

1. 對工具機製造業而言，下列廠址選擇上應考慮之因素中，何者最為重要？
(A) 勞工因素 (B) 衛星工廠因素 (C) 運輸因素 (D) 動力因素
2. 就以超級市場而言，下列敘述何者不當？
(A) 適合產品式佈置 (B) 競爭或環境改變會影響超市未來佈置
(C) 地點的選擇應以接近消費者為宜 (D) 購物動線合乎邏輯且有統一路線
3. 儘量提高每次搬運重量、數量、尺寸或容積，以降低搬運成本的屬於哪一項搬運原則？
(A) 自動化原則 (B) 單位負荷原則 (C) 重力原則 (D) 機械化原則
4. 關於電腦輔助佈置設計 (Computer-aided layout design)，下列陳述何者正確？
(A) 主要在提供「部門佈置設計 (Block Layout)」
(B) 主要在提供「細部佈置設計 (Detailed Layout)」
(C) 通常可以得到最終的設計圖
(D) 以上皆非
5. 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，下列敘述何者不正確？
(A) 訂單別揀貨適合少品項、大批量
(B) 商品別揀貨全部作業沒有完成前，無法出貨
(C) 訂單別揀貨，揀貨者的步行距離短
(D) 商品別揀貨，增加出貨前的分貨作業
6. 在下列廠址選擇方法中，可以避免過度強調財務數據之影響，並能將計質和計量因素一起考慮的廠址替代案評估方法為：
(A) 運輸模式 (transportation model)
(B) 損益兩平分析法 (break-even analysis)
(C) 因素評估法 (factor rating)
(D) 重心法 (center-of-gravity method)
7. 運用單元負荷於物料搬運系統的設計上時，下列哪一項不是其優點？
(A) 降低搬運成本 (B) 棧板或容器的回收
(C) 搬運空間的最大利用 (D) 節省裝貨、卸貨時間
8. 下列何者不是工作簡化觀念套用於物料搬運方式？
(A) 減少移動距離 (B) 消除移動
(C) 合併移動項目 (D) 以自動化設備取代舊有設備
9. 在活動相關圖的每一菱形方格中，其上、下兩部分所分別代表部門間的資料為何？
(A) 上：接近程度，下：距離 (B) 上：相關之理由，下：重要性
(C) 上：重要性，下：彼此關係 (D) 上：彼此關係，下：相關之理由
10. 以下條件哪些是有利於使用製程別佈置(Process-oriented Layout)？
(A) P-Q chart 上高 P 低 Q 或低 P 高 Q
(B) 生產彈性是一個最主要的考量或機台價格極為昂貴

- (C) 機台可靠性高，當機頻率低
(D) 週期時間(Cycle Time)是一個最主要的考量原因
11. 關於自動倉儲系統（AS/RS）設計，如果單負載的自動倉儲系統執行雙指令的週期時間為 3 分鐘，每小時完成 20 次雙指令存取週期，若有理想平衡的儲存和取貨的處理動作時，則產出率將是每個小時幾次存或取貨處理？
(A) 30 (B) 40 (C) 50 (D) 60
12. 生產線平衡的主要目的不包括下列何者？
(A) 讓生產線沒有瓶頸站 (B) 決定工作站數
(C) 盡量平均各站作業人員的工作負荷 (D) 減少各站的閒置工時
13. 針對式佈置的環境進行流程分析時，若分析對象明顯存在單位重量及數量的差異，為同時考慮數量及重量的差異，使用何種工具較佳？
(A) 線圖 (B) 多產品程序圖 (C) 從至圖 (D) 活動關係圖
14. 物料搬運負荷較重，最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
15. 某產品之製程需經過五個工作單元，假設每個單元之工作不能再分割，各單元生產每件產品之時間與先後關係為：0.9 分鐘、1.1 分鐘、1.6 分鐘、1.3 分鐘、1.1 分鐘，若一天作業 8 小時，則此產品一天最多大約可生產多少件？
(A) 80 (B) 160 (C) 250 (D) 300
16. 料流程分析時，當分析的產品甚多時，下列哪一工具較適合？
(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）
17. 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
18. 某一產品之訂單需求量為 1000 件，該產品必須經過 3 個製程，廢品率分別為 5%，10%，15%，假設廢品完全報廢的情況下，第一製程開始之投入量最接近下列何值？
(A) 1200 (B) 1300 (C) 1400 (D) 1500。
19. 以下條件哪些是最有利於使用固定位置佈置(Fixed Position Layout)？甲：產品太重或太大、乙：產品品項（P）甚多，單一產品生產數量（Q）甚少（通常為 1 個）、丙：機台價格昂貴 丁：週期時間過長
(A) 甲 (B) 乙 (C) 甲乙 (D) 甲乙丙丁
20. 某企業有 10 個業務單位，如以活動相關圖（Activities Relationship Diagram）AEIOUX 來表示其關係的重要性，則共有幾個關係？

(A)45 個 (B)50 個 (C)55 個 (D)90 個

21. 系統化佈置規劃(Systematic Layout Planning; SLP)，利用許多圖表作為分析的工具，做為提出佈置方案的依據，其方法相當有條理、有系統。其中該法認為佈置的本質是由下列哪三者所構成？

- (A) 關係 (relationship)、物料(material)、人員(person)
- (B) 關係 (relationship)、空間(space)、調整(adjustment)
- (C) 機器 (machine)、物料(material)、人員(person)
- (D) 機器 (machine)、物料(material)、空間(space)

22. SLP(系統化佈置規劃)中 PQRST 之 S 指的是

- (A) 供給 (B) 簡化 (C) 系統 (D) 服務

23. 某工廠月產某產品十萬打，每打標準工時 10 分鐘，該廠每日工作 8 小時，每月工作 25 天，員工出勤率 90%，工廠直接人工占全部員工的 70%，試問該工廠需要多少人

- (A) 100 (B) 127 (C) 133 (D) 141

24. 下列何者敘述為錯誤？

- (A) 結合作業可以消除中間搬運
- (B) 當所需面積大於可用面積時，應將全部區域等比例縮小
- (C) AS/RS 是自動存取系統的縮寫
- (D) 群組佈置的目的之一就是希望小批量能獲得大量生產的效果

25. 設施規劃程序包含四個階段，其先後順序為？ (1) 擬定整體佈置計畫 (2) 擬細部佈置計畫 (3) 場 (廠) 址選擇 (4) 實際安置

- (A) (1)(2)(3)(4)
- (B) (2)(3)(1)(4)
- (C) (2)(1)(3)(4)
- (D) (3)(1)(2)(4)