

|                                                                                                                                                                                                                                                                  |                                                      |  |
|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------|--|
| 17                                                                                                                                                                                                                                                               | 廠房佈置個案分析－以模具生產工廠為例                                   |  |
| 指導教授                                                                                                                                                                                                                                                             | 王明揚 博士                                               |  |
| 參與學生                                                                                                                                                                                                                                                             | 880856 游健銘<br>880858 黃煒能<br>880859 陳克群<br>880860 林俊甫 |  |
| 摘 要                                                                                                                                                                                                                                                              |                                                      |  |
| <p>目地：由於我們所分析的這家公司是一傳統工廠，因此所見之 layout 是在許多年汰舊換新之下的產物，並非精密計畫下的結果。為了不願成為經濟不景氣下的犧牲者，此家老闆毅然決然地想來個大改革，因此也讓我們有了這個機會來分析其不能成為一方大廠的原因並研究改善之方法。</p>                                                                                                                        |                                                      |  |
| <p>理論基礎：是以動線分析，群組分析，產能分析，輔以 conventional approach，分析其中的大小版件搬運過程，比較每個方案的產能以及遷廠成本，之後選取最佳方案。</p>                                                                                                                                                                    |                                                      |  |
| <p>分析方法：在實地觀察蒐集資料之後，我們發現到這家工廠經營狀況不佳的一些問題所在，並且利用該公司歷年來所建立的資料庫，加以分析其主要產品、產能、加工過程以及總銷售額等等，藉以整理出該公司所應該專注於的項目，並且加以改善目前的生產狀況，由於該公司生產模具，是屬於多樣少量型的生產，產品種類相當的複雜繁多，並且精確度的要求也不一致，所以我們採取的分析理論基礎是以動線分析，群組分析，產能分析，分析其中的大小版件搬運過程，並且利用群組技術加以分區規劃，提出生產改善方案，並且比較每個方案的產能以及遷廠成本，</p> |                                                      |  |
| <p>提出方案：我們透過上述的研究方法，發展出各種的可能方案，我們以廠房的現狀為甲案，另外發展出乙、丙、丁三個方案，這三個方案中，我們嘗試改善場內的混亂情況，藉著機具的移動，以減少廠內物料搬運的次數，並且使生產流程更加的順暢。</p> <p>在方案的評選上，我們計算各方案的施工成本，及預估各方案對生產上所帶來的效益，將兩者互相比較，藉以選出最佳的方案，並在最後討論產生此方案的方法是否可適用於類似的加工型態，亦或這只是一個特殊的案例，且會附上改善後的實際情況並討論實際與理想產生差異的原因。</p>       |                                                      |  |