

## 嘉峰國際企業有限公司 雙槽型計量供米式貯米器開發計畫

### 公司小檔案



甲、成立日期：民國97年4月

乙、負責人：陳平坤

丙、資本額：320千元

丁、員工人數：30

戊、經營理念：

秉持著嚴格的品質管控及全力滿足客戶們的需求。所有產品皆在台灣製造，以確保材料品質。為保證我們產品的穩定性及強度，大部分的產品都經過測試，精益求精、永續經營、追求品質、服務客戶是本公司成立以來不變的理念。

己、本案合作之技轉單位：

| 技術移轉項目       | 合作單位           |
|--------------|----------------|
| 1. 專利申請      | 三多國際專利商標事務所    |
| 2. 委託研究      |                |
| 材質判定         | 財團法人塑膠工業技術發展中心 |
| 耐冷測試         | 台灣檢驗科技股份有限公司   |
| 耐熱測試         | 台灣檢驗科技股份有限公司   |
| 模流分析         | 柏宸有限公司         |
| 熱澆道技術開發      | 柏宸有限公司         |
| 3D 製圖        | 精得實業有限公司       |
| 仕上(表面處理)研究開發 | 上綸國際股份有限公司     |
| 3. 委託勞務      |                |
| 模座加工         | 佳鑫模具股份有限公司     |
| 深孔加工         | 佳鑫模具股份有限公司     |
| CNC 加工       | 精得實業有限公司       |

### 計畫緣起

隨著現代生活型態的轉變，廚房的意義也隨之擴張。如今有52%的人期待，廚房不只是一處烹煮供食的場所，更是客廳之外的另一個放鬆情緒與聯繫情感的生活空間。

根據TNS-RI規範市場研究公司透過EmailCash進行的一項網路調查發現，國內有超過九成五的民眾家中配有廚房設備，民眾最常利用廚房進行烹調、清洗、準備水果或飲品。

此外，國人高頻率的外食行為也顯示，也者可善用「健康管理，自己動手」的觀念，教導消費者自炊的好處(如節省開支、健康管理)，並塑造廚房成為現代健康生活把關的守門員。針對熱衷烹飪的單身族群，業者則可凸顯廚房與生活品味、情趣的扣連。讓廚房成為另類個人風格的展現；或開發各式創意食譜，為生活增添美味與趣味。

有感於外食的缺乏衛生或不夠健康，加上電視上美食節目的推廣，越來越多人傾向於在家烹煮食物，但是，常常人們無法精準的測量烹煮量或因為一不注意就導致食材保鮮度不佳，造成在家烹煮的好處蕩然無存。

### 新產品簡介

1. 雙槽連動機構：單雙槽互補控制，一次按壓即達所需米量，連動柱可控制1次或2次出米量。
2. 控制出米系統：墊塊可拆卸清洗，此外，檔片密合性高，可防止漏米。

3. 兩段式計時設計：按鈕簡易操作，控制組自動復位效果，可快速精準測量下次米量。

4. 補償功能：自動偵測感應米重，可補足米重量差。

5. 空間利用效率佳：加大容量儲米設計，可儲存12kg的米量，另可搭配米箱置物櫃，擺放米箱不佔空間。



### 計畫創新重點

| 雙槽式計量式米器   | 市售米箱   | 市售量米器  |
|--|--|--|
|  |  |  |
| 售價約 NT500勝   | 售價 NT690   | 售價 NT1000  |
| 雙槽設計 (可量取一次或兩次米量)  | 用量杯量取  | 一次按壓得一次米量，要較多米量時需重複按壓動作  |
| 檔片一體化設計，密合度高，可有效分離新舊米  | 無，新舊米易混合   | 檔片嵌入設計，故障率高，分離新舊米效率不佳  |
| 有效偵測米重，自動補足米量  | 無  | 無  |
| 底座滑槽設計，可簡易移動清洗   | 滑軸設計，可簡易拆卸清洗   | 固定式座設計，拆卸不便  |

### 研發成果及衍生效益

|             | 民國99年11月01日~民國99年12月31日 |      | 民國100年   |        | 民國101年  |        |
|-------------|-------------------------|------|----------|--------|---------|--------|
|             | 預估產量                    | 創造產值 | 預估產量     | 創造產值   | 預估產量    | 創造產值   |
| 雙槽型計量供米式貯米器 | 3,200台                  | 16千  | 204,000台 | 1,020千 | 264,000 | 1,320千 |

雙槽型計量供米式貯米器的模具，射出加工時間

較長為貯米器本體與底座，一模大概需要90秒的時間，不良率為5%；接下來入料檢查，組立包裝完成，預估五天能完成600組成品(不含不良)。

目前各部品只有一副模具在生產，預估在明年初會多開一副模具，使之提升產能。

### 專案執行重要心得

本公司的技術人員，在塑膠射出機台的操作與摸索中，對塑膠射出的機台設定

(速度、壓力、溫度、時間、位置)，使降低



射出成型的不良率，模具須定期保養等知識都更加了解。參與本次研發的各工程師，對產品的設計，例如產品的外觀與其結構的設計都能夠多方面去思考，對未來產品的開發很有幫助。

製作模具上，該注意的細節都能處理完善，在模具的冷卻水系統、熱交道系統、排氣孔的設置都要非常的注意，使之射出成型時能更順利。

人才培訓，新進員工安排課程，每個禮拜進行約4小時的課程，課程內容分為產品介紹、模具了解、模具保養注意事項、機台設定、圖面製作與確認。讓新進員工能更容易上軌道。

本次開發產品，在正式生產前，需進行廠內教育訓練，讓廠內所有員工認識新產品及其注意事項。

