

工廠實務改善-以雲林某工廠為例

學生: B10421010 蔡泓岳

指導教授: 駱景堯

B10421036 黃英成

B10421045 羅鎮瑀

B10421050 張華均

國立雲林科技大學工業工程與管理系

摘要

本研究以雲林某工廠為例，其主要加工產品為掃具、拖把、刷子等各類清潔用品。本組實地勘察之後，發現二樓倉庫存在過多問題，主要問題有：走道堆積、呆廢料過多、物料無固定儲位、未定期進行盤點、倉庫未定期清掃等，導致人員在揀料時花費過多時間在尋找物料。現場問題為：半成品在各產線間之運送距離過長且路線出現迴圈、工作站上會出現半成品堆積，人員於工作崗位上出現閒置或隨意變換工作崗位及植毛機工作站上人員與機器分配不佳。本組利用特性要因圖將問題點分為幾大方向，並針對上述問題進行規劃改善：

1. 5S 現場管理法：以整理、整頓、清潔、清掃、教養五種手法進行倉庫的整理。
2. 儲位規劃：先計算各儲位離電梯之最短距離與各物料周轉率，再依周轉率高低依序排入儲位，以達到倉庫最佳使用效率及最短揀料時間。
3. 物料顏色管理：利用顏色管理物料、小物料卡、各儲位小清單與總物料清單及倉庫平面圖，讓揀料人員能快速查找所要找尋之物料。
4. 人員制度及規範：清楚訂定該個案工廠之人員規範，讓使用倉庫之員工培養良好個人習慣，以避免倉庫不再發生類似問題。
5. 生產線平衡：本組進行各產線各工作站之測時，摒除異常值後，並將各產線之

工作站重新分配，以達到產線平衡。

6. 產品動線:針對改善前產品流動進行距離測量，並在重新佈置生產線位置後，再進行距離測量，來評估改善之效益。

7. 人機:本組觀察植毛機作業狀況，發現人員閒置時間過長，廠內植毛機依訂單來決定啟動機台數量，因此本組將進行植毛機人機配置。