

102 學年度大四工工專題摘要

第 22 組	以標準工時於生產排程之改善
指導教授	林則孟教授
參與學生	9934006 劉愛琳 9934023 嚴信翔 9934031 戴士傑
摘 要	
<p>成衣業在臺灣已經發展六十餘年，屬於相當成熟的傳統產業。無異於臺灣大多數的傳統產業，成衣業仍屬於高度依賴人力的產業，從訂單接收、原物料採購、甚至於生產排程規劃、加工、出貨都依賴人力資源，無法利用電腦化方式處理這些過程。隨著時代變遷速度的加快，人員流動率也跟著提升，以往的經驗法則已不適用於現在的傳統產業，為了能夠讓新進人員快速進入狀況，電腦設備已是不可或缺的一環。</p> <p>為改善此現象，本研究欲建立一套以自訂標準工時為基礎之生產排程，減少對人的依賴，找出瓶頸機台以提高作業流程的流暢度以及更準確的評估現場產能，提高達交率。為了提升此生產排程的準確性，本研究以量測工時加上適當寬放做為建立生產排程之基礎，而非業界現存之標準工時。隨著科技日新月異，加工方法也與以往不同，但舊有標準工時卻未隨著時代進步而更新，若以此標準工時制定之生產排程，必然會與實際情況大相逕庭。</p> <p>本研究首先建立各種產品的標準工時，由於時間以及複雜度的考量，針對場內六種數量最大的產品，建立完這六種產品之標準工時後，再進行生產排程的規劃，之後只需輸入生產量，即可得知是否超過廠內產能、瓶頸機台為何以及最佳機台配置，電腦顯示後操作員便能手動更改數據，達到人機互動的目的。</p>	