工廠實務改善–以雲林某紙箱加工工廠為例

學生：　潘　錡　　**指導教授：洪正芳**
胡炫朋
邱崇瑋
林君鈺

國立雲林科技大學工業工程與管理系

摘要

本組以某紙箱加工工廠為例，公司主要業務為紙箱印刷、裁切等加工，在本組實際參訪後與老闆、主管及現場操作人員了解到公司目前的運作方式主要是客製化接單為大宗，現場也備有少量現貨，方便少量需求的客群購買。

本組發現個案存在因零件倉儲空間凌亂造成現場人員常常找不到替換零件，本組使用 5S 手法及目視化管理，使現場人員能及時找到需要的零件及工具，同時確保工作場域的整潔；此外，利用工廠之三大營業額占比客戶之產品機台加工途徑，規劃出搬運最短距離，縮短加工路徑，增加效率。

此外，廠方存在人員流動率高的狀況，導致需要時常教育新進員工相關機台操作及熟悉工廠，本組透過拍攝相關機台標準操作影片，希望透過影片協助新進員工快速了解工作內容並減少員工訓練時間成本，並協助公司規章制定，讓員工更快瞭解公司；另外，透過員工自評及主管以客觀的角度評量員工表現來對公司人員進行績效考核，考核結果可提供廠方做後續使用。

最後透過建置系統，減緩訂單延遲狀況及追蹤平時工作進度，並透過營運分析圖表，取代經驗法則，提供決策者參考依據。並建置異常狀況回報，方便廠方主管掌握訂單及產線生產狀況。

關鍵字：5S 手法、目視化管理、績效考核、員工教育訓練、公司規範建立、建置管理系統