

106 學年度大四工工專題摘要

第 17 組	製程平衡分析與系統化佈置之產能改善，東莞製鞋廠實證
指導教授	李雨青 助理教授
參與學生	103034040 何杰穎 103034002 張菰博 103034052 邱正穎
摘 要	
傳統工廠由於成立時間較早，工廠內部多以人力加工為主。另一方面又希望可以盡量縮減人力達到成本最小化，造成產線出現一人多工現象，也因此使加工動線十分混亂。 在此研究中，以提升工廠月產出為出發點，重新訂定產出目標，並從製程平衡著手分析，不斷改善瓶頸工站與新增產能以達到目標，再藉由最小化工作站週期時間差異，以提升工廠內員工與其他設備的加工效率。 其次針對工廠動線實行改善，利用系統化佈置規劃手法對工廠重新規劃產品加工流線，可劃分為四大步驟：分別為辨識活動區域與活動群組、辨識活動區域間關係、計算活動區域空間需求以及調整資源配置。需先辨識系統內之活動區域，收集現行生產系統中的產品與流程資訊以便確認工作站間之關聯程度，根據資訊計算各工作站之空間需求，最後再考量實行限制來調整空間佈置的分配。	