

優化進場週期以調整庫存水位-以雲林某濾水器加工廠為例

學生/學號：吳其營/B10921102

指導教授：鄭博文 教授

洪明賜/B10921113

謝長儒/B10921121

阮緯翔/B10921126

洪千昕/B10921151

國立雲林科技大學工業工程與管理系

摘要

本次研究項目，我們與雲林一家濾水器加工工廠展開合作，以下簡稱為 X 公司。X 公司主要從事研發以及生產濾心、濾袋及過濾器等產品，其生產特點在於實現多樣化產品的小批量生產。

X 公司的訂單包括標準訂單和客製化訂單，由於每年的訂單量存在變化，因此在預測採購量的時候，需要參考前幾年的數據以及人員的經驗判斷，才能決定大約的採購數量，然而，景氣不穩定和人員判斷失誤，就可能導致庫存水位過高，從而增加 X 公司的庫存成本，若剩餘原料的呆滯時間超過兩年，將會產生折舊，進一步增加庫存成本。

為了有效降低庫存水位並減少不必要的成本，本專題經過與 X 公司的場內負責人多次進行討論後，並決定以優化進場週期為主要目標。我們透過特性要因圖進行現況分析，釐清現況並找出其中要因，針對這些要因，找出與 X 公司期望的方向改進，利用 ABC 分類法對原料資料分析，並跟據各類料品選擇最佳的倉儲管理方式，隨後利用 X 公司的服務水準，建置每一料品的安全庫存量、進場週期和進場數量。