

摘要

個案公司的玻璃生產屬於二十四小時連續生產，玻璃是一種熔點溫度到達後就必須立即成形的加工型態，必須以全天候運轉方式進行生產。而原料問題亦是導致熔解不良的最大原因，透過現場的生產數據蒐集；進行原料入料及存放改善，以降低條紋缺陷、產生氣泡及結石現象不良率 50%為目標。藉由品管圈活動的導入，針對原料作業中，造成的玻璃缺陷原因提出改善方法，探討其導入實施戴明循環之運作與架構，分別對應十項步驟，配合品管七大手法和工作環境現場管理，對於原料入料及存放等因素，提出實務改善方法。透過實例的探究，經改善對策實施後，條紋從原本 19.38%降至 8.4%，氣泡從原本 12.62%降至 5.06%，結石從原本 8.88% 降至 3.7%，目標達成率為 116%，改善率為 58.2%，並可將公司作業流程標準化，做為未來推動改善活動之參考。



關鍵字：玻璃生產、原料入料及存放、條紋、氣泡、結石