

指導教授

吳鑄陶
博士

參與學生

u870861 彭艷芬
u910862 黃榮良
u910863 黃妙玲

摘要

由於台灣 LCD 螢幕日漸發展，很多代工廠商紛紛建立，所以希望透過這個專題了解 LCD 的標準作業程序(SOP)，標準作業程序在 LCD 後端生產過程中扮演著重要的角色，這是一個組裝作業，從零件到整個組裝完成作業，需要準備的零件有很多，例如顯示幕，主基板，螺絲釘，鎖框，導電泡，膠帶等等。

我們希望透過工作研究的方法去研究及分析整個組裝作業程序的標準時程與實際時程的差異，由於作業程序是連續性的，即要等待第一個工作站做完後第二個工作站才能進行，在途中可能出現一些零件的延遲送達，人員組裝手法不正確或不純熟，甚至組裝過程中才發現零件有損壞等，以及每個工作站的人員配置是否適宜，不要讓工作人員有閒置，更利用設施規劃的方法去規劃整個組裝線上的位置，每個工作站位置與位置的距離分析，讓工作更順暢，設計多一個工作站增就要多加一位工作人員是否合理，成本增加但速度加快，都會影響生產的效率，公司的生產成本的提高。