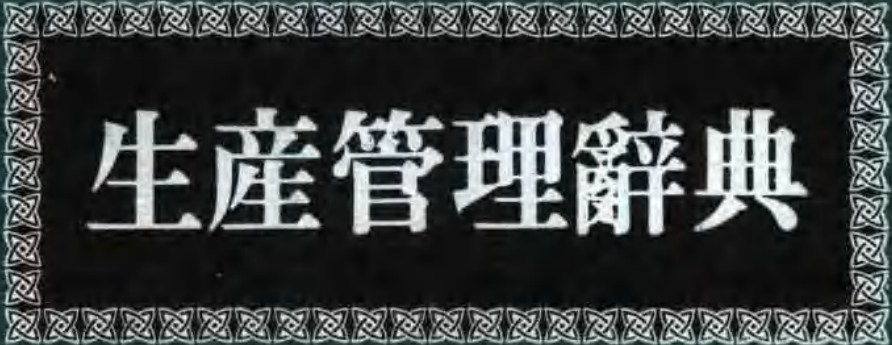


中華民國管理科學學會策劃



生產管理辭典

主編：楊必立・劉水深

編輯：劉水深

華泰書局

中華民國管理科學學會策劃



生產管理辭典

主編：楊必立・劉水深

編輯：劉水深

華 泰 書 局

版權所有
翻印必究

生產管理辭典

主編：楊必立・劉水深

發行者：吳 茂 根

發行所：華 泰 書 局

總經銷：華泰圖書文物公司

台北市金華街181-1號

電話：3934221~三線

登記證：局版台業字第1201號

印刷者：瑞明彩色印刷有限公司

電話：3089616

中華民國七十七年十二月初版

定價精裝

380-

98元

編輯顧問群

何	永	福	吳	思	華	林	英	峰
林	煜	宗	洪	夏	浩	高	孔	廉
陳	定	國	陳	明	璋	陳	肇	榮
黃	俊	英	黃	柱	權	劉	璧	章
鎮	天	錫						

編輯助理：賴香菊・張偉良

序

管理思想之發軔自何時開始實不可考，但管理知識與管理技術之勃興，卻可以確定是本世紀的大事了。自泰勒(FREDERICK W. TAYLOR)首先將科學的精神與方法運用在管理的工作上，管理學的研究由於實際的需要，成為一門日受重視的社會科學。尤其在二次大戰後的行為學派、程序學派、數量學派乃至權變學派，隨著科技的進步，產業與社會結構的變遷，各種新的理論與技術的發展，更如雨後春筍。管理大師孔慈(HAROLD KOONTZ)曾形容為THEORY OF JUNGLE將令每一位欲窺管理堂奧之人，有莫所適從之感。時至今日管理學的發展仍在方興未艾，而其理論與技術之龐雜更日甚一日。

中華民國管理科學學會一直以引進最新管理知識與技術，提昇我國管理水準為鵠的，多年來在推廣服務的過程中，亦發現國人在吸收及融合國外知識與技術菁華時，同樣因理論與實務的過多，缺乏有系統的分類與歸納而事倍功半。有鑑於此，管理學會乃敦請國內一流之專家學者，就生產、人事、財務、行銷、資訊、會計、數量分析及一般管理等八大類別，搜集相關之重要名詞，予以有系統的整理介紹。這些名詞可能是某一學者所創的理論名稱，也可能是某一組織著有成效的制度名稱；可能是新的觀念，也可能是新的做法。每一個名詞執筆人都以淺顯易懂的語句加以說明解析，並且多方查證、旁徵博引，務求深入淺出，完整而沒有遺漏。

此項艱鉅的編纂工作最早是委由政大企研所楊前所長必立教授主其事，後由現任政大企研所所長劉水深教授接辦，前後經數年之努力方始完成，我們除了對所有參與此項工作的學者專家致最深的謝意外，並希望這本國內前所未有的鉅著「管理辭典」，能為每一位工商企業人士提供最實質的效益。我更希望每一位使用者都能藉這套辭典，

在最短的時間內吸收管理知識與技術的菁華，進一步全面提昇我國經營管理的水準。

中華民國管理科學學會

理事長 徐立德 謹識

七十四年三月

楊序

企業管理學的誕生與發展，尚不足百年，但其對工商企業，政府機構，以及非營利性的各種組織的效能，大為提高。管理學的實用價值，已受到各方所肯定。

作為一門新興的社會科學，管理學的最顯著的特色，即是學者們所倡導的新觀念，新作法，層出不窮，深入了解這些新觀念或新作法，已成為研求企管知識的重要課題。但是莘莘學子以及社會人士在接觸這些新觀念與新技術時，通常須投入甚多心力，方能通曉其中的涵義。這是由於下列的幾項原因。

一、許多學者對相同或極為近似的概念，賦與完全不同的名詞，造成了解上的第一種混淆。

二、學者們可能用相同的名詞來涵括不同的概念，造成了解上的第二種混淆。

三、許多常見的普通辭彙，一旦用之於企業管理，常代表完全不同的概念。初學者通常不易分辨，難免張冠李戴，誤解真意，這是第三種混淆。

更就國人而言，除了前述三種容易發生的混淆外，還加上由英文名詞譯成中文時所發生的第四種混淆。企業管理發揚於美國，重要企管書籍類屬英文版本，若干學者將英文企管書籍譯成中文以消除溝通上語文的障礙，立意甚佳。但學者們在譯述時，由於無法事先協調一致，許多企管方面的譯名，只能憑譯者個人的意念與偏好，結果是相同的英文名詞，可能有若干不同的中文譯名，或是本不相同的英文名詞，卻具相同的中文譯名，例如“奈端”與“牛頓”，甚難認定其本係一人。又如“工業”一辭，究竟指的是英語“Industry”還是“Manufacture”？亦頗費猜疑。凡此種種，平添許多教學與認識上的困惑

。對於企管知識的傳播，構成甚大的阻碍。

早在民國六十六年間，本人感覺到企管名詞缺乏標準譯名的困碍，乃於中華民國管理科學學會會員大會上提議編纂“管理科學辭典”，經大會通過，並經中華民國管理科學學會第三屆常務理監事第一次會議決議組織管理科學辭典編輯委員會辦理。聘請陳振銳，劉璧章，鎮天錫，黃柱權，洪良浩，陳定國，黃俊英，劉水深，高孔廉，林煜宗諸位先生，及本人共十一人爲管理科學辭典編輯委員會委員，由本人充任委員會召集人，民國六十七年一月卅一日舉行第一次編輯委員會，會中決定數項編輯原則，追述如次：

1. “管理科學”一詞，採取廣義解釋，包括八大門類，即

- i. 一般管理。
- ii. 人事管理。
- iii. 財務管理。
- iv. 行銷管理。
- v. 生產管理。
- vi. 管理會計。
- vii. 數量分析。
- viii. 管理資訊。

每一門類分由編輯委員一人或二人負責纂修工作。

2. 本辭典每一名詞均列舉中英文對照名稱。附以“定義”，“解釋”，“舉例”，並說明“使用場合”。
3. 各門類如有重複名詞，力求定義解釋等不相矛盾，並在索引中，註明不同解釋所出現的處所。
4. 爲使全體會員有“參與”感，請全體會員，儘可能每人提供名詞釋義一條或數條，作爲編輯資料，以期集思廣義，共襄盛舉。
5. 各門類，可按編輯工作的完成先後，分冊印行。

在本人擔任召集人的數年內，各門類編纂同仁，均係本諸上舉原則進行工作，財務管理，行銷管理，數量方法，管理資訊等門類，亦

久經完稿。

嗣因本人擔任公職，參與各項國家考試，職責繁重，乃辭去管理科學辭典編輯委員會召集人，改由國立政治大學企業管理研究所劉所長水深繼任，本辭典編纂工作在劉所長主持及全體編輯委員共同努力下，終於有成，本人對於參與編纂同仁多年辛勞，特致由衷之欽佩與謝忱，深信本辭典將成為管理學術界、管理實務家，以及社會上一般人士必備之參考文獻。掃除意見溝通之障礙，助益企管知識的傳播，回憶數年前的構想，管理科學學會會員大會的支持，衆多好友的努力，以及本人對於編輯工作的中斷，欣喜感愧的心情，實非此一短文所可表達。略綴數言，用以誌感。

楊 必 立

七十四年五月一日

於台北

序

提升管理水準是健全企業、提高生產力、強化對外競爭力之要件，也只有管理學術之發展與應用，經濟之成長才有保障。我國歷史雖然悠久，文化雖然博大，但歷代重農輕商的結果，國內欠缺孕育及發展管理科技之環境，即使有些管理科術也因不受重視而散失，以致現代化之管理知識與技術，多數從歐美及日本引進而來。由於引進之來源及人員不同，因此常發生同一觀念但賦予不同之名詞，或不同觀念卻用相同之名稱。造成管理名詞混淆，涵義不清之現象。影響了管理學術之發展與傳播。

標準化是現代管理之重要觀念。不僅產品要標準化，名詞之標準化更為重要。只有透過統一之名詞及用語，意見溝通才能順暢，才不致發生會錯意之窘境。管理學術也須要統一名詞才能發揚光大。可惜過去國內管理學術界及實務界由於欠缺統一之用語，往往援用個人所偏好之名詞，造成初學者之困擾與學術發展之障礙。國立政治大學企業管理研究所首任所長楊必立教授有鑑於此，乃倡議編纂管理辭典。在中華民國管理科學會之贊助下，匯集國內管理學術界之精英，成立編輯委員會，分組着手編纂工作。

管理辭典之編纂旨在提供一部實用之管理工具書，使各界能迅速習得管理知識，應用管理技巧。爲了達到這個目的，除了要統一譯名之外，更要界定各名詞之涵義及使用之場合，並儘量舉例說明，以確保具有辭典之特徵，發揮工具書應有之功能。

本辭典之編纂，從名詞之蒐集、譯名之推敲、解釋、涵義之探討、例舉，中英索引之編纂，在在皆費了各編輯委員及贊助人員無數之心血，個人謹在此致最大之謝意！

管理辭典之編纂只是爲管理學術作了紮根的工作，而其開花與結

果則有賴各界之通力合作，特別是擔任傳播工作之教育界及新聞界人士，更應該摒棄各人之偏好、體認標準化之重要，一致採用統一之名詞。如此才能加速發展管理技術，提升我國管理水準，使經濟能夠成長再成長。

劉 水 深

七十四年五月

於政大企業管理研究所

目 錄

A 部

ABC Analysis

ABC 分析..... 1

B 部

Back order

欠撥量..... 17

C 部

Cantilever Crane

懸臂起重機..... 23

D 部

Daywork System

計時制..... 51

E 部

Earliest Scheduled Date

最早指定日..... 71

F 部

Facilities Forecast

設備預測..... 83

G 部

Gantt Chart

甘特圖..... 105

H 部

Hand Truck

手推車	111
-----	-----

I 部

Ideal Layout Plan

理想佈置圖	115
-------	-----

J 部

Jaw of the Break-Even Point

平衡口	133
-----	-----

K 部

Key-Operation Inspection

主要操作檢驗	141
--------	-----

L 部

Labor Effectiveness

人員工作效能	143
--------	-----

M 部

M-out-of-n System

m / n 複連	157
----------	-----

N 部

Natural Tolerance Limits

自然允差界限	197
--------	-----

O 部

Objective Rating

客觀評比	201
------	-----

P 部

P Chart

不良率管制	225
-------	-----

Q 部

Quality

品質	279
----	-----

R 部

R Chart

全距管制圖..... 290

S 部

S s Model

S.s. 存貨控制模式..... 317

T 部

Templet

樣板..... 353

U 部

UL

美國 UL 標準..... 369

V 部

Value Added

附加價值..... 373

W 部

Wear-out Failure

損耗故障..... 383

X 部

X Chart

平均數管制圖..... 393

Y 部

Zero Defects Program

無缺點計劃..... 395

Z 部

英文索引..... 401

中文索引..... 429

ABC Analysis

ABC分析

ABC 分析亦稱為重點分析。是一種依項目的相對重要性而將存貨加以分類，以便管理的方法。

在公司中之物料存貨總成本中，有少數物料之價值佔總成本之大部份，而其他多數物料則只佔總成本的小部份。因此，對高價之物料須加以特別的管理，以期減少存貨之總成本。ABC 分析即將物料概分為三類，依其各自不同之重要程度，分別給與不同嚴密程度的管理。一般依據存貨的貨幣價值、資源的充裕程度、前置時間的變異等分為下列三類：

A 類：項目少、但價值最高。通常約有 20 % 的項目即佔有 80 % 的總成本。每一項均須精密的計算其經濟訂購量，且每次採購均加以檢討其使用率及採購成本，採取嚴密的管制。

B 類：其項目比率及價值都約當適中，對於此類的存貨雖亦計算其經濟訂購量，但僅訂期檢討，採取適中的管理措施。

C 類：其所佔的項目很多，但價值却很低。對於此類存貨不估算其經濟訂購量，通常一次大量購入，待消耗差不多時再予進料即可。

Absorption Costing

吸收成本法

吸收成本法亦稱全部成本法（Full-cost）或傳統成本法（Conventional Cost）。為一種存貨成本的估計方法。將所有製造成本分配至產品上，此成本包含直接物料、直接人工、變動製造費用和固定製造費用。

Accelerated Factor

加速係數

標準條件下所做的試驗與加速試驗，其各自達到相同之累積故障時的時間比，以（標準條件下的時間／加速條件下的時間）表示之。求出加速係數的目的，是要把在加速試驗所測得之母數轉換成標準值。例如加速係數 F 若 $MTBF_{標準} / MTBF_{加速} = 2$ ，則在相同加速狀況下，元件之平均故障時間間隔是 30 小時，則可推得在標準狀況下，該元件之平均故障時間間隔是 60 小時。通常，此係數會因元件、及壓力狀況的不同而有不同。

Accelerated Test

加速試驗

為縮短試驗時間，在較標準更嚴格的條件下所進行的試驗。

例如，已知某元件之正常平均故障間隔時間（MTBF），然後增加 20 % 的電壓，發現 MTBF 縮短一半，則求得加速係數 = 2，繼則對其他元件施以相同的 120 % 電壓測試，根據所得之 MTBF，乘以加速係數，即得標準狀況下的 MTBF。因此，加速試驗可以大量節省測試時間和成本，但使用轉換係數則需相當小心。

加速試驗用於壽命試驗，不只可測量時間，亦可測試故障間隔之平均運轉次數。

Acceptable Quality Level

允收品質水準

在物料採購時，以抽樣方法驗收供應商所提供之貨品，所要求之最低品質水準。

例如：某公司之允收水準為 2 %，意為公司對供應商提供之貨品進行抽樣檢驗時，若有超過 2 % 之不良品，則對供應商所提供之整批貨品即予拒收退回。

Acceptance Sampling

允收抽樣

利用統計方法以達到品質管制之目的，由所欲檢查之原料、半成品或製成品，抽出一部份做為樣本來檢驗。根據其通過合格標準的比率，決定是否接受該批原料、製成品、或繼續該生產過程。

允收抽樣可用於原料、製成品之驗收或生產過程的控制。

產品的允收抽樣大都用在下列三種情況之一：

1. 當試驗是破壞性時（如試驗電氣用的保險絲、或是拉力試驗），抽樣就成為必要了；否則，所有產品將因試驗而全部破壞。
2. 當 100% 檢驗的費用很高時，抽樣可以節省成本。
2. 當檢驗許多相似的產品時，抽樣的結果將比 100% 檢驗來得好。因為 100% 檢驗時，檢驗者會因為疲勞和厭倦等原因，而使較多的不良品容易通過。

Accuracy Inspection

精度檢查

即檢查機器之精確程度。機器經使用一段時間以後，常因振動或其他原因而鬆動、磨損，以致產生偏差，或加大其變異情形，而影響其精確度。故機器使用一段時間以後必須做精度檢查，以確保其精密度及產品之品質。

精度檢查是維護保養中定期檢查之一要項。

Active Redundancy

主動複件

為提高產品信賴度所採用方法之一種。所謂複件是指在系統內增設另一種完成產品機能之設備，以備在系統原主件故障時，接替主件之功能而維持系統運作。主動複件法指當系統之原主件故障時，複件