

## 工廠實務改善-以 S 公司為例

學生： 林立軒 B10821016  
蕭媛誼 B10821026  
張淳茵 B10821036  
黃廷恩 B10821056

指導教授：洪正芳 副教授

國立雲林科技大學工業與工程管理系

### 摘要

本組實務專題以中部某茸菇科技公司為例，該個案工廠主要生產菌種、新鮮菇及保健食品，本組有幸可以對個案工廠之綜合菇廠包裝區(以下簡稱工廠)進行工廠實務改善，該工廠主要作業為各式新鮮菇類的包裝作業，根據本組實地觀察，深入了解該工廠的工作環境及生產作業流程後，發現個案工廠在工作環境、生產動線及資訊系統上的問題，在本組在與工廠負責人詳談過後，針對上述問題本組的改善內容如下：

1、6S 管理:利用整理、整頓、清掃、清潔、素養、安全六種方式對其工廠進行管理，改善工作環境雜亂、標示不明確之問題，提升人員效率。

2、廠區佈置:本組發現以下三點問題，首先有工廠內擺放著許多閒置設備與報廢品，其次，為了因應不同客戶的需求，不同的包裝方式會導致各包裝流程的動線相互交疊再一起，再者，由於訂單需求量大，且該工廠並未規劃暫存區，導致員工常將裝箱好的成品堆積在走道上，影響人員行走，更影響廠區空間利用，為了增加空間使用率，提升生產效率，因此本組利用活動相關圖及相關線圖分析、繪製出合理之廠區佈置方案，在設計佈置方案時也同時為工廠規劃暫存區，也可利用流程程序圖及線圖來探討並檢視問題，改善交錯之包裝動線，最後將佈置方案與負責人討論找出最佳改善方案。

3、包材區規劃:由於包材區空間較小，又加上包材隨意擺放，導致空間並未被完善運用，因此本組利用儲位規劃邏輯，依照包材重量、體積與使用量多寡為擺放原則，有效利用空間，藉由改善揀貨作業距離、時間來增加作業效率，且為了維持包材區整潔，本組建立正確的包材區使用規範，讓作業人員養成良好的使用習慣

4、客戶訂單明細表改善:由於廠內電腦的當日訂單都是結合另一個廠區的訂單，又兩個廠區所生產的品項不同，作業人員需要逐一核對本廠區的品項，並手抄下來，且廠區作業人員普遍不熟悉電腦操作，所以本組使用 VBA 功能改善，讓使用時能簡化操作，並直接匯總出本廠區單日訂單，減少逐一核對的時間，也降低人為核對錯誤。