

建立標準作業程序和降低人員閒置率

以某醫材工廠製袋區生產程序為例

學生/學號：

趙品瑄 B10821049

指導教授：呂明山 教授

簡怡欣 B10821104

黃子信 B10821126

廖咨宥 B10821129

國立雲林科技大學工業工程與管理系

摘要

本組專題研究與雲林某醫材工廠進行合作，在了解其產線狀況後，發現廠內以製袋區為最大瓶頸工作站，且機台稼動率低，透過特性要因圖分析後，發現廠內分別有收料人員閒置率高、機台換線時間久以及無標準作業流程三大問題造成其原因，因此與工廠負責人討論且評估後，決定以此三大問題作為本次專題之改善項目。

透過特性要因圖分析現況並找出其中要因，經討論及評估後決定運用現場觀察法，以秒為單位觀測訓練有素的做作業員，將所收集的測量結果繪製成流程程序圖，以計算出人員閒置率，並利用流程程序圖配合工作研究中的 ECRS 法，取消其流程中不必要的動作、尋找流程中可合併之項目、重排部分流程以及運用自動化簡化工作流程，進而得出標準作業程序，使其降低人員閒置率、提高機台稼動率以提升產線整體效率。

關鍵字：特性要因分析圖、ECRS 法、標準作業程序、工廠自動化