

工廠實務改善-以雲林某食品加工廠為例

學生：楊承傑/B10821011

指導教授：邱靜娥

易維晨/B10821025

陳榆婷/B10821054

薛凱揚/B10821055

國立雲林科技大學 工業工程與管理系

摘要

本組專題以斗六工業區某食品加工廠為例，以下用 A 公司簡稱。該公司以生產代工食品為主要業務。品項包含醬汁、湯粉等調味品；咖啡粉、薑黃粉等即溶飲品；以及糖果、海苔脆片等休閒食品。因為生產品項眾多，缺乏完善系統整理以及整頓，造成原物料倉庫雜亂。導致生產時需要花費更多時間去進料以及領料。

經過實地觀察以及和負責人討論過後，本組發現幾點問題：

- (1) 整個原料倉庫只有一位管理人，此員工需要負責全公司的進出料管制、物料擺放位置的管理、清點庫存，若該位管理人無法在進貨時請假，將會造成原物料囤積在進出貨出口，直到管理人上班後才能統一入庫。
- (2) 沒有一套標準作業流程來管理，純粹倚靠該員工的記憶去管制，這會導致其他人員在領料、取料的過程中如果沒有事先問過該員工，只能自行尋找需要的原物料，這會導致尋找時間大幅增加，降低生產效率。

因此本組由三個面向去做改善，分別是「物料」、「人員」、「流程」。結合對上列三項的改善成果，希望能夠解決廠方現階段的問題。並能有一個完整的倉儲架構。讓廠方能夠理解重視倉儲的重要性。

在第一學期，利用特性要因圖找出主要問題，以倉儲內的料架作為本次實務專題改善的主軸。並在收集相關數據後，提出儲位指派以及流程改善的方案。第二學期本組以 Visual Basic for Applications (VBA) 設計一套簡單的 EXCEL 巨集程式。並以此程式來簡化出入庫流程。再加上儲位指派的執行後，測得平均尋找時間減少 71%，平均整體時間減少 47%

關鍵字：特性要因圖、儲位指派、VBA