

論文摘要

由於網際網路的發展，使得全球環境變遷，競爭越來越激烈，企業必須面臨快速的需求變化，以及訂單履行時間縮短的問題，因此如何有效的利用生產規劃和現場排程來幫助企業達到較高的訂單達成率和即時反應現場產能一直是製造業努力的目標。

在排程的問題中，用派工法則來解決排程問題的工廠類型，主要集中在零工式生產系統及流程式生產系統，而進一步加入平行機器概念，即是彈性零工式生產及彈性流程式生產。而現在許多的服務業也都是屬於彈性流程式生產的模式，而且還具有迴流(recirculation)之性質，而之前使用在不具迴流性質之彈性流程式生產的派工法則，在具有迴流性質之彈性流程式生產中是否仍然可以表現良好，是值得探討的。然而更進一步在此具有迴流性質之彈性流程式生產中加入多工的性質，使工作可以被兩個或兩個以上的機器或操作人員進行處理，則運用哪個派工法則讓機器或操作人員選擇工作來進行處理，可以使得選定的目標值有良好的表現，是相當值得研究之問題。

關鍵詞：彈性流程式生產、多工、派工法則、迴流