

實務改善-金峰公司斗六廠為例

指導老師：邱靜娥 教授

國立雲林科技大學工業管理系

張恆佑、沈耀東、鄭元璋、魏士力

國立雲林科技大學工業管理系

64002 雲林縣斗六市大學路 3 段 123 號

摘要

本組專題研究對象位於雲林科技工業區的金峰精密工業股份有限公司－斗六廠，是製造連接器與相關精密元件的技術廠商之一。透過實務專題的研究，本組實地到工廠詢問與觀察，將發現到的問題－沖壓區延遲出貨，進行收集相關資料，利用品管七大手法分析各項可能因素後，找出影響最大因素為沖壓區等待修模零件的時間過長。

由於個案公司的現況是當零件數量發現不足需求量時才會去訂購，造成待修模零件的時間過長，因此我們利用生產管理中存量管制的方法，分別以定期與定量之存量管理模式來比較兩者的總訂購成本，較低的總訂購成本為定量存量管理模式。接著利用系統分析，根據個案公司的需求建立相對應功能之模具零件系統，並套入上述定量存量管理模式中的安全存量、再訂購點與經濟訂購批量，完成模具零件管理系統。最後將原本個案公司處理的等待時間和使用系統所花費的等待時間相互比較後，等待修模零件的時間有明顯的改善。

關鍵詞：存量管制，系統分析，系統開發，品管七大手法