

生產管理系統化與資訊化 以精密機械製造產業案例

專題研究學生：100105234 黃文鴻 100105236 張晉爵 100105250 呂佩玲 100105252 呂漢聲

指導教授：黃遵鉅 老師

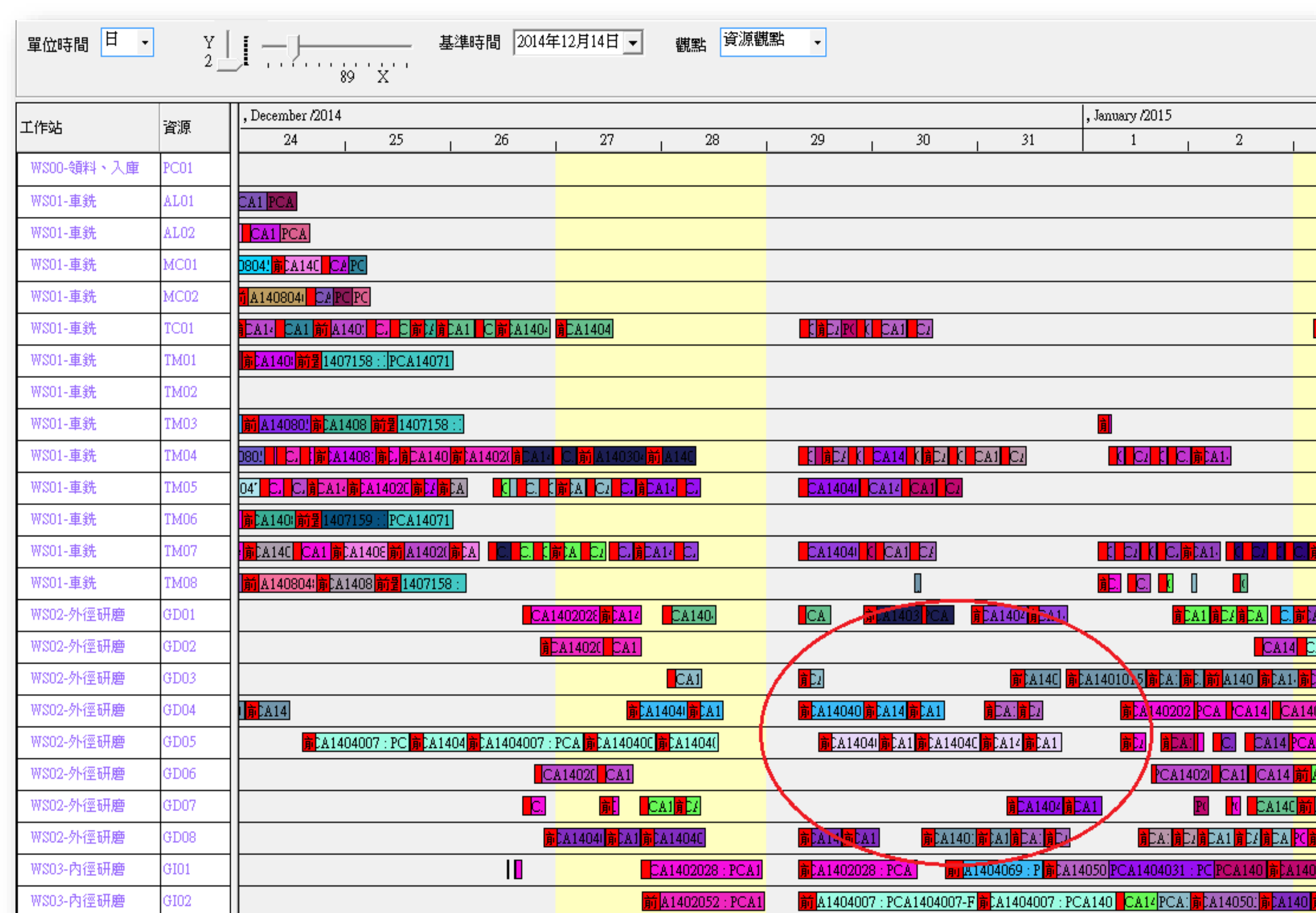
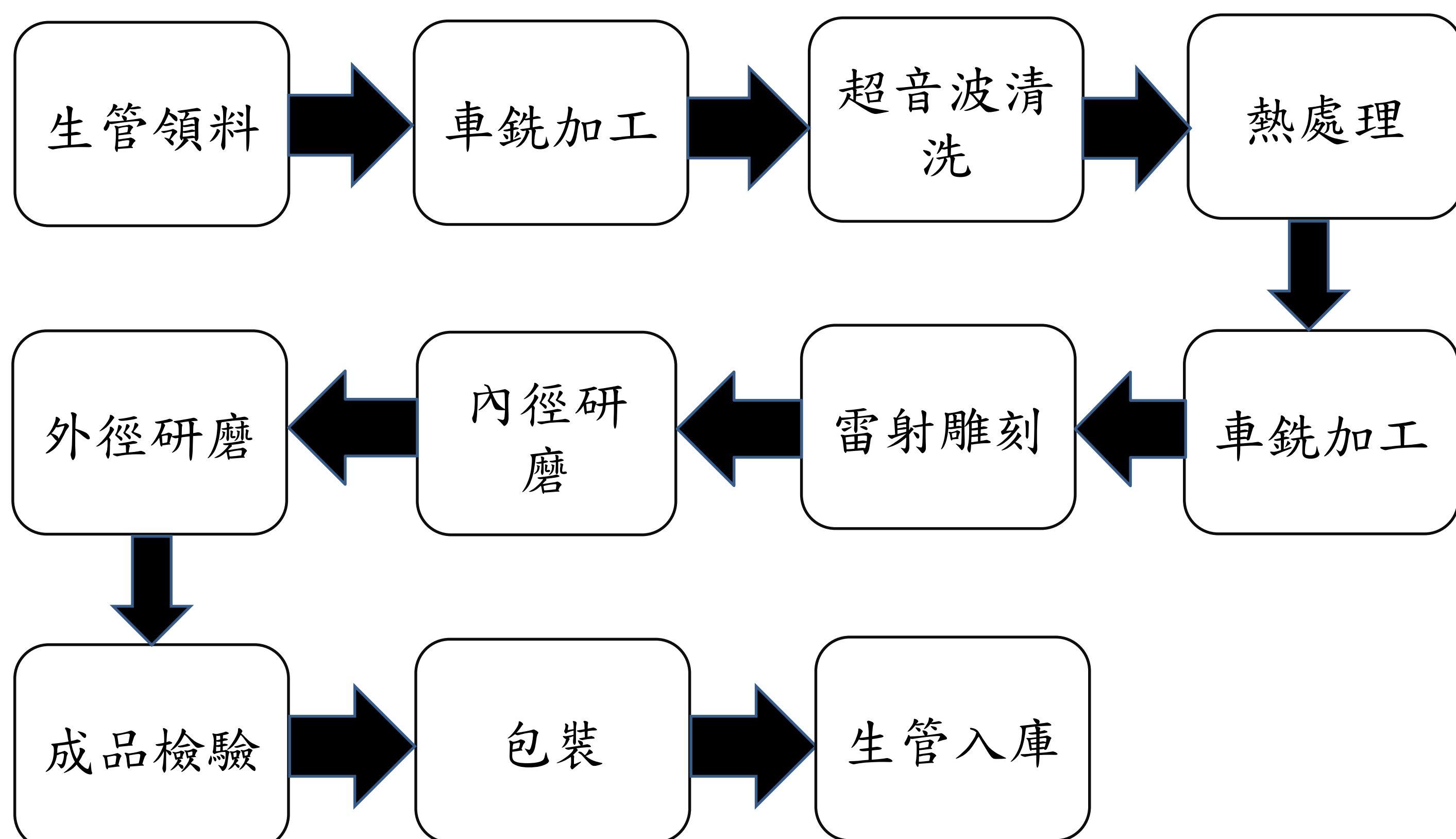
探討產能無法有效的發揮，產生的閒置時間

將機台的閒置時間填滿，則造成工作過多；若將產能有效的發揮，則機台的閒置時間會過長

兩者差異：

- 人工排程：預期性排程不易，當機台多時，無法因生產線的改變，作管控性的閒置時間排程，故產能使用率無法準確。
- A F S 系統排程：預期性排程易，節省人工成本，透過甘特圖了解產能使用率及生產資訊的透明化。

機台種類:8
機台數: ~ 50
產品種類:>100
平均加工作業: ~ 20
同時間工單數量~300
製程加工作業時間總合: 200 ~ 400小時
工單週期時間2-3月



- 對象為精密機械製造產業
- 將生產環境進行系統模式化與模擬作業
- 探討現場實際資訊與(AFS)系統結合的相關問題(一致性)
- AFS以模擬形式進行對執行面的工作站、物料、機台等的運作狀況(如閒置時間)，進行模擬排程，並將其排程結果做為目前各種管控之分析與依據