 CE 認證，並朝 ISO14001 環境管理系統邁進，展現企業對品質與永續的雙重承諾。

目前公司在台北、高雄與浙江皆設有據點，其中高雄廠作為全球營運與研發中心，整

合生產製造、維修保養與智慧製造展示功能，是鍵財機械發展軌跡的具體呈現。

新世代接班 傳承中的創新磨合

接班，對傳產企業而言，往往不只是權力交接，更是一場觀念與文化的磨合。

總經理陳清雄從小在工廠長大，主修機械科，笑說：「我小學就會電焊了！」退伍後進入基層歷練，每天泡在車間、觀察生產節奏、與師傅們一起磨工法。「父親那一代靠的是手感和經驗，我則更相信制度與數據。」他說。過去工廠的直接人工比例高達 70% 至 80%，陳清雄上任後調整為約 30%，並增加間接人工與行政人員，以應對物料缺乏、圖紙錯誤及供應商管理等問題，讓產線效能真正提升。

理念分歧自然帶來衝突，但陳清雄選擇用成果說服。「我們父子衝突很大，」他直言，



鍵財機械企業專注於螺絲搓牙機的設計與製造。



1 | 2

1. 建立供應商管理平台（EC）線上發採購單與更改交期
2. 公司積極推動智慧製造與精實管理。

「但我選擇先偷偷做，再用成果說話。」2001 年，他帶著父親授權的 100 萬美元，隻身前往上海租廠成立分公司，兩年後取得損益兩平，之後幾乎每兩年就賺回一個資本額。這份成績不僅贏得父親信任，也讓團隊看到方向。

他形容接班是一種「迴旋式溝通藝術」。他說：「我不能一直要求對方改變，而是要讓創辦人親眼看到改變帶來的成果，慢慢動搖，最後變成他希望改變，這是業務手段；而我在『偷偷做』的過程，也會發現自己有盲點，邊做邊修正。如此一來，新舊兩代的共識就會自然形成。」

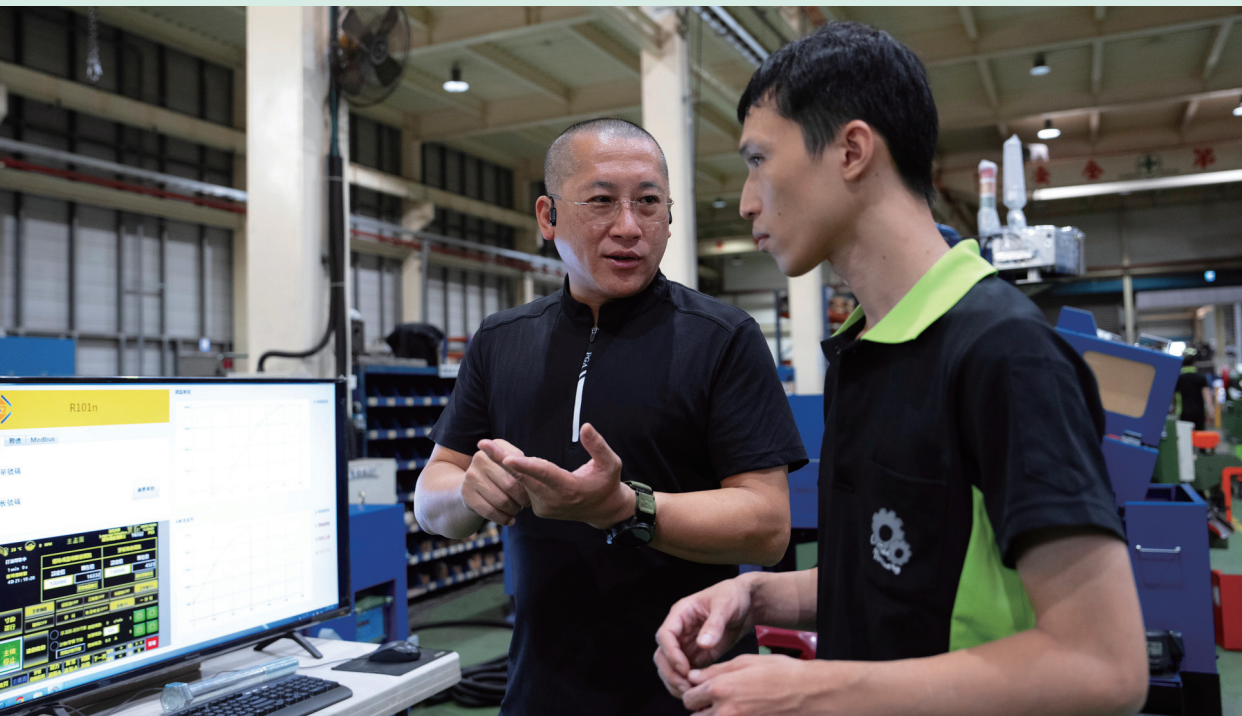
革新不只發生在管理，也深入到生產現場，那就是將師傅的「手藝」轉化為人人都能學的標準化流程。過去每位師傅從頭做到尾、各有心法，品質穩定與技術傳承都難以掌握。為了降低對個別人才的依賴，公司將製程拆解成多個步驟，導入小組分工制，「讓每位師傅

帶幾個新人，一起把一個步驟做到標準，品質與效率自然穩定提升。」

更進一步地，鍵財機械將 SOP 與作業指導（WI）拍成教學影片，成立專責團隊負責拍攝與編輯，從管理端到操作人員都納入拍攝計畫，逐步完成覆蓋各部門的標準化教材。這項計畫從新冠疫情期間開始，既是居家學習經驗的延伸，也是實務創新，員工遇到問題可即時查看影片解決問題，錯誤率與學習門檻大幅下降。「這是把『手藝』變成『知識』的第一步，」陳清雄說：「也是為未來擴大產能與智慧化發展奠定基礎。」

轉型契機 制度化與自建產線的升級之路

隨著國際市場競爭加劇與人力成本上升，鍵財機械同樣面臨傳統製造業的挑戰。過去台灣扣件產業供應鏈強大，但近十年來，許多供



將製程拆解成多個步驟，導入小組分工制。

應商因二代接班意願低落或未投資新設備，仍使用 10 年以上的舊機台，已難以支撐鍵財機械對精度與品質的要求。

為了突破產業瓶頸、掌握核心技術，鍵財機械參與經濟部推動的「中小企業加速投資方案」，啟動大埔機械零組件加工廠打造計畫。公司將機械加工、電控、板金等關鍵環節內部化，並導入四軸與五軸加工機台等高階設備，使單台設備的精度與效率大幅提升，不僅確保品質穩定、節電效果可達 40% 以上，整體能源使用效率提升約 60% 至 70%，更節省大量人力，成功打入歐洲中高階扣件市場。

同時，公司積極推動智慧製造與精實管理，建立供應商管理平台（EC），可直接線上發採購單與更改交期，並搭配 APS 排程系統，

訂單變更後能自動排程並即時通知供應商，確保物料齊套率與產能穩定。

即使面對 2025 年美國高關稅政策與歐盟碳邊境調整機制（CBAM）等國際市場波動，導致產值一度減半，鍵財機械仍選擇逆勢布局。陳清雄指出：「危機就是調整結構的時候。我們趁勢優化產線，也把市場重心轉往美國和歐洲高階客戶。」以高 CP 值策略維持競爭力，鍵財機械展現出半世紀企業在浪潮中不斷重啟成長的韌性與智慧。

邁向下一階段轉型 以學習為核心的永續革新

目前，鍵財機械已是全球搓牙機產業產量最大的企業，平均年產量約 1,000 台，最

高可達 3,000 台，產品橫跨初階至高階市場，深受國內外客戶信賴。面對下一個里程碑，陳清雄將目光放在「深化」兩個字上——深化管理、深化技術，為企業永續與接班打好基礎。

鍵財機械的資訊化程度在傳產中屬前段班，內部使用超過 10 套軟體系統，但各系統間資料無法互通，傳遞效率受限。為此，公司正進行重大的資訊工程：以亞馬遜雲端平台整合所有系統，打造單一工作平台。未來員工將能在同一介面中完成從訂單、採購、設計到排程的所有作業，真正串連資訊流與工作流。「我們的原則是，只要還需要特別打開 Excel，就是錯誤。」陳清雄語帶堅定地說。這項整合預計可節省約 60% 的行政人力，並讓部門溝通時間大幅縮短。

在技術層面上，鍵財機械則正推動產品模組化與世代統一。成立 50 多年，公司累積的

設備版本繁多，維護與庫存成本高昂。工程團隊正開發新一代統一版本，目標是在陳清雄卸任前完成。新設計採用類似特斯拉的模組化概念，將機型大幅精簡，預期可釋出超過四成的流動資金，同時滿足不同市場層級的需求。

談到台灣製造業的未來，陳清雄給出的關鍵字是「學習」。「台灣很多產業都到了瓶頸，問題不在技術做不到，而是我們沒有去看別人怎麼做。」他認為，企業主必須走出去，親自去出歐洲、日本、美國，甚至是中國的先進製造現場。「你會發現人家的工業底蘊，從材料科學、設計邏輯到製造哲學都不一樣。那是一種震撼教育。」對他來說，鍵財的下一步不僅是工廠數位化、產品模組化，更是讓整個團隊「國際化」，在思維、流程與技術深度上，與世界站在同一水平線。📍



陳清雄將目光放在「深化」兩個字上——深化管理、深化技術，為企業永續與接班打好基礎。