

TOC排程與傳統排程之比較
以鍵鏢紡織有限公司為例

專題研究學生：941050128 林育如 941050129 徐可帆
941050132 陳晏綺 941050137 黃欽智
指導教授：許天淳

專題介紹：

近來許多日本、韓國企業運用限制理論(Theory of Constraints, TOC)，進行持續獲利的經營革新，除在製造業獲致成效外，也在流通業及服務業快速推展。

傳統總寬裕與TOC總寬裕比較

	可延遲	上次作業距離+總寬裕	後面作業距離+總寬裕
I4B5	0	—	—
J5	6.7	—	9.3+0=9.3
I3B5	12.3	—	2.5+6.7=9.2
J5	26.4	—	9.1+9.2=18.3
I2B5	0	—	2.5+18.3=20.8
J5	6.3	—	9.1+20.8=29.9
I1B5	12.1	—	2.8+29.9=32.7
J5	26.2	—	9.1+32.7=41.8
I4B4	—	0	—
J4	—	0+6.7=6.7	0+9.4=9.4
I3B4	—	0+9.2=9.2	5.5+6.7=12.2
J4	—	0+18.3=18.3	9.4+9.2=18.6
I2B4	—	0+20.8=20.8	5.5+18.3=23.8
J4	—	0.3+29.9=30.2	9.4+20.8=30.2
I1B4	—	0+32.7=32.7	5.5+30.2=35.7
J4	—	0+41.8=41.8	9.4+32.7=42.1
I3	—	0+0=0	—

	可延遲	上次作業距離+總寬裕	後面作業距離+總寬裕
I4B5	0	—	—
J5	6.5	—	9.1+0=9.1
I3B5	12.3	—	2.5+6.5=9
J5	28.4	—	9.1+9=18.1
I2B5	0	—	2.5+18=20.5
J5	6.3	—	9.1+0=9.1
I1B5	12.1	—	2.5+6.3=8.8
J5	26.2	—	9.1+8.8=17.9
I4B4	—	0+0=0	—
J4	—	0+6.5=6.5	9.4+0=9.4
I3B4	—	0+9=9	5.5+6.5=12
J4	—	0+18=18	9.4+9=18.4
I2B4	—	0+0=0	5.5+18=23.5
J4	—	0+6.3=6.3	9.4+0=9.4
I1B4	—	0+8.8=8.8	5.5+6.3=11.8
J4	—	0+17.9=17.9	9.4+8.8=18.2
I3	—	0+0=0	—

傳統自由寬裕與TOC自由寬裕比較

	可延遲	上次作業距離	後面作業距離
I2B4	—	0	5.5
J4	—	0	9.4
I3B4	—	0	5.5
J4	—	0	9.4
I4B4	—	0	—
J1E3	—	0	0
I3	—	5.2	0
I3	—	0	0
J2E3	—	0	0
I3	—	5.2	0
I3	—	0	0
J2E3	—	0	0
I3	—	0	0
J3	—	0	0
I3	—	0	0
J4E3	—	0	0
I3	—	5.2	0
I3	—	0	—

	可延遲	上次作業距離	後面作業距離
J2	—	0	12.6
J2	—	0	12.6
J2	—	0	—
I1	—	0	0
J1	—	0	8.4
I1	—	0	0
J1	—	0	8.4
I1	—	0	0
J1	—	0	1.1
I1	—	0	—
J5	26.7	—	9.6
I1B5	12.1	—	2.5
J5	6.3	—	9.1
I2B5	0	—	0.5
J5	28.4	—	11.1
I3B5	12.3	—	2.5

研究目的：由於鍵鏢公司本身生產採用傳統排程，我們用TOC生產排程來改善傳統排程產生的問題，以達到機器生產時間最有效率的分配，使公司可以節省不必要的資源工時浪費。

