

製程平衡與系統化布置

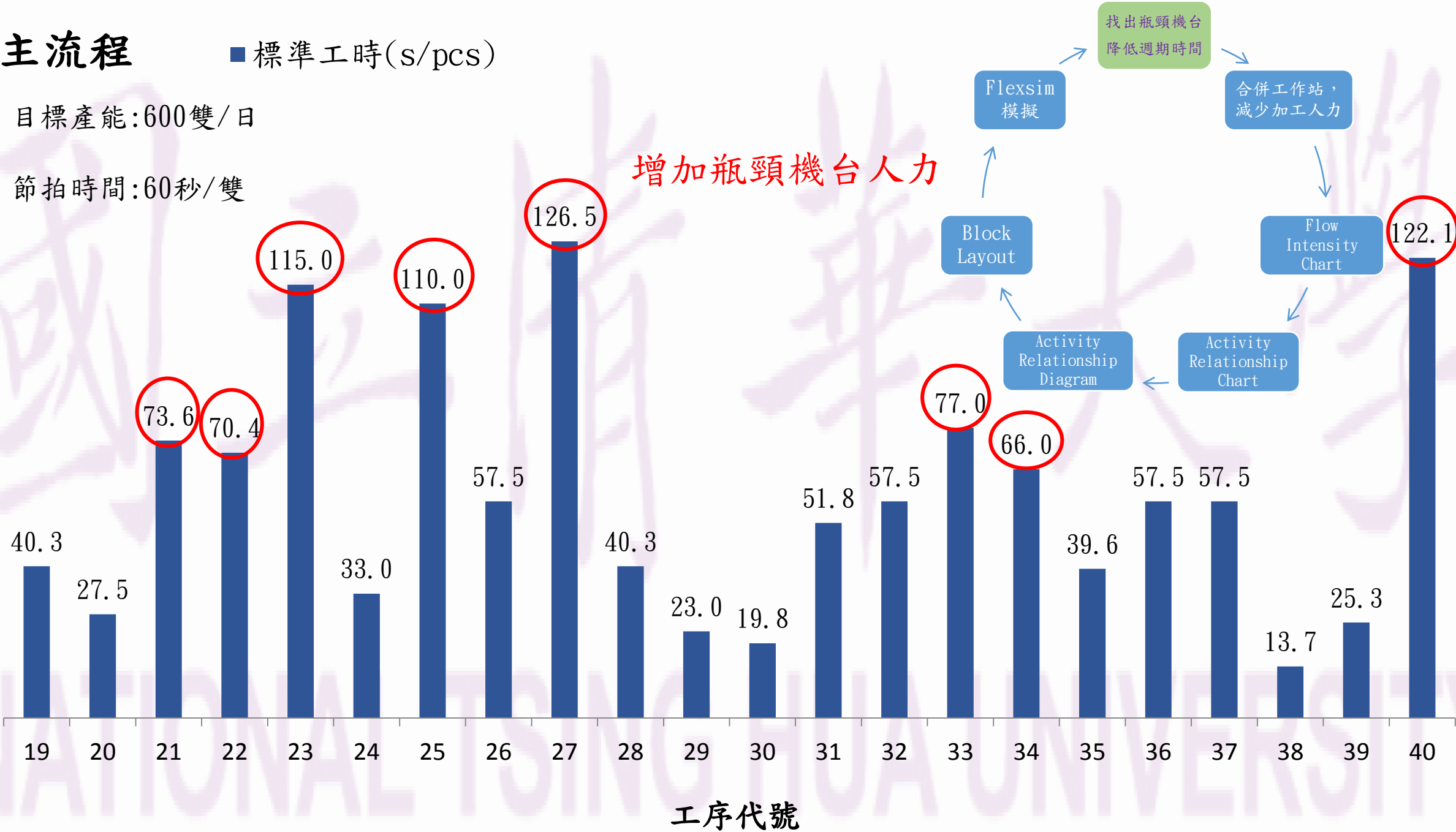
- 工作站週期時間設定小於60(S)
 1. 找出瓶頸機台，增加產能，降低週期時間
 2. 依相同工序合併工作站，減少加工人力
 3. 依照Flow:non-Flow = 1:2的權重畫出Flow Intensity Chart
 4. 畫出Activity Relationship Chart
 5. 畫出Activity Relationship Diagram
 6. 依工廠平面圖畫出Block Layout
 7. 利用Flexsim模擬，確認效果

主流程

■ 標準工時(s/pcs)

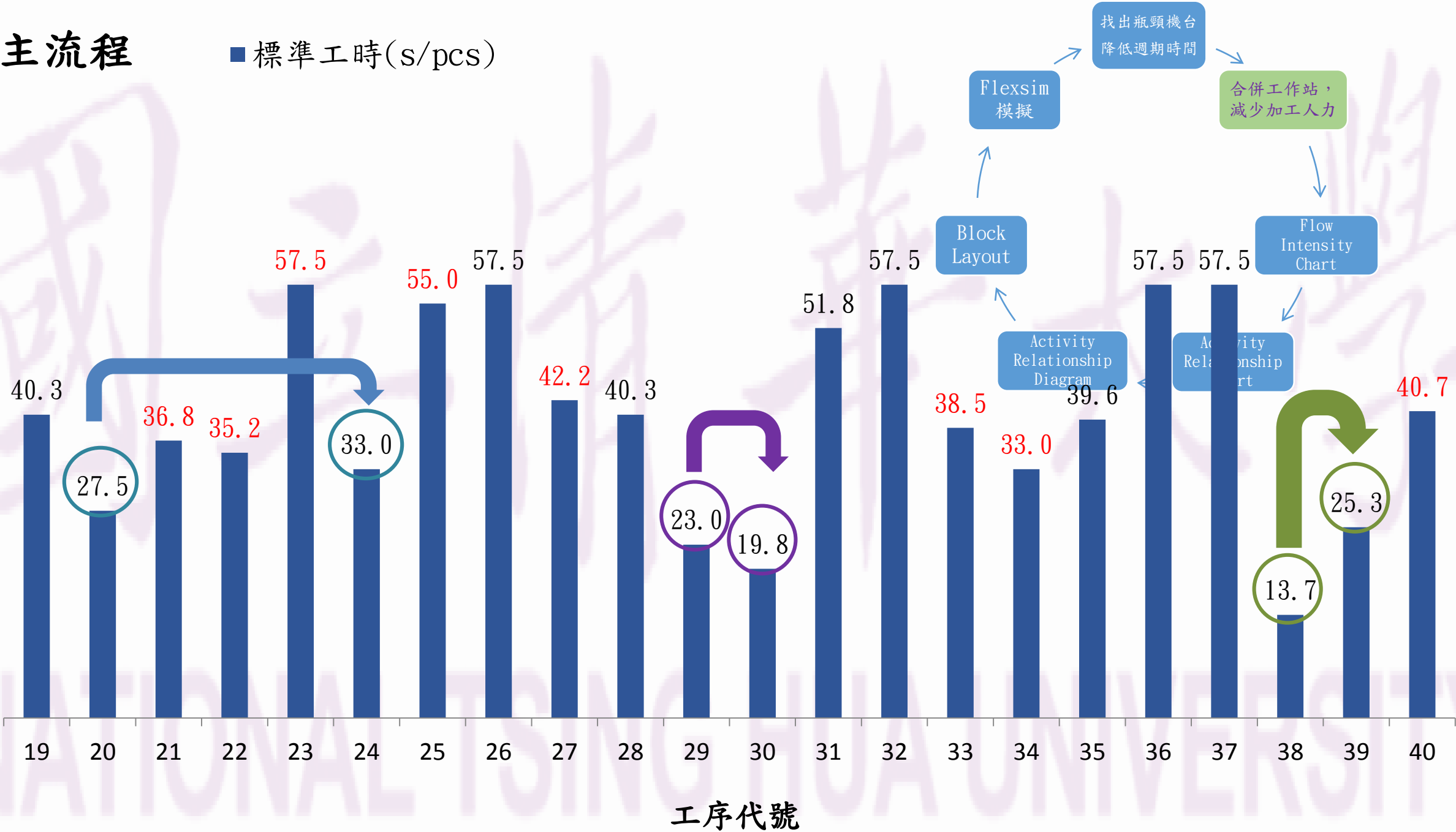
目標產能:600雙/日

節拍時間:60秒/雙



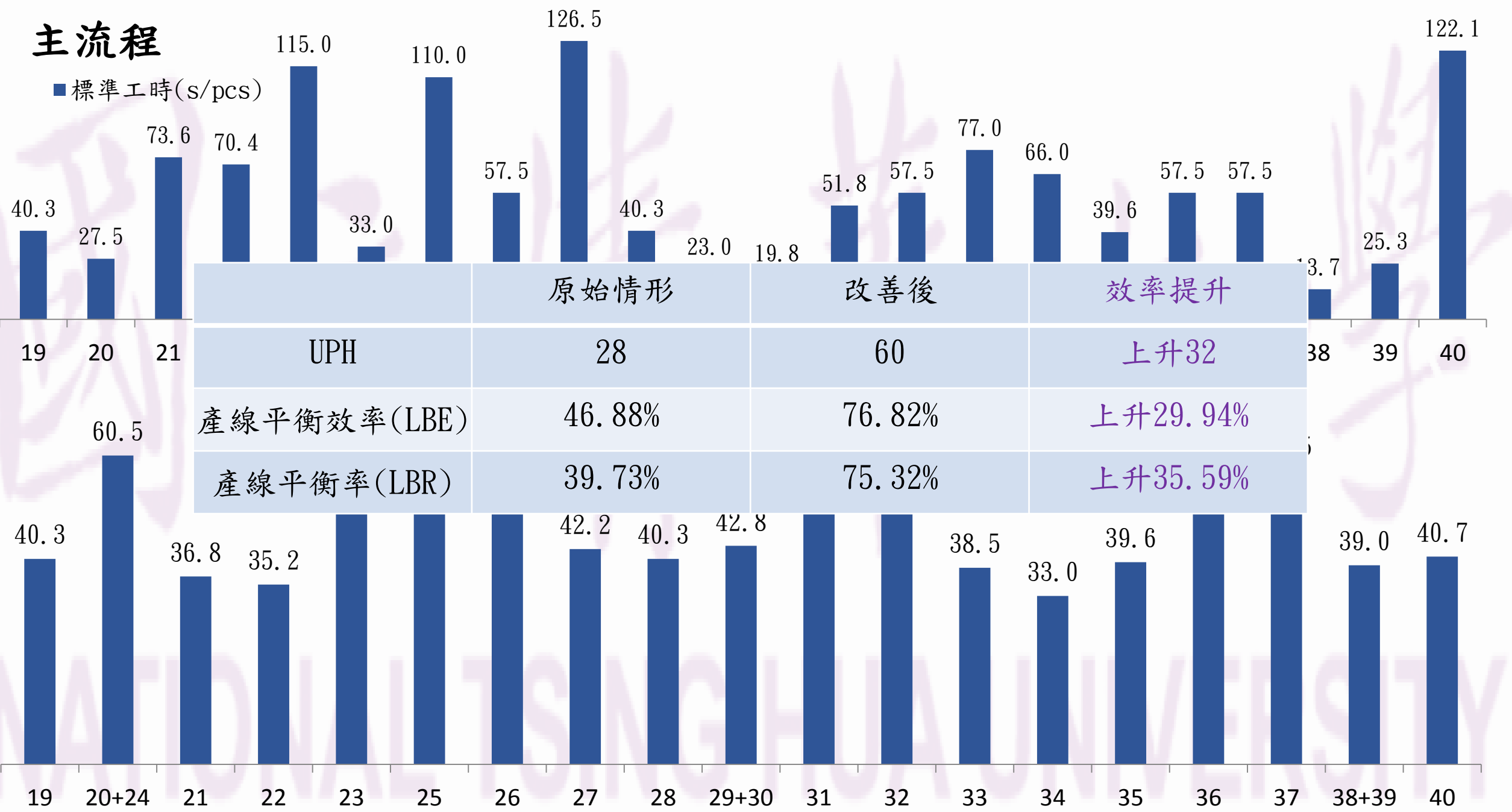
主流程

■ 標準工時(s/pcs)

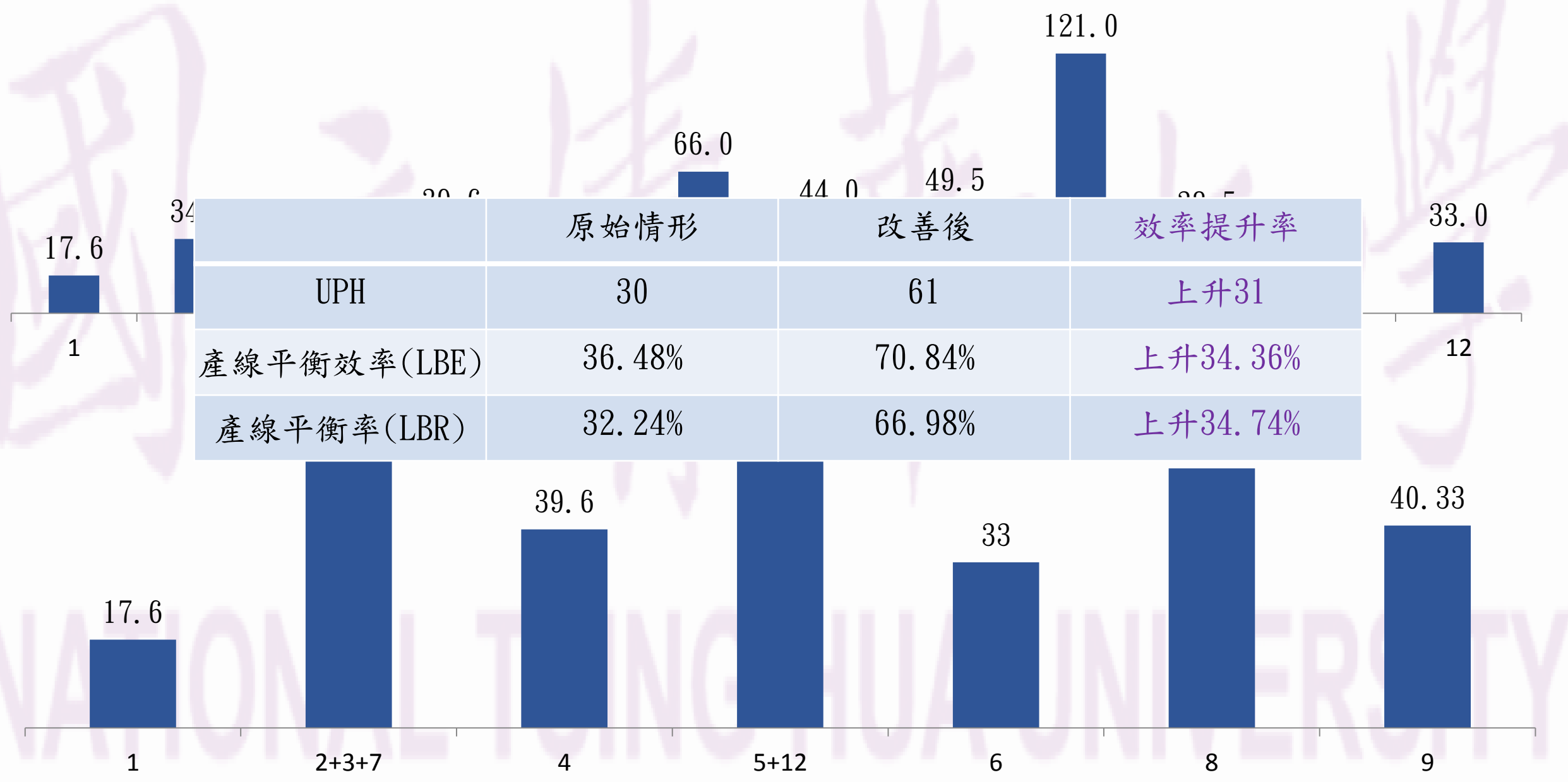


主流程

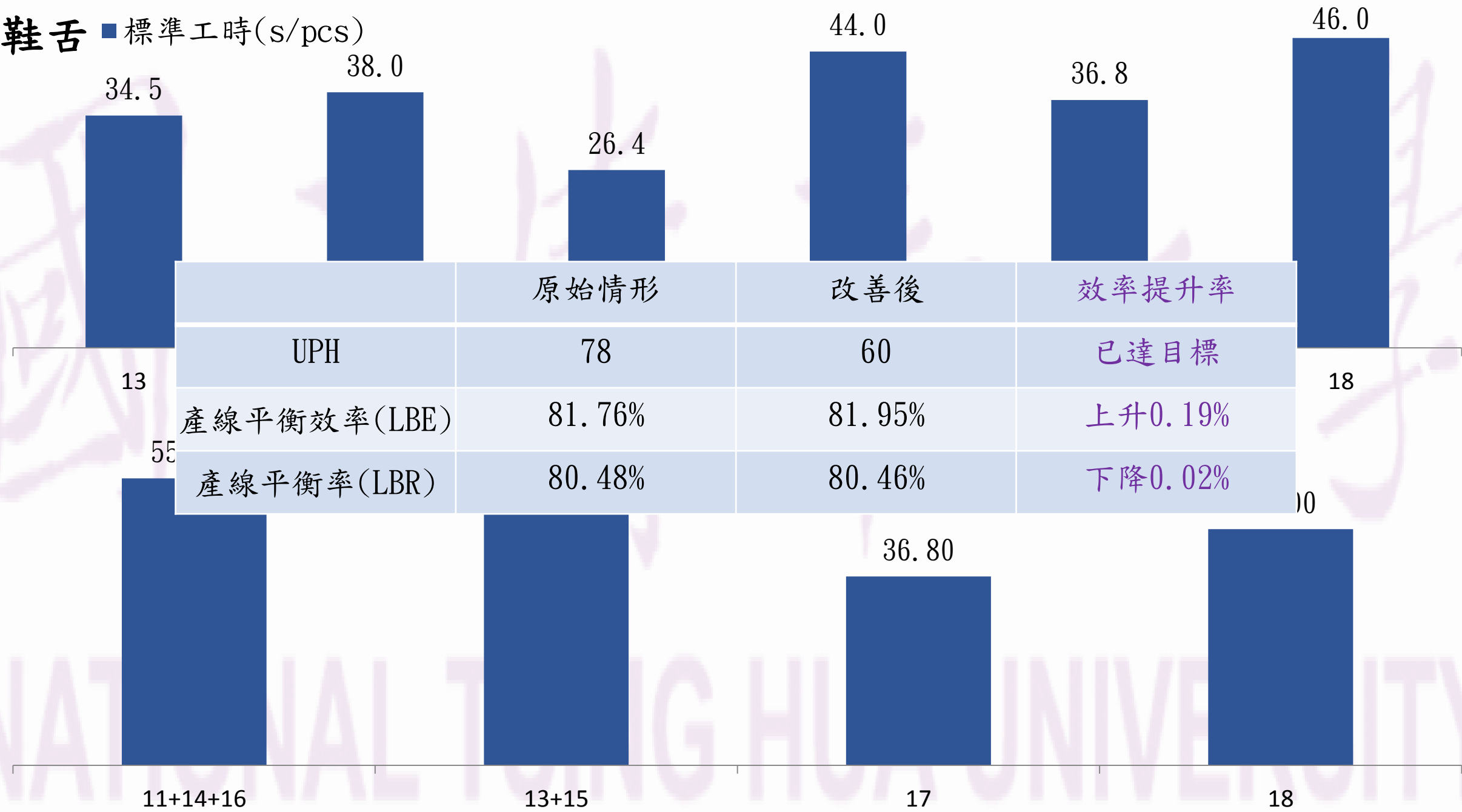
■ 標準工時(s/pcs)



前置 ■標準工時(s/pcs)



鞋舌 ■ 標準工時(s/pcs)



原始情形

改善後

效率提升率

UPH

78

60

已達目標

產線平衡效率(LBE)

81.76%

81.95%

上升0.19%

產線平衡率(LBR)

80.48%

80.46%

下降0.02%

Flexsim模擬

