

國立臺北科技大學附設進修學院

九十八學年度工業工程與管理系二技招生考試

生產管理試題

准考證號碼

--	--	--	--	--	--	--	--

第一頁 共二頁

注意事項：

1. 本試題共 40 題單一選擇題，每題 5 分，配分共 200 分，答錯不倒扣。
2. 全部答案均須答在答案卷之答案欄內，否則不予計分。

1. 有關生產作業管理原則中的「三S」是指：
 - (A) 簡單化、標準化、安全化
 - (B) 穩定化、簡單化、專業化
 - (C) 專業化、簡單化、標準化
 - (D) 以上皆非
2. 馬斯洛(Maslow)的需求層級理論中指出人類一般以：
 - (A) 「生理」為最先考慮的需求。
 - (B) 「被尊重」為最先考慮的需求。
 - (C) 「自我實現」為最先考慮的需求。
 - (D) 「安全」為最先考慮的需求。
3. 在 13 個人員的機構中，若管理幅度皆為 3 個，則組織層級有：
 - (A) 5 層
 - (B) 4 層
 - (C) 3 層
 - (D) 2 層
4. 某項設備係由三個元件串聯而成，此三個元件之可靠度分別為 0.95、0.90 及 0.85，則此設備之可靠度為？
 - (A) 0.95
 - (B) 0.99925
 - (C) 0.85
 - (D) 0.72675
5. 品質機能展開應用於產品設計時，其主要的功能為：
 - (A) 產品標準化
 - (B) 減少設計研發費用
 - (C) 提供有效的預測方法
 - (D) 將顧客的意見融入產品的設計研發過程中
6. 下列那種預測方法，不屬於時間數列分析法？
 - (A) 指數平滑法
 - (B) 德爾菲法(Delphi Method)
 - (C) 移動平均法
 - (D) 最小平方方法
7. 在指數平滑法中，將平滑常數 α 由 0.1 改為 0.5 會使得
 - (A) 預測值與最近之實際值更相關
 - (B) 沒影響
 - (C) 預測值與最近之實際值更不相關
 - (D) 方程式將不適用

8. 學習曲線中學習率愈大表示：
 - (A) 進步愈快
 - (B) 進步愈慢
 - (C) 動作複雜度愈高
 - (D) 動作複雜度愈低
9. 下列那一組成本屬於產品之主要成本：
 - (A) 直接原料成本加製造費用
 - (B) 直接人工成本加製造費用
 - (C) 直接原料成本加直接人工成本
 - (D) 總人工成本加製造費用
10. 群組技術主要適用於下列何種生產型態：
 - (A) 少批多量
 - (B) 多批少量
 - (C) 單一產品
 - (D) 標準化大量生產
11. 一般船舶生產製造以採用那一種佈置方式較為適宜？
 - (A) 產品式佈置
 - (B) 程序式佈置
 - (C) 群組式佈置
 - (D) 固定位置佈置
12. 下列那一項工作不是製程分析之重點工作？
 - (A) 自製外購確定
 - (B) 製造程序訂定
 - (C) 經濟批量計算
 - (D) 生產數量決定
13. 從至圖(from-to chart)最常用於解決下面那一類問題？
 - (A) 廠址選擇
 - (B) 動作簡化
 - (C) 部門間相關位置
 - (D) 物料搬運方法
14. 製造現場常將物料以固定型式之容器或器具裝載，稱為：
 - (A) unit load (單元裝載)
 - (B) batch production (批量生產)
 - (C) unified container (統一容器)
 - (D) handling standardization (搬運標準化)
15. 製成品保存的生產服務活動一般稱為：
 - (A) 驗收
 - (B) 儲存
 - (C) 倉儲
 - (D) 裝運
16. 若將生產線之站與站間搬運批量加大，則下列何者為不正確？
 - (A) 搬運成本降低
 - (B) 生產期間縮短
 - (C) 在製品週轉率降低
 - (D) 工作站所需空間加大
17. 操作程序圖(operation process chart)內所包含之作業項目為：
 - (A) 操作與檢驗
 - (B) 操作與搬運
 - (C) 操作與儲存
 - (D) 操作、檢驗及搬運
18. 甘特圖不適用於做為下列何項作業之參考資料：
 - (A) 工作跟催
 - (B) 工作指派
 - (C) 工作日程安排
 - (D) 工作途程安排
19. 下列那一項不是平衡線(line of balance)的特徵：
 - (A) 同時控制成品和半成品的完成進度
 - (B) 以控制點控制進度
 - (C) 可以同時控制好幾個產品的進度
 - (D) 以出貨目標推導出平衡線
20. 由工廠領班或各作業人員負責機器之每日檢查、清潔、上油與必要之調整等是：
 - (A) 一級保養
 - (B) 二級保養
 - (C) 三級保養
 - (D) 四級保養

注意：背面尚有試題

21. 某工廠年材料耗用金額為 4000 萬元，平均材料庫存金額為 800 萬元，若一年以 360 天計，則：
 - (A) 材料週轉率為 0.2
 - (B) 材料週轉率為 20
 - (C) 材料週轉天數為 72 天
 - (D) 材料週轉天數為 1800 天
22. 物料的 ABC 分類，可用下列何種圖形之觀念決定：
 - (A) 直方圖
 - (B) 圓形圖
 - (C) 柏拉圖
 - (D) 魚骨圖
23. 物料管理中的 SKU 是指：
 - (A) 標準化倉庫作業規則
 - (B) 標準化搬運機具
 - (C) 物料條碼
 - (D) 庫存(儲存)單位
24. 若服務水準低於 50% 時，則庫存的安全存量為：
 - (A) 無限大
 - (B) 負值
 - (C) 正值
 - (D) 0
25. 某項零件每月需求 750 個，每次訂購成本為 50 元，單價每個 0.25 元，儲存成本每個零件每年 0.1 元，其經濟訂購批量為：
 - (A) 2000 個
 - (B) 3000 個
 - (C) 4000 個
 - (D) 以上皆非
26. 續上題，每年最低總成本(包括產品成本)為：
 - (A) 1550 元
 - (B) 2550 元
 - (C) 3550 元
 - (D) 以上皆非
27. 下列何種作業策略可以用來降低安全存貨的需求？
 - (A) 增加前置時間
 - (B) 增加採購批量
 - (C) 降低訂購成本
 - (D) 減少前置時間之變動
28. 下列何者不是物料需求規畫(MRP)的輸入項目？
 - (A) BOM 表
 - (B) 存貨記錄資料
 - (C) 主生產日程計畫
 - (D) 計劃訂單開立量
29. 在安排主生產日程計畫(master production schedule)時，所考慮的產能層次為：
 - (A) 策略產能
 - (B) 細部產能
 - (C) 細部產能
 - (D) 不必考慮產能
30. 下列哪一種派工法則可以使加工的總等待時間最短：
 - (A) 到期日早者先作(EDD)
 - (B) 先到者先作(FIFO)
 - (C) 作業時間短者先作(SPT)
 - (D) 剩餘時間(Slack)短者先作。
31. 強森法則(Johnson's rule)是一種：
 - (A) 單機多工作排程方法
 - (B) 雙機多工作排程方法
 - (C) 三機多工作排程方法
 - (D) 多機多工作排程方法
32. 從台北火車站搭車到台北科技大學，最樂觀時間估計為 5 分鐘，最可能時間為 7 分鐘，最悲觀時間為 12 分鐘，則以三時估計法計算期望時間大約為：
 - (A) 7.5 分鐘
 - (B) 8 分鐘
 - (C) 8.4 分鐘
 - (D) 9 分鐘
33. PERT/CPM 適用於下列那一種生產作業型態？
 - (A) 大量生產
 - (B) 零工生產
 - (C) 重複性生產
 - (D) 專案生產
34. 某一裝配作業包括五項工作，所需時間各為 3 分鐘、4 分鐘、6 分鐘、4 分鐘及 5 分鐘。若每八小時之工作天需生產 100 個，則所需最少工作站數為：
 - (A) 4 站
 - (B) 5 站
 - (C) 6 站
 - (D) 7 站
35. 續上題，該最少工作站數之生產線的效率(percentage)約為：
 - (A) 72%
 - (B) 84%
 - (C) 91%
 - (D) 96%
36. 方法時間衡量 MTM 的時間單位為 TMU，1 TMU 等於：
 - (A) 3.6 秒
 - (B) 0.36 秒
 - (C) 0.036 秒
 - (D) 0.0036 秒
37. 事務性作業的工作衡量方法較適合採用：
 - (A) 持續觀察法
 - (B) 工作抽查法
 - (C) MTM 法
 - (D) 工作因素法
38. 豐田式生產管理之主要基礎是：
 - (A) 標準化、自動化、看板制度、目視管理
 - (B) 合理化、自動化、電腦化、看板制度
 - (C) 標準化、簡單化、專業化
 - (D) 合理化、自動化、看板制度、目視管理
39. 品質受到製程上很多原因影響，為顯示此因果關係，通常以下列何圖來表示？
 - (A) 直方圖
 - (B) 圓形圖
 - (C) 柏拉圖
 - (D) 魚骨圖
40. 匈牙利法(Hungarian method)是那一種問題的解法？
 - (A) 運輸規劃
 - (B) 指派問題
 - (C) 線性規劃
 - (D) 動態規劃。