

1. 下列敘述何者不是 U 型生產線的優點？
(A) 使工作分配的彈性提升 (B) 使分組作業更輕鬆
(C) 允許在員工之間有更好的交談 (D) 可順利引進自動搬運設備
2. 進行物流中心規劃時，揀貨方式會影響設施內的區域佈置，一般揀貨方式區分為訂單別及商品別兩種；針對揀貨方式之優缺點，下列敘述何者為誤？
(A) 訂單別揀貨完成的訂單可先出貨
(B) 訂單別揀貨，揀貨者的步行距離短
(C) 商品別揀貨增加出貨前的分貨作業
(D) 商品別揀貨全部作業沒有完成前，無法出貨。
3. 主生產流程的佈置，決定於建築物與進出貨部門的位置，如果進出貨部門在建築物同一側，比較適宜的佈置為何？
(A) Z 型佈置 (B) U 型佈置 (C) 直線佈置 (D) L 型佈置
4. 針對「群組別佈置 (Group Layout)」之優缺點，下列敘述何者正確？
(A) 生產控制將較容易 (B) 將增加在製品庫存
(C) 提高設備利用率，但總生產時間將提高 (D) 增加間接管理人員費用
5. 從事物料流程分析時，下列哪一圖表可考量產品數量、重量及體積對搬運負荷的影響？
(A) 多產品程序圖 (multi-products process chart)
(B) 操作程序圖 (operation process chart)
(C) 從至圖 (from to chart)
(D) 線圖 (string diagram)
6. 最適合於一人操作多種不同機器作業的工廠佈置型態為何？
(A) 固定位置佈置 (B) 產品式佈置 (C) 程序式佈置 (D) U 型佈置
7. 製造商在進行自製或外購決策時，所應考慮的因素，應該包括：甲：生產技術能力 乙：生產品質 丙：專利權 丁：成本
(A) 甲乙丙 (B) 甲乙丙丁 (C) 甲乙丁 (D) 甲丁
8. 下列工廠佈置類型中，何者較不擔心員工臨時請假，可隨時調派人力支援？
(A) 固定式佈置 (B) 程序式佈置 (C) 產品式佈置 (D) 群組式佈置
9. 規劃儲存區時，儲位也需進行 ABC 分析，其中 A 類儲位應該儲存的物品，較不適合下列哪一項？
(A) 每天多次進貨的物品 (B) 重量較重不易進出的物品
(C) 每天多次出貨的物品 (D) 使用價值高的少數物品
10. 「採用能夠適應各種不同需求狀況、進行不同工作內容的方法及設備」是屬於「物料搬運系統設計 20 原則」的哪項原則？
(A) 系統原則 (B) 彈性化原則 (C) 標準化原則 (D) 機械化原則
11. 規劃停車場車輛行走道時，以下停放角度，何者所需車道寬度較少？
(A) 45° (B) 60° (C) 70° (D) 90°
12. 規劃儲存區時，應考慮物品的相似性，主要是指：

- (A) 加工方法的相似性 (B) 加工時間相接近 (C) 重量相近 (D) 同時接收或同時運送
13. 生產系統模擬在工廠佈置上之應用日益廣泛，其主要貢獻不包括下列何者？
(A) 可充分瞭解實際生產作業之問題所在
(B) 可預測物料搬運之瓶頸
(C) 可提供佈置改善之資訊
(D) 可提供生產排程參考
14. 下列哪一個為使用程序別佈置的優點？
(A) 由於大量且標準化的生產，單位生產成本較低
(B) 產品的流動迅速，單位物料搬運成本較低
(C) 適合不同產品製造，機具人員調派較有彈性
(D) 縮短週期時間，降低存貨水準。
15. 物料搬運較不靈活，可能會發生交互搬運或逆回(backtrack)現象的佈置方式為何？
(A)程序式佈置 (B)產品式佈置 (C)固定式佈置 (D)群組式佈置
16. 「自動辨識及通訊設備」的主要功能為何？
(A) 物料的包裝與保護 (B) 物料的移動 (C) 物料的存取 (D) 物料的控制
17. 大大公司生產塑膠射出零件，某產品預估每月需求2000 個，該產品生產線生產條件為：每月上班20 天，每天8 小時，生產效率90%，停工率10%，為滿足市場需求，請問該產品的生產速度（R）至少要達到多少？
(A) 2.66 (B) 3.89 (C) 4.50 (D) 5.32
18. 一物流中心棧板可積疊 3 層，每積疊尺寸為 2*2 平方公尺，每個積疊架平均可存放 9 箱，平均存貨量為 270 箱，通道面積約占 50%，則實際倉儲空間需求為多少平方公尺？
(A) 80 (B) 90 (C) 100 (D) 120
19. 某一產品之月訂單需求量為 1000 件，該產品必須經過 3 道車床製程，廢品率分別為 10%，15%，20%，假設廢品完全報廢的情況下，車床之月產能為 200 件，最小之車床數最接近下列何值？
(A) 8 (B) 9 (C) 10 (D) 11
20. 不需動力的物料搬運設備為：
(A) 輸送帶(belt conveyor) (B) 滑槽(chute)
(C) 輥式輸送帶(roller conveyor) (D) 輪式輸送帶(wheel conveyor)
21. 下列何者不是系統佈置程序(systematic layout design procedure)所需要輸入的資料？
(A) 成本 (B) 加工途程 (C) 產量 (D) 生產時間
22. 自動化倉庫(automatic warehouse)之貨品存放方式中，機械廠之零件及貨品應採用何者？
(A) 離道揀選倉儲系統 (B) 單元負載式倉儲系統

(C) 就道揀選倉儲系統 (D) 隨機揀選倉儲系統

23. 某工廠因生產作業之需，需要儲存 2000 個鑄件的空間，假設每一鑄件之尺寸為 0.5 呎×0.5 呎×0.5 呎，使用的容器尺寸為 2 呎×2 呎×5 呎(高度為 5 呎)，容器最多可疊 5 層高，試問至少需要多少平方呎的地板面積 來儲存這些鑄件？

(A)12 (B) 30 (C) 50 (D) 70

24. 從至圖(from to chart)最常用於解決下列那一種問題？

(A) 廠址選擇 (B) 動作簡化 (C) 流程分析 (D) 物料搬運方法

25. 下列工廠佈置類型中何者容易產生較高之在製品庫存？

(A) 綜合式佈置 (B) 固定式佈置 (C) 產品式佈置 (D) 程序式佈置