

大葉大學九十二學年度轉學招生考試試題紙

系	組	別	日\ 第二部	年級	考試科目 (中文名稱)	考試日期	節次	備註 可攜帶計算機
工業工程系			日/二部	三	工業工程概論	7月23日	四	共二頁 P2-1

註：考生可否攜帶計算機或其他資料作答，請在備註欄註明（如未註明，一律不准攜帶） 13=30 ~ 14=50

一、是非題(40%) 對的請寫 T，錯的請寫 F

1	時間數列包含了四個互動的元素，即長期趨勢、季節變動、循環變動、及不規則變動。
2	意外事故所造成的傷亡或損失，都是不正常的能量轉換所導致。
3	所謂「相依需求」是一個物料項目之需求與其他項目之需求有直接的關係。
4	物料管理的目的係以最佳的方法，能適質、適量、適價、適時、適地的獲得所需的物料，以供應需求單位使用。
5	平準化法係由熟練、努力、工作環境、和一致性，四者做為衡量工作的主要因素。
6	工作衡量的主要工作在建立標準做為訂定獎勵工資計劃的基礎。
7	「動素」是指將人體的動作分解成十七種基本的動作單元。
8	製程設計中考慮的主體因素分別為 P、Q、R、S、T，即產品、產量、加工製程、服務設施、時間。
9	「產品式佈置」是將所有的機器設備，按照某種產品製造流程的順序而依次排序，使其成為一連續的生產線。
10	表面的加工程序係以處理表面為主，對於尺寸的影響極小。
11	品質管制的「品質」並非指最好的品質，而是顧客所滿意的品質。
12	系統在環境中的基本要素為輸入、轉換、輸出、回饋。
13	常見的科學管理工具包括統計應用、最佳化模型、資訊模式，以及電腦模擬。
14	BOM 物料用量明細表，其目的在用以描述某一產品之組成零組件，及其組合的順序與個別數量等資料。
15	愈是不確定的環境，愈是需要規劃。
16	規劃的最大貢獻是建立協同一致的努力，提供組織與成員努力的方向。
17	MBO 是同時融合了「由下而上」與「由上而下」兩種程序的制度。
18	德非法 Delphi 是利用專家學者、組織內高層人員等，以公開的方式蒐集意見，而得到預測的結果。
19	在工廠佈置時，「空間佈置設計」與「物料搬運設計」在規劃過程中，必須分開加以個別考慮。
20	指數平滑法中，平滑常數 $\alpha$ 越小，越反應實際值與預測值之差。

二、選擇題(60%)

21	目標管理 MBO 所設定的目標為 (A) 組織的目標 (B) 部門的目標 (C) 個人的目標 (D) 以上皆是
22	下列何者不屬於計數值管制圖的分類之中? (A) 平均值與全距管制圖 (X-R Chart) (B) 不良率管制圖 (p Chart) (C) 不良數管制圖 (np Chart) (D) 缺點數管制圖 (c Chart)
23	根據主生產日程計畫、物料用量明細展開之後，計算所獲得各項物料在各期間的需求量是指? (A) 毛需求 (B) 淨需求 (C) 期初可用量 (D) 期末存量
24	在 ABC 重點分類管理中，存貨比例低，但其所佔的金額百分比高，為存量控制的重心的是指? (A) A 類物料 (B) B 類物料 (C) C 類物料 (D) D 類物料

25	某產品 X 的銷售情況在 $t=1,2,3,4$ 分別為 500, 480, 580, 620，請問其三期的簡單移動平均預測值為? (A) 526.7 (B) 550 (C) 560 (D) 以上皆非
26	MTM 的時間為 TMU，即 1 單位的 TMU 等於 (A) 1 分鐘 (B) 1 秒 (C) 0.036 秒 (D) 0.1 秒
27	系統物料搬運分析 SHA 中，主要是針對下列的因素作分析，除了何者? (A) 物料 (B) 距離 (C) 移動 (D) 方法
28	在標準的 MRP 系統中，MPS 通常是以何者為排定的單位? (A) 星期 (B) 天 (C) 小時 (D) 月
29	通常產品的製造時間等於 (A) 加工時間 (B) 加工時間+等待時間+搬運時間 (C) 加工時間+等待時間 (D) 加工時間+搬運時間
30	「行政三聯制」認為一切「行政」工作，皆可含於下列一體之循環中，何者除外? (A) 計劃 (B) 執行 (C) 成本 (D) 考核
31	勞工健康發生危害的原因，依其危害物質可分為下列幾種，何者除外? (A) 化學性 (B) 物理性 (C) 機械性 (D) 生物性
32	馬斯洛(Maslow)的理論中，人類需求層級中，最高階層為何? (A) 自我實現 (B) 生理 (C) 安全 (D) 社會
33	對高階管理人員而言，下列何者的能力益形重要? (A) 概念化能力 (B) 組織化能力 (C) 人際關係能力 (D) 技術性能力
34	下列何者是研究多人操作一台複雜機器時，應使用多少工人最為經濟，並使員工間工作負荷平衡? (A) 多動作程序圖(multi-activity chart) (B) 操作人程序圖(person type flow process chart) (C) 人機程序圖(man-machine chart) (D) 左右手圖(right and left hand chart)
35	標準時間等於 (A) 觀測時間×評比值—寬放時間 (B) 寬放時間+評比值×觀測時間 (C) 觀測時間×評比值+寬放時間 (D) 觀測時間+評比值×寬放時間