

# 目錄

第一章 緒論.....	1
1.1 研究動機.....	1
1.2 研究目的.....	2
1.3 研究範圍.....	3
第二章 文獻探討 .....	4
2.1 排程定義與分類.....	4
2.2 排程方法.....	5
2.3 派工法則.....	6
2.4 常用的排程績效指標.....	8
2.5 彈性流程式生產.....	10
2.6 工作迴流.....	10
2.7 平行機器.....	11
2.8 小結.....	12
第三章 研究方法 .....	13
3.1 研究問題與基本假設.....	13
3.2 模式建構.....	14
3.3 實驗設計.....	21

第四章 實驗結果 .....	25
4.1 實驗一結果與結論.....	25
4.2 實驗二結果與結論.....	31
第五章 結論與未來發展 .....	50
5.1 結論.....	50
5.2 未來發展.....	53
參考文獻 .....	54
附錄一：實驗一詳細數據.....	56
附錄二：實驗二詳細數據.....	60

## 圖目錄

圖 2.1：彈性流程式生產.....	10
圖 3.1：模擬流程圖.....	22

## 表目錄

表 2.1：常見的派工法則.....	8
表 2.2：排程績效衡量指標分類.....	9
表 2.3：工作迴流範例.....	11
表 3.1：本研究定義之工作階段與處理步驟對應.....	14
表 3.2：選用之派工法則.....	19
表 3.3：實驗因子參數設定.....	21
表 3.4：工作資料.....	23
表 4.1：六種單工模擬情境.....	27
表 4.2：實驗一結果 維修廠廠別為輕廠的實驗結果..	28
表 4.3：實驗一結果 維修廠廠別為中廠的實驗結果..	29
表 4.4：實驗一結果 維修廠廠別為重廠的實驗結果..	30
表 4.5：三十六種多工模擬情境.....	33
表 4.6：實驗二結果 平均流程時間.....	35
表 4.7：實驗二結果 最大流程時間.....	38
表 4.8：實驗二結果 平均延遲時間.....	41
表 4.9：實驗二結果 最大延遲時間.....	44
表 4.10：實驗二結果 延遲工作百分比.....	47
表 5.1：各種情境下建議使用之派工法則.....	50