

工廠實務改善-以 S 公司為例

學生：楊凱捷

蘇資涵

鄭鈞洋

王麗

指導老師：邱靜娥 教授

國立雲林科技大學工業工程與管理系

摘要

本組以台中一間 S 公司為例，主要生產產品為馬達線圈，本組經過實際參訪以及與老闆面談詢問後，得知目前生產方式為多樣且批量式生產，客人訂購產品差異性大。發現目前工廠的問題有各工作站之生產時間差異大、動作方面無標準化與動作浪費、在工廠原物料區、暫存區之物料無明確標示與實際庫存與帳面資料存在差異。

本組以四大方向為主軸，(一)改善人力配置(二)動作標準化(三)將廠區部分區域進行 5S 改善(四)運用 VBA 程式改善庫存與帳面不符之問題。

使用生產線平衡之技巧將原本生產平衡率從 33.03% 提升至 80.21%。利用左右手程序圖、MTM 將束帶與保護套站之效率提升 20.163%，絕緣紙與接導線站之效率提升 20.156%。使用 5S 現場改善來降低人員尋找原物料時間與減少人員傷害發生機率。運用 VBA 建立庫存管理系統與原物料消耗細項系統，來使工廠易於管理庫存與控管原物料，並有效提升工廠控管庫存之效率與查詢庫存之速度。

