

## 摘要

本專題的研究對象為申琦工業股份有限公司，公司生產產品為沖床工具機，與公司討論後，歸納出兩大改善重點，分別為（一）外包暫存區域配置、（二）外包區入出庫電腦化，本專題採用分類定位儲存以及同類之內部採隨機儲存的方式進行兩階段式區域劃分，利用兩者的優點。在大項分類以及內部的中項分類之擺放方式採用分類定位儲存，使外包區域能夠有固定的存放位置；在中項分類內部的零件擺置採隨機儲存，依照機台類型不同進行隨機擺放，本專題後續將建置零件追蹤系統，有助於後續隨機儲存的零件進行追蹤。

依據公司現況問題，建構出物料管理電腦化系統的初步構想，利用電腦化功能使外包人員更有效控管外包零件，在第一學期已完成現況流程的分析，並建立標準化的流程，第二學期本專題將程式開發完成，使用 Visual Basic 進行主程式撰寫，並利用 Microsoft SQL 作為結構化查詢語言進行資料的紀錄，最後命名為零件追蹤管理系統，本系統功能包括位置查詢、庫存管理、物料收發狀況、呆廢料狀況、零件資料新增、零件資料管理、入庫單新增、入庫單管理、出庫單新增以及出庫單管理功能。配合上述功能將減少尋找零件的時間以及零件遺失的問題，以便後續零件的追蹤以及管理。

關鍵詞：外包暫存區佈置、標準化入出庫流程、零件追蹤管理系統