

LED封裝測試廠之排程探討-個案研究

林蔚廷, 張丁才

工業管理學系

管理學院

dtchang@chu.edu.tw

摘要

近年來LED 應用的範圍越來越為廣泛，如手電筒燈泡、汽車指示燈、日常生活中的燈管、手機背光源等等產品。在如此龐大的LED 用量下，如何降低產品的生產週期、並且快速的回應市場需求，將會是LED 製造廠所需重視的重要課題。LED 製程較其他半導體產品單純，生產週期較短、產量大，因此投料之時間與數量之掌握極為重要。本研究利用限制驅導式的管理特性設計客製化的生產排程系統，提升LED 封測廠快速回應市場的製造管理能力，最後利用eM-Plant 模擬生產排程並比較各生產計畫之績效。

關鍵字：DBR 現場排程、派工法則、eM-Plant、模擬