

3	半導體製造廠黃光區的派工投料法則討論與建構	
指導教授	洪一峰 教授	
參與學生	u880813	張皇文
	u880818	林彥伯
	u880825	潘彥芳
摘 要		
以高科技的產業來說，半導體業可算是最常被討論的產業之一，其製程的複雜與流程上所需考量的因素眾多，使現場的生產控制不易；整座晶圓製造廠中，又以黃光區的派工最為複雜。 一直以來，黃光區為晶圓生產流程的瓶頸區域所在，因此半導體業者不斷尋求解決之道，希望能解決此區域的瓶頸問題，以維持生產線的平穩。又目前的競爭市場已是顧客導向，如何使產品或服務達到顧客滿意，也是一項重要問題。 因此本專題提出的派工法則利用 MIVS 方法，考慮在製品在生產線上的分佈，將在製品水準維持在一定的標準值，藉此達到平衡生產線的目標；為了提升顧客滿意度而考慮交期，利用關鍵比值法決定加工批的優先順序，以提升交期的到達率；又因為晶圓具有等候時限，必須要在此時限內將晶圓投入下一製程步驟中，以避免成為不良品而需要重加工，造成生產浪費、成本增加。 即本專題將重點著眼在黃光區投料派工的改善，發展出一套較為適用的投料派工法則，使生產線平衡、交期準時、降低不良率；另外，尚考慮機台保養問題、機台群組限制等，使派工法則較符合實際生產狀況。 關鍵字：MIVS、在製品水準、平衡生產線、關鍵比值法、交期、等候時限、重加工。		