

工廠實務改善-以中部某板金工廠為例

學生：

B10621016 劉威豪

指導教授:陳敏生教授

B10621020 莊志泓

B10621043 蔡乙銘

B10621046 張育誠

國立雲林科技大學工業工程與管理系

摘要

本組實務專題，藉由在工業工程與管理系上習得的知識與技能，改善研究對象-哲泰公司發現之問題。公司主要生產配電箱、配電盤、機械設備板金、雷射加工、開關箱客製化生產。於工廠觀察後發現廠方無控管接單情形，且無依照工作進度而緊急插單導致進度延後造成延遲交單，增加廠內人員的加班量。針對該問題進行分析並探討其主要原因後，延伸出小要因，分別為製圖人員站失誤、呆料過多導致板材生鏽、搬運物料費時、板材位置凌亂、原料標示不清、無生產排程、無標準工時，因此從根本往最終目標問題解決，建立完整排程與庫存系統，讓廠方可隨時視工廠運作進度調整接單狀況，本組針對上述問題進行規劃改善：

1. 製圖品管制度：設計出一套製圖品管流程圖，降低出圖前的出錯率，減少後續作業流程會造成重工機率的可能性。
2. 物料頻率擺放：計算常用物料數量種類，依據原擺放位置與主要工作站之距離遠近重新進行佈置，節省取料時間。
3. 庫存管理及訂購策略：蒐集進出料數據進行統計，訂定再訂購點及經濟訂購量，避免呆料過多情形，並透過 ABC 重點控制法根據物料使用率分出重點及一般物料以減少庫存成本，並建立庫存管理系統以得知板材量及進出貨之使用紀錄。
5. 排程系統之建置:透過模組化分類及碼表測時訂定標準工時，並使用 EXCEL VBA 建立排程系統，讓廠方得知各工作站之加工順序及時間，以降低延遲交單率。

關鍵字：經濟訂購量、工廠佈置、編碼、目視化管理、庫存管理、工作排程