

假設某一工廠目前（時間點為 0）欲排定下列製令單的作業排程(Operations Schedule)，但每筆製令單預定來到時間不一樣。該工廠共有 A、B、C 三部加工機台，每筆製令單需經過不同的加工途程與交期(均從時間點為 0 算起)。而每部機台對不同的製令單有不同的加工處理時間，如下表所示。舉例來說，製令單 J7 由現在算起 10 hrs 會到達，需先由機台 B 處理 5 小時、再由機台 C 處理 2 小時，但交期為由現在算起 20 hrs。其它製令單依此類推。

製單	來到時間	處理程序	交期(hrs)
J1	0	A(5hrs)→C(1hrs)→B(2hrs)→C(1hrs)	15
J2	4	B(3hrs)→C(1hrs)→A(5hrs)→C(1hrs)	14
J3	0	B(4hrs)→A(5hrs)→C(1hrs)	20
J4	0	A(4hrs)→B(3hrs)→C(1hrs)	24
J5	0	B(2hrs)→C(4hrs)→B(2hrs)	10
J6	7	A(5hrs)→B(3hrs)→C(1hrs)	16
J7	10	B(5hrs)→C(2hrs)	20

若該工廠作業排程的原則是以機台為主的排程方式，請依最早交期(EDD，Earliest Due Date)的派工策略：

- (1)繪出三部機台排程的甘特圖(10 分)，來完成以上製令單的作業排程。
- (2)並指出「makespan」(5 分)。
- (3)計算出它們的「Average tardiness」(5 分)。