

101 學年度大四工工專題摘要

第 組	達交導向平衡在製品的等待時間分配派工法則	
指導教授	許棟樑 教授	
參與學生	9834016	吳建霖
	9834026	賴中義
	9834038	馮正維
	9834041	楊承平
摘 要		
半導體廠的設備昂貴生產流程複雜，故派工法則是否有效率對提高機台之使用效率、整體生產效率及機台使用率有相當程度的影響。派工法則雖然眾多，但其主要的目的有優化產量、週期時間、機台使用率、瓶頸機台使用率或最低成本考量，然而從企業整體的角度觀之，影響最終結果的主要因素有達交率、利潤、在製品數量和顧客關係之考量，本研究以優化達交率、並降低在製品數量為目標。 製造過程中有許多影響達交率的原因，但是最直接的原因是在工作站前等候加工的時間過長，因此使用『等候時間分配法則(WTA)』為基礎，將『達交率』作為改善的首要目標，使生產週期時間穩定。將『減少在製品數量』的改善作為第二目標，為了在工作站前等候加工的時間做更有效的運用，依據前後工作站在製品數量與目標水準的差異，優先將產品往供給面與需求面相對存貨低的工作站，藉此降低在系統內的等候加工的時間，以減少製造週期時間降低在製品數量。 一般的派工法則，只針對單一指標進行考量，而無法兼顧其他重要指標，所以在實際上無法廣泛應用。本研究係以整合多項代表性指標的派工法則，考量了達交率、在製品、製造週期時間與產量。有別於一般派工法則，本研究在派工時使用多重階段的篩選，有效的達成四種指標，更能合理的分配工廠資源。 關鍵詞： 派工法則、達交率、製造週期時間、達交導向、平衡在製品、等候時間分配		