

指導教授

林則孟 教授

參與學生

u870809 林家弘

u870811 汪威志

u870856 林敦睦

摘 要

製造系統一直致力於生產排程的規劃與改善，希望在諸多的限制條件下，能夠充分使用有限資源，進而提升顧客滿意度，或是達到組織的目標。決策者為了提升系統績效，在排程問題上往往必須投入大量的心力以尋求較佳之排程計畫，防止不當的生產而影響到整個生產系統，甚至降低了生產效益；但由於製造環境的多變與不確定性，也往往提高了生產排程的困難度。

本專題以汽車沖壓廠為出發點，基於車身組裝線對於板件之需求，而導致沖壓產出的板件順序必須有所規劃，才能及時供給組裝之用；我們必須透過不同參數的定義與設定，如：內外換模時間、單位加工時間...等，加以描述與瞭解問題。

此次專題目的在於：改善目前單純以人工經驗排程的缺失，小組成員將重點放在：沖壓廠如何安排投料順序，以及產出如何及時滿足組裝線之用；過程當中，我們必須依據車身上線時間和相關已知條件，決定出不同板件的投料時間、完成加工時間。同時採用系統模擬的概念，搭配模擬工具的應用- eM-Plant，加以比較和驗證不同排程方案的優劣。希望透過專題的研究和探討，提升沖壓廠的生產績效，達到改善的成效。

回目錄