

第一部份：選擇題（單選，每題 2 分，答錯不倒扣）

- 1 下列對接單式生產的敘述何者為錯 A、依據客戶之訂單採取生產活動，假若無訂單，則不生產，若訂單過多，則要加班趕工 B、具有存貨較低的優點 C、存貨大多為成品 D、適用於生產多樣少量或規格不一的產品 E、又稱為訂貨式生產或訂單式生產
- 2 下列何者生產方式的存貨最低 A、MTS B、MTO C、BTO D、ATO
- 3 當以生產量作為生產力的分子時，易造成管理者為要追求生產力的績效而導致下列何者不良後果 A、品質惡化 B、交期不準 C、超額生產 D、成本上升
- 4 進行生產力的衡量時，以生產量衡量產出時易造成許多缺失，故近代許多管理學者建議改採何者以為取代 A、有效產出 B、營業額 C、獲利率 D、EPS
- 5 下列何者不屬於五力分析中的力量？ A、潛在競爭者的進入風險 B、供應商議價能力 C、現存企業間敵對競爭程度 D、購買者議價能力 E、進入障礙
- 6 可靠的預測是指 A、預測應能予以書面化 B、預測須具備有意義的計量單位 C、預測其誤差應是可接受的 D、預測方法可重複使用
- 7 以移動平均法進行預測時，當所採用期數為一，移動平均法就是 A、天真法 B、移動平均法 C、因果分析 D、迴歸分析
- 8 以移動平均法進行預測時，當期數愈大時 A、預測值的感應愈敏銳 B、預測值的感應不受影響 C、預測值的感應愈不敏銳 D、預測值愈大
- 9 在設計產品時考慮到日後加工與組裝等之方便性此稱為 A、DOE B、QFD C、HOQ D、DFM
- 10 下列何者不是標準化的優點？ A、增加產品的可靠度 B、能減少訓練的成本與時間 C、零件種類較少，可降低改善難度 D、能大量生產與自動化
- 11 下列何者是企業在進行位址選擇時需加以考量的因素 A、學習效果 B、最佳作業水準 C、群聚效應 D、服務藍圖
- 12 學習率為 0.8，第 4 件工作所需時間為 23 分鐘，試問第 16 件工作所需工作時間為幾分鐘 A、14.7 B、18.4 C、20.6 D、16.7
- 13 BPR（企業流程再造）與持續改善的差異為 A、BPR 風險較低 B、BPR 較依賴資訊技術 C、持續改善需變更組織結構 D、持續改善是由 Hammer 所倡導
- 14 現今企業所採用的 ISO 9001，是在哪一年所頒布的 A、1994 B、1987 C、2000 D、2002
- 15 六標準差的五大行動步驟為 A、DMICE B、PMCAS C、GTESO D、DMAIC
- 16 關於永續盤點制度，下列何者錯誤？ A、永續盤點制度大都採用定期訂購 B、目的在隨時掌握存貨資料 C、其管理方式，由於可以密切的控制存貨數量，因此可以避免缺貨的風險 D、其缺點是必須花費較多的人力，來保持精確的記錄，但是由於利用電腦與自動化管理可解決上述問題
- 17 某從事 I/O 控制卡之電子工廠每年需用 75000 片 PCB，每片單價為 200 元。

訂購成本為 150 元，而年存貨持有成本為採購價格之 25%。試求經濟訂購量(EOQ) 為何？ A、474.34 B、670.82 C、335.41 D、680.82

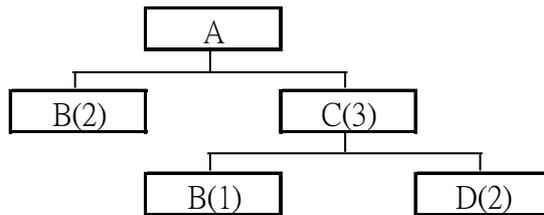
- 18 在 MRP 中，當 RCCP 不通過時應修改 A、ATP B、BOM C、MPS D、顧客
 訂單
- 19 以簡略的方法確定並驗證主生產排程是否可被執行的程序稱為 A、MRP
 B、RCCP C、CRP D、Close-Loop MRP

第 20-22 題為題組：下表為某公司之資料

期初存貨：70，生產批量為：100

項目\月別	四 月				五 月			
	第 1 週	第 2 週	第 3 週	第 4 週	第 5 週	第 6 週	第 7 週	第 8 週
出貨預測	50	50	40	40	45	45	35	35
顧客訂單	65	28	10					

- 20 試問 MPS 安排在哪幾週 A、3,5,7 B、2,4,6 C、1,3,5 D、2,3,7
- 21 第三週存貨為 A、55 B、15 C、10 D、40
- 22 第四週的 ATP 為 A、20 B、15 C、10 D、25
- 23-29 題為題組：一產品 A 的 BOM 為：



MPS 如下表：

週次	1	2	3	4	5	6	7	8	9
MPS	0	0	0	0	200	250	100	200	350

存貨狀態如下表：

	庫存量	前置時間(週)	在途量		
			第一週	第二週	第三週
A	100	2	10	0	0
B	200	1	100	50	0
C	50	1	20	10	0
D	100	1	50	20	0
E	200	1	0	0	0

- 23 在 L4L 情形下，第一週 D 的預計開出訂單量為 A、150 B、250 C、210 D、275
- 24 在 L4L 情形下，第三週 A 的預計開出訂單量為 A、120 B、90 C、100 D、110
- 25 在 L4L 情形下，第二週 C 的預計開出訂單量為 A、250 B、310 C、230 D、190
- 26 在 L4L 情形下，第二週 B 的預計開出訂單量為 A、630 B、680 C、720 D、770

- 27 在 L4L 情形下，若期望建立安全時間為一週，則第二週 B 的預計開出訂單量為 A、800 B、1450 C、1100 D、960
- 28 在以四週為一採購週期的情形下，第一週 B 的預計開出訂單量為 A、2560 B、2370 C、3120 D、3200
- 29 在以 200 為一採購倍數的情形下，第二週 B 的預計開出訂單量為 A、1000 B、400 C、600 D、800
- 30 何謂 MRP 之低階編碼技術？A、將同一零組件，高階者降至與最低階者相同的階層 B、將同一零組件，低階者降至與最高階者相同的階層 C、將不同零組件，高階者降至與最低階者相同的階層 D、將不同零組件，低階者降至與最高階者相同的階層
- 31 MRP II 所具有之特徵以下何者為非？A、計畫一慣性與可行性 B、管理系統性 C、資料獨占性 D、動態應變性
- 32 JIT 之父為 A、豐田喜一郎 B、大野耐一 C、戴明 D、石川馨
- 33 Big JIT 意指 A、SCM B、ERP C、Lean Production D、BPR
- 34 JIT 中的 Jidoka 意指 A、生產自動化 B、源頭管理 C、看板管理 D、品質管理
- 35 看板管理來自於對何者所作觀察的啟發 A、超級市場 B、運輸公司 C、航空公司 D、飯店
- 36 下列何者為看板管理的原則 A、由後製程向前製程領料 B、依經濟生產批量生產 C、前製程自行決定是否生產 D、物料移動依生管指示
- 37 看板管理調節與控制在製品存貨量的工具是 A、經濟訂購量 B、看板數量 C、採購訂單 D、MRP
- 38 TOC（限制理論）認為限制可能是 A、市場 B、產能 C、原物料 D、以上皆對
- 39 TOC 的排程法認為要平衡的是 A、流量 B、產能 C、以上皆是 D、以上皆非
- 40 TOC 認為非受限產能的使用率是由何者所決定 A、系統的限制 B、工人 C、品質 D、管理

第二部分：簡答題（每題 5 分）

- 1 試比較存貨式生產與訂單式生產之不同？
- 2 試簡述排程方法中的詹森法則（Johnson's Rule）與傑克森法則（Jackson's Rule）之適用時機有何不同？
- 3 試列出平均存貨天數與存貨週轉率之計算公式。
- 4 何謂供應鏈中的長鞭效應（Bullwhip Effect）？