



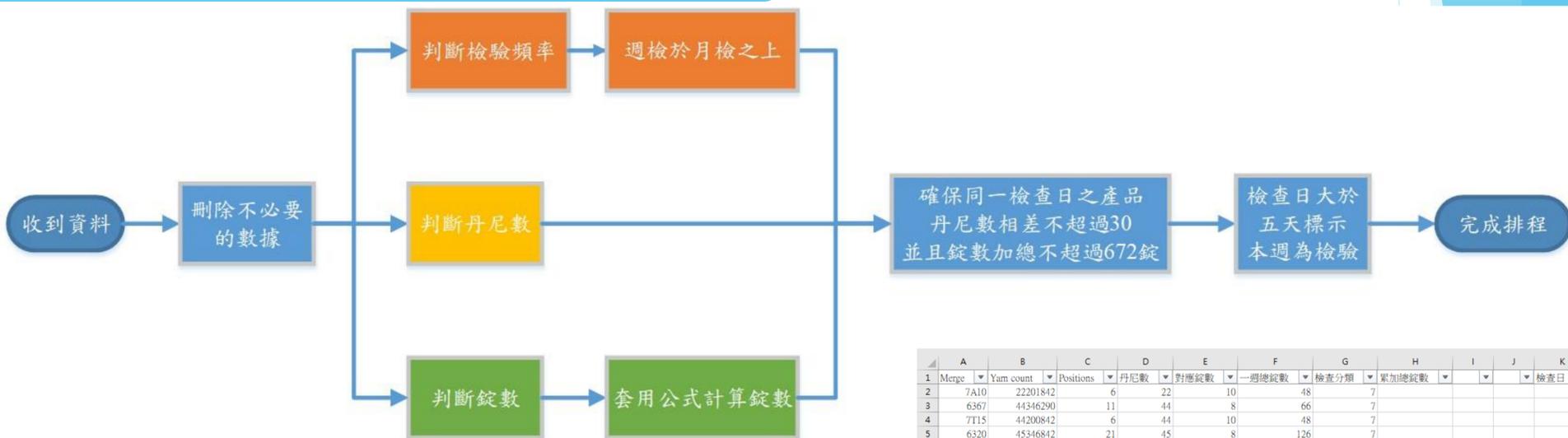
# 紡織業整經區染色檢驗排程優化

指導教授: 蔡啟揚教授      學生: 楊子嫻 陳治穎

## 公司簡介

遠東集團 (Far Eastern Group) 是臺灣一家橫跨石化能源、聚酯化纖、水泥建材、百貨零售、金融服務、海陸運輸、通訊網路、營造建築、觀光旅館、社會公益、醫療服務等十餘項產業的企業集團，由徐有庠先生創立。1937年，聚酯材料事業成立，紡織事業是遠東集團的第一個事業，並於1949年設立了遠東針織廠，遠東紡織正式成立，以紡紗織布為起點，開啟了與臺灣經濟脈動共生的連結。

## 整經區流程圖



## 專題成果

	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J
1										
2										
3		匯入資料			建立排程表			清空資料		
4										
5										

A. EXCEL原始畫面

	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L
1	Merge	Yarn count	Positions	丹尼數	對應錠數	一週總錠數	檢查分類	累加總錠數			檢查日	
2	7A10	22201842	6	22	10	48	7					
3	6367	44346290	11	44	8	66	7					
4	7T15	44200842	6	44	10	48	7					
5	6320	45346842	21	45	8	126	7					
6	6336	45346868	20	45	8	120	7					
7	6460	45516391	13	45	8	78	7					
8	6311	48206290	12	48	8	72	7	558				
9	6252	56516290	61	56	8	366	30					
10	6273	56516290	29	56	8	174	30					
11	6423	56516290	16	56	8	96	30					
12	6512	60516290	1	60	8	6	30					
13	6207	78346342	5	78	8	30	30	672				
14	6432	5634619W	11	56	8	66	30					
15	6474	56346290	34	56	8	204	30					
16	6506	56516290	59	56	8	354	30	624				
17	6378	78686391	63	78	8	378	30					
18	6392	78686391	35	78	8	210	30					
19	6471	9068619W	10	90	8	60	30					
20	7264	100346290	1	100	10	8	30	656				
21	6429	7868638W	22	78	8	132	30					
22	7050	78686391	42	78	10	336	30					
23	6497	80686292	16	80	8	96	30					
24	6377	96686290	11	96	8	66	30	630				
25	7173	78510320	42	78	10	336	30					
26	6363	96686290	52	96	8	312	30	648				6 本週未檢驗
27	6390	96686290	21	96	8	126	30					7 本週未檢驗
28	6468	96686290	84	96	8	504	30	630				7 本週未檢驗
29	7034	96686290	41	96	10	328	30					8 本週未檢驗
30	6433	10668619W	39	106	8	234	30	562				8 本週未檢驗

B. 依照丹尼數由小至大，生成排程表

	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L
1	Merge	Yarn count	Positions	丹尼數	對應錠數	一週總錠數	檢查分類	累加總錠數			檢查日	
2	6468	96686290	84	96	8	504	7					
3	6429	7868638W	22	78	8	132	7					
4	6207	78346342	5	78	8	30	7	666				
5	6378	78686391	63	78	8	378	7					
6	6433	10668619W	39	106	8	234	7					
7	6471	9068619W	10	90	8	60	7	672				
8	6252	56516290	61	56	8	366	7					
9	6392	78686391	35	78	8	210	30					
10	6423	56516290	16	56	8	96	30	672				
11	6506	56516290	59	56	8	354	30					
12	6474	56346290	34	56	8	204	30					
13	6497	80686292	16	80	8	96	30					
14	6512	60516290	1	60	8	6	30	660				
15	7050	78686391	42	78	10	336	30					
16	7173	78510320	42	78	10	336	30	672				
17	7034	96686290	41	96	10	328	30					
18	6363	96686290	52	96	8	312	30					
19	7264	100346290	1	100	10	8	30	648				
20	6273	56516290	29	56	8	174	30					
21	6320	45346842	21	45	8	126	30					
22	6336	45346868	20	45	8	120	30					
23	6460	45516391	13	45	8	78	30					
24	6311	48206290	12	48	8	72	30					
25	6367	44346290	11	44	8	66	30	636				
26	6390	96686290	21	96	8	126	30					
27	6377	96686290	11	96	8	66	30	192				
28	6432	5634619W	11	56	8	66	30					
29	7115	44200842	6	44	10	48	30	114				
30	7A10	22201842	6	22	10	48	30	48				

C. 依照錠數由小至大，生成排程表

### A.

打開EXCEL會看到三個按鈕，首先選擇「匯入資料」，將當週須列入排程資料匯入，點選「建立排程表」。需安排時下次排程時，點選「清空資料」即可重新匯入資料

### B.

我們這次專題做了兩組比較，分別是依照丹尼數大小排列以及依照錠數排列，利用不同排序比較出相對最佳結果。為了配合工廠每一批檢查，數量都要接近672我們會將數量少卻又符合條件的產品優先加入同一批的檢查。

### 結果

我們利用同一週的數據，比較哪個數據相對較符合工廠需求，上面兩張圖可以發現依照錠數大小排列會有較多的未檢驗。我們認為依照丹尼數排列的排程結果相對符合工廠需求。