摘要

本研究合作之個案工廠為一客製化生產的飼料加工廠，於嘉義與斗六皆有設廠，本次合作的為其於斗六的工廠，其產品多達 31 種，個案工廠雖為客製化生產的工廠，但仍有一固定標準化生產的產品，且其產量佔比佔全部產品的接近 40%，在考慮到個案工廠的流程不會因產品改變，以及其餘客製化產品的製作次數每月大多少於 5 次，因次本研究對個案工廠的紀錄及改善會以其標準化生產的產品為準。

本研究在了解完個案工廠的流程以及收集完其資料，將問題分成原料/半成品存放空間不足、搬運的浪費、等待的浪費三個方向，並透過要因分析圖將個案工廠的所有原因統整，為了解決這些問題本研究在圈選出重要要因後，以系統圖將各個重點要因以及改善對策擬定，並規劃出以下改善方法：

1. 個案工廠廠區重新佈置：本研究將廠佈規劃分兩階段：第一階段為重新規劃原料/半成品存放區，目的為改善存放空間不足的問題；第二階段為機器的重新規劃，透過設備的新增或更動來改善流程的動線，減少搬運的浪費。
2. 5S 制度規劃與導入：本研究會與廠長一同規劃 5S 制度，並建立一小組推行各員工 5S 的重要性與方法，並於適應期選定部分工作區域作為 5S 的示範區提供員工實際接觸，最後推廣至整間工廠，以此改善等待浪費及工廠物品擺放等問題。