

# 臺灣省各級農會第 19 次新進及升等人員統一考試試題、解答

科目： 工業管理科

類別： 新進九職等以下

## 一、是非題

- (○) 1. 產能乃是指企業在一些限制條件下(如：市場需求的增減、人力、物料等)，所能獲得的最大產出。
- (○) 2. 一般的員工，可以在工作中改進產出的品質，提高熟練度，而增進工作效率，稱之為「學習效果」。
- (X) 3. 產品或服務充裕的時代，供給大於需求甚多，生產廠商的最大問題在於如何銷售產品，而不是增加產量，此時期稱為「生產導向」時期。
- (○) 4. 科學管理學派主張利用動作研究、時間研究和工作方法研究等方法，改進工作效率。
- (○) 5. 現代的品質意義，是追求適用的品質標準，並不追求最好的品質標準。
- (X) 6. 相較於日本式的 JIT 採購系統，美式採購系統採取每次小批量，需多次採購。
- (○) 7. 為了確保產品品質，由全公司各部門分別擔任品質相關任務，並整合成整體之品質成果，稱為全面品質管制。
- (○) 8. 工作輪調、工作擴大化和工作豐富化等，均可改善員工的工作士氣和效率。
- (X) 9. 品質成本中，為提高產品品質所採取的各項預防措施，而引發的成本，稱為鑑定成本。
- (○) 10. 生產線平衡的目的在於平衡生產線上每個工作站的作業時間，以減少閒置時間，提高效率。

## 二、選擇題

- (2) 1. 工廠依客戶訂貨規格、數量來生產，必須經常調整製程的是 (1) 連續性生產 (2) 間歇性生產 (3) 專案生產。
- (3) 2. 下列何者不是新產品開發過程中，初步篩選時常使用的評量標準？ (1) 產品發展方向(技術構面) (2) 市場構面 (3) 人力資源構面 (4) 財務構面。
- (2) 3. 藉輸送帶移動產品，流經每一個工作站，而每一個工作站僅負責裝配產品的部分零組件的是 (1) 連續型 (2) 裝配線 (3) 間斷性 (4) 專案性生產系統。
- (3) 4. 豐田式生產系統，或稱精實生產系統，所採用的設備佈置型態是 (1) 程序佈置 (2) 產品式佈置 (3) 製造單元佈置 (4) 固定位置佈置。
- (1) 5. 物料 ABC 分類中，單價高但在存貨項目中所占比例少之物料為 (1) A 類物料 (2) B 類物料 (3) C 類物料。
- (3) 6. 製程能力是指，在穩定的製程產出，若趨近於常態分配，則可以預測 99.7% 的產出，將在平均值正負幾個標準差之內？ (1) 1 個 (2) 2 個 (3) 3 個 (4) 6 個。
- (2) 7. 下列何者為一種網路分析的方法，經常用於專案計畫的規劃、日程安排和進度控制？ (1) 信號看板 (2) 計畫評核術 (3) 主生產排程 (4) 途程單。
- (3) 8. 某工廠每天生產 1200 支手機，良品率為 97%，每天平均上班 8 小時，每支手機生產時間為 15 分鐘，若其生產效率為 90%，則生產線須多少員工？ (1) 41 人 (2) 42 人 (3) 43 人 (4) 44 人。

- (2) 9. 下列何者不是工作改善中，ECRS 原則之一？(1) 刪除 (2) 再造 (3) 重組 (4) 簡化。
- (3) 10. 老王牛肉麵店每年總固定成本為 1,200,000 元，每碗牛肉麵售價是 100 元，變動成本為 60 元，則每年須賣出幾碗牛肉麵才能達到損益兩平？(1) 12000 (2) 20000 (3) 30000 (4) 40000。

### 三、簡答題

1. 試舉至少五項選擇設廠地點時應考慮的因素。

答：原物料供應、運輸成本、土地成本、人工成本、電力、水力、租稅等成本、勞工獲得之難易、稅法及氣候等。

2. 存貨成本有那幾種，試說明之？

答：預備成本(訂購成本或整備成本)：發出一訂單貨工作單，所需的各種活動而產生的成本。此項成本會隨每次準備數量增加而減少。

持有成本：由於物品的儲存所產生的成本，會隨著儲存量的增加而上升。

缺貨成本：因為缺貨，造成顧客不滿或訂單流失的成本。

與產能有關之成本：為應付市場需求變動，增減產能而產生的一些額外的成本，產能變動也會影響存貨水準政策。

與貨品有關之成本：此項成本因貨品單價有無折扣而有不同。通常單次購買數量愈多，折扣愈大，價格也愈低。

3. 何謂物料需求規劃 (Materials Requirement Planning, MRP)，試簡述之？

答：物料需求規劃(MRP)乃是一套具有相關性的邏輯程序，決策規則和紀錄之組合。以涵括產品製造量和完成時間的「總生產日程表」(Master Production Schedule, MPS)為主要架構，運用材料結構表(Bill of Materials, BOM)，轉換成組合該產品之各種零組件或材料的需求，並根據每項零組件或材料的前置時間(Lead Time)，決定工作命令單(Working Order, W/O)及採購單(Purchasing Order, P/O)的發放時間和數量。若總生產日程表，存貨或生產狀況有任何變動時，此系統隨即重新調整命令發放的時間和數量，同時調整已發出之命令的到期時間和數量。

4. 豐田式生產管理綜和出大多數工廠有七大浪費。試舉出至少五項浪費？

答：生產過剩的浪費、等待的浪費、運搬的浪費、製造方法不當(加工)的浪費、存貨的浪費、動作的浪費、製造不良品的浪費。