

# 起始畫面



下拉式選單

織機區

待上機織軸區

Loom

Beam

	已派工組合數	未上機代價	遲交軸數	平均遲交天數	平均遲交狀態	平均瑕疵數	機台閒置總天數	
目前表現	0	0	0	0.0	0.0	0.0	0	↺ ↻
派工建議A：交期>>品質	0	0	0	0.0	0.0	0.0	0	➡
派工建議B：交期>>彈性	0	0	0	0.0	0.0	0.0	0	➡

派工方案績效

# 載入待派工織機與織軸檔案

Step 1: 點選下拉式選單

梭織製程派工系統

梭織製程派工系統

派工可行性鎖定 ☒

載入資料

Name	Size
. \	
backup	
3-09-02.xlsx	21 KB
3R-09-02.xlsx	20 KB
3S-09-02.xlsx	19 KB
4R_09-02.xlsx	20 KB
4_09-02.xlsx	20 KB
5R-09-06.xlsx	19 KB
5SR-09-06.xlsx	16 KB
6R_09-02.xlsx	22 KB
6SR_09-02.xlsx	20 KB

自動配對

匯出至EXCEL

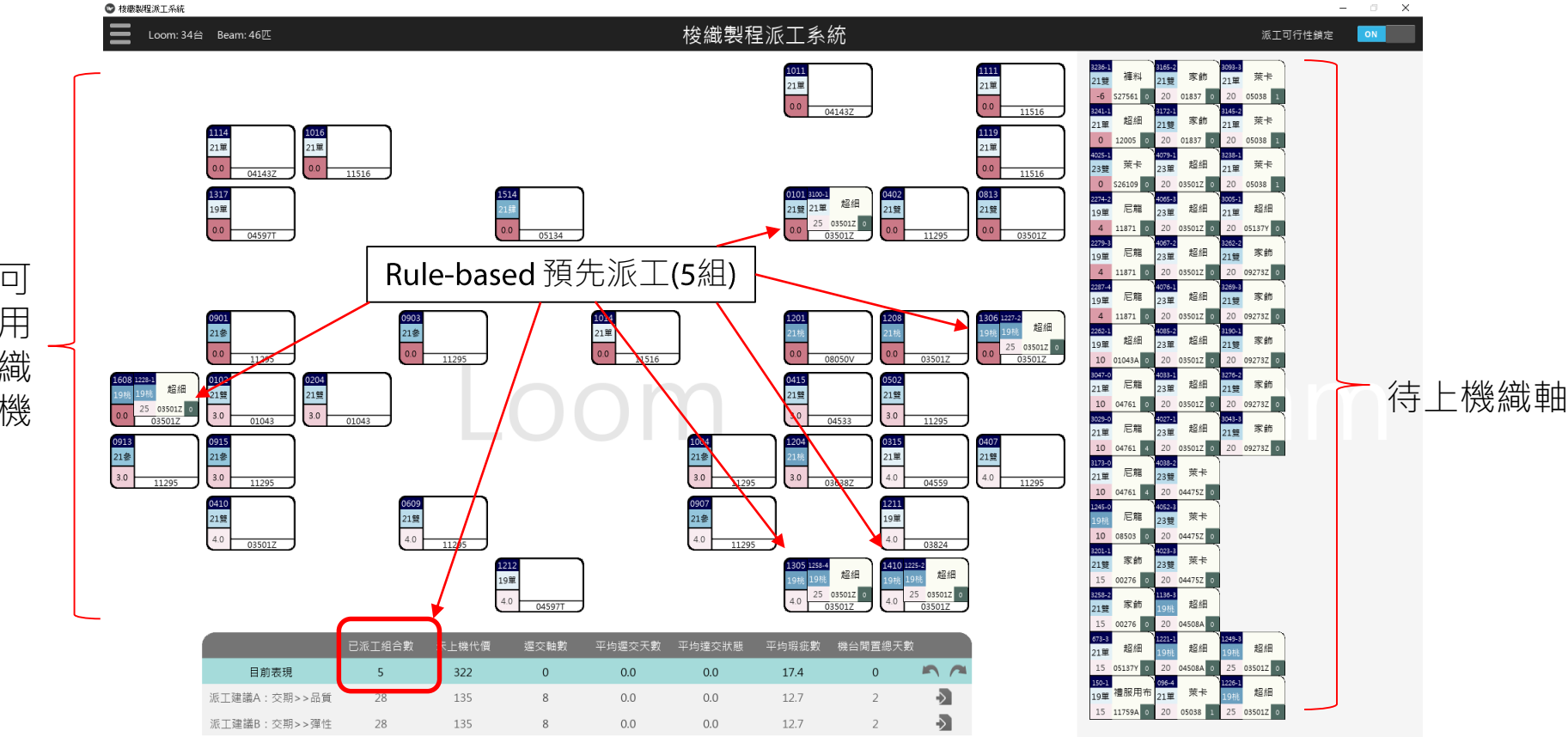
說明

Loom

Beam

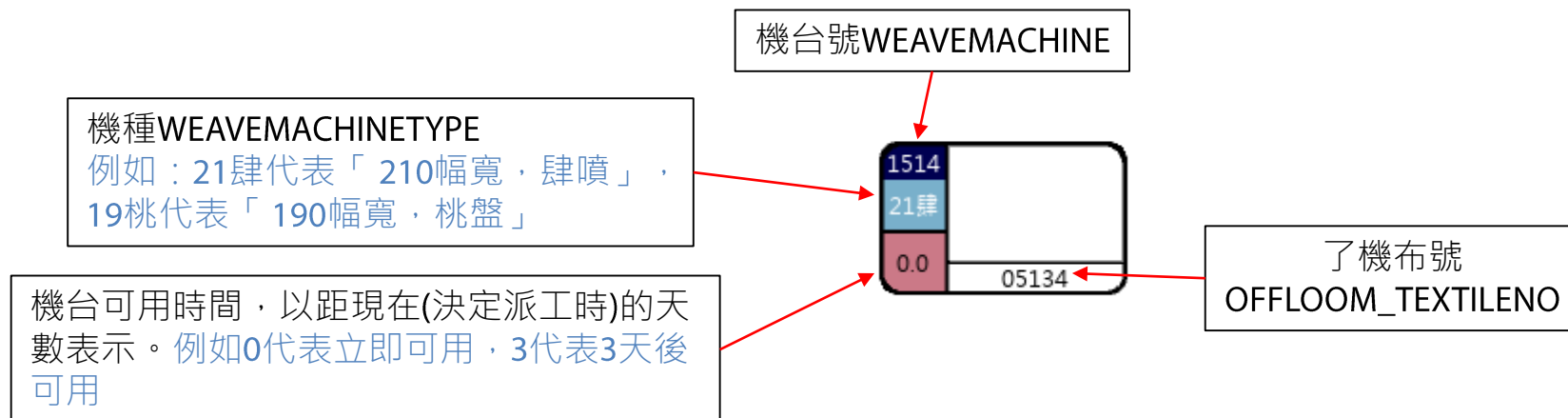
	已派工組合數	未上機代價	遲交軸數	平均遲交天數	平均遲交狀態	平均瑕疵數	機台閒置總天數	
表現	0	0	0	0.0	0.0	0.0	0	↶↷
交期>>品質	0	0	0	0.0	0.0	0.0	0	➡
交期>>彈性	0	0	0	0.0	0.0	0.0	0	➡

# 完成載入待派工織機與織軸檔案

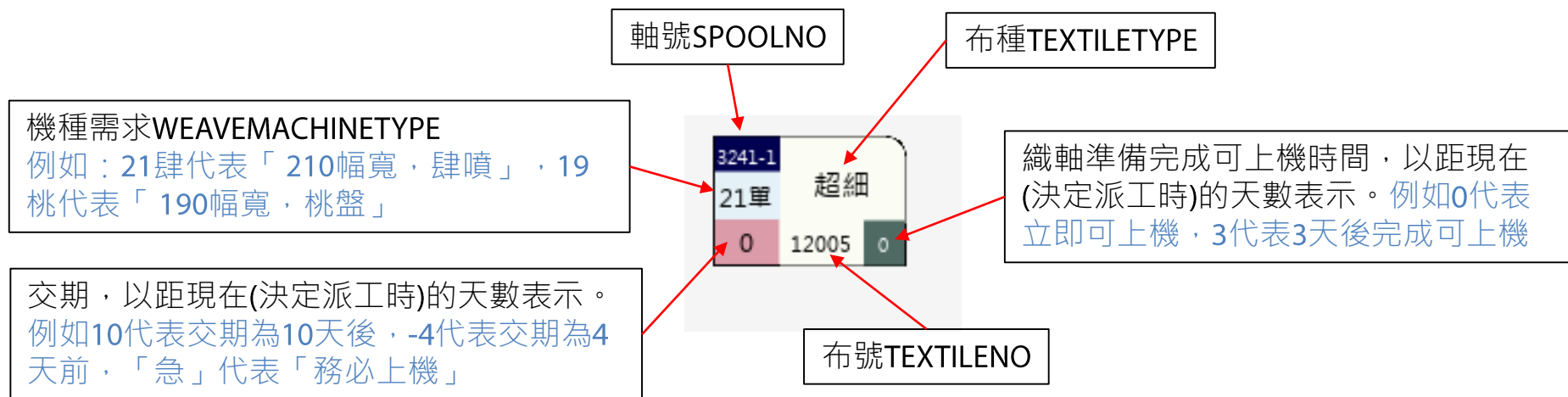


Rule-based 預先派工法則: 了機布號與待上機織軸布號相同時優先配對

# 織機資訊



# 織軸資訊



# 派工方案績效

	已派工組合數	未上機代價	遲交軸數	平均遲交天數	平均達交狀態	平均瑕疵數	機台閒置總天數	
目前表現	28	135	8	0.0	0.1	14.9	3	
派工建議A：交期>>品質	28	135	8	0.0	0.1	12.7	2	
派工建議B：交期>>彈性	28	135	8	0.0	0.1	12.7	2	

- 未上機代價：未能配對上機織軸的預計遲交總天數
- 遲交軸數：已配對織軸中的預計會遲交的總軸數
- 平均遲交天數：已配對織軸中的預計會遲交的織軸之平均遲交天數
- 平均達交狀態：所有已配對織軸的平均遲交天數，負值代表提前完成
- 平均瑕疵數：所有已配對織軸的平均每千碼瑕疵數
- 機台閒置總天數：所有已配對機台之因等候織軸的總閒置天數

# 直覺式派工介面—“drag and drop”

- 使用者可觀察各織機和各織軸的資訊，並直接以拖曳織軸至織機的方式進行派工配對

機織製程派工系統

Loom: 34台 Beam: 46匹

即時呈現「織機-織軸」匹配績效表現

可迅速找到可搭配織機，不可搭配織機呈暗色

可強制取消解鎖幅寬、噴數可行性限制

回復下一派工配對狀態

回復前一派工配對狀態

即時更新配對績效表現

	已派工組合數	未上機代價	還交軸數	平均還交天數	平均還交狀態	平均瑕疵數	機台閒置總天數
目前表現	5	322	0	0.0	0.0	17.4	0
派工建議A：交期>>品質	28	135	8	0.0	0.0	12.7	2
派工建議B：交期>>彈性	28	135	8	0.0	0.0	12.7	2

# 最佳化派工建議—部分最佳化派工

Step 0: (例如)只完成9組配對

Step 1: 點選下拉式選單

Step 2: 選擇「自動配對」

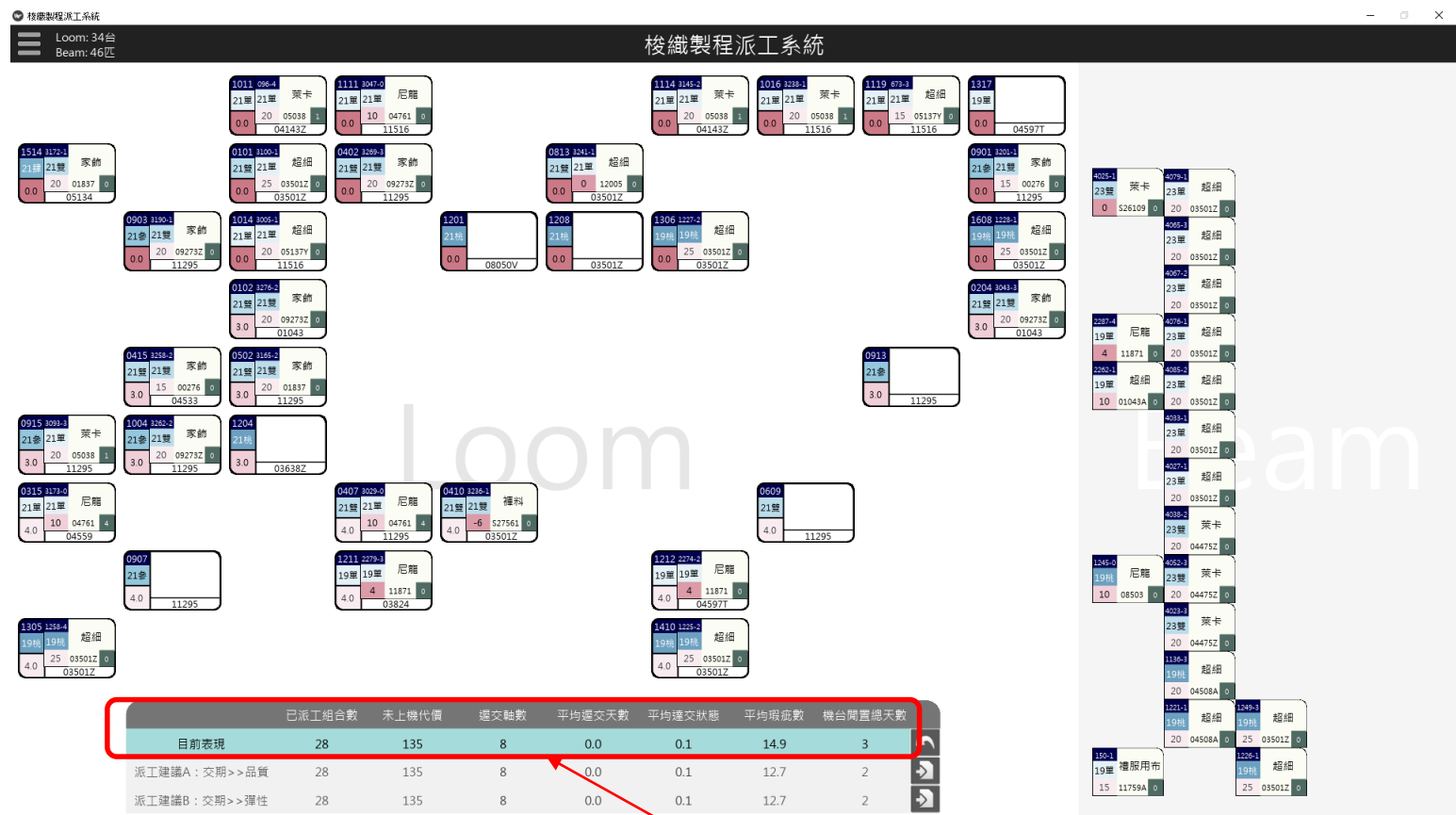
Step 3: 選擇配對演算法，「考量交期再考量品質(瑕疵率)」或「考量交期再考量預留機台彈性」

將派工配對結果匯出  
儲存至excel

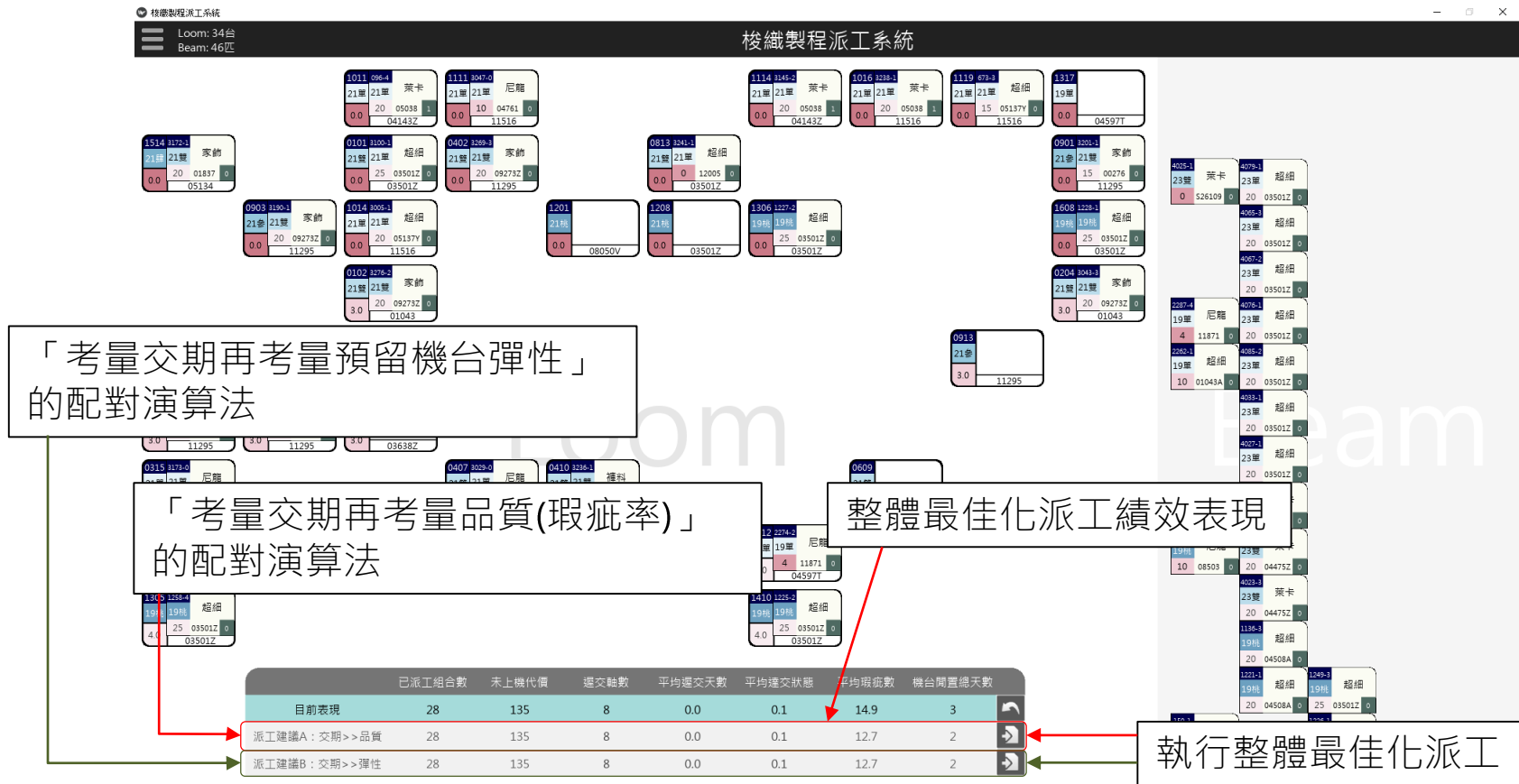
	已派工組合數	未上機代價	遲交軸數	平均遲交天數	平均遲交狀態	平均瑕疵數	機台閒置總天數
表現	9	226	4	0.0	4.0	18.3	0
交期>>品質	28	135	8	0.0	0.1	12.7	2
交期>>彈性	28	135	8	0.0	0.1	12.7	2

- 部分最佳化派工：以最佳化派工演算法完成尚未配對的織機、織軸

# 優化派工建議—部分最佳化派工結果



# 優化派工建議—整體最佳化派工



- 部分最佳化派工：以最佳化派工演算法完成尚未配對的織機、織軸
- 整體最佳化派工：以最佳化派工演算法完成所有的織機、織軸