

多站點多產品產線排程-以被動元件製造廠為例

Scheduling for multi-site and multi-product production - the case of passive component factory

指導教授：王宏錯

專題成員：吳昱頡、劉士郡、鄭鈺鎧

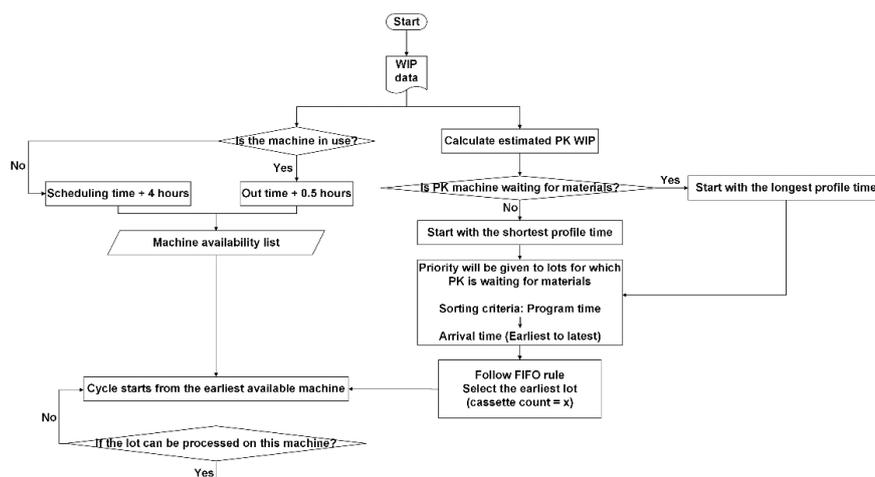
開發工具：C++14、Visual Studio Code、Clion

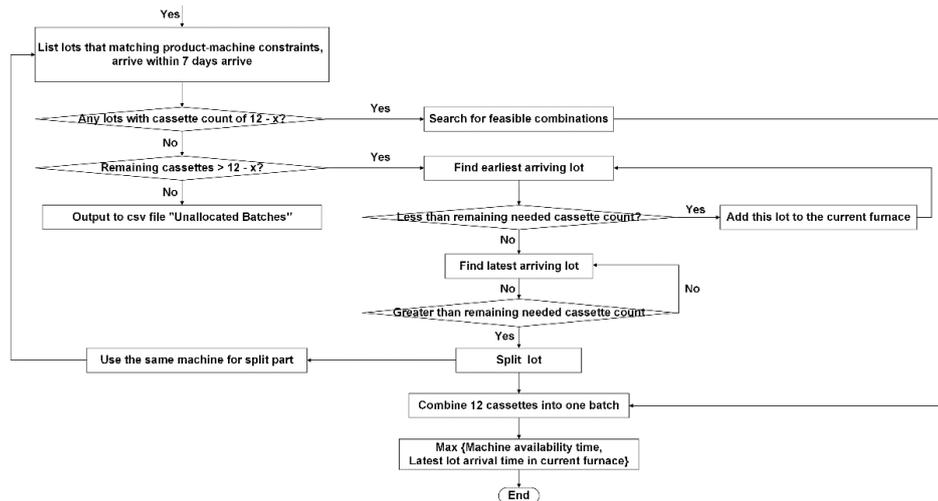
測試環境：Windows 10

一、簡介：

本專案主要目標為優化積層陶瓷電容器（MLCC）產線中的 Binder Burn Out（BBO）站點及其後續站點（PK）排程。首先讀取產品資料 csv 檔，計算所有機台可使用的程式時間和計算批貨的卡匣數，以機台程式選批貨的方式，將可以剛好湊成 12 個卡匣數的批貨送進機台，無法湊成剛好 12 卡匣的則進行拆批，再與其他批貨繼續湊。

系統架構圖：





二、測試結果：

附圖為機台排程之甘特圖。透過排程優化縮短機台閒置時間，提高整體生產效率。

