

明新科技大學九十四學年度研究所碩士班 一般生 在職生 考試入學試題卷

所別	科目	准考證號碼 (請考生填入)	考試日期	節次	第 1 頁/共 3 頁
工程管理研究所	生產管理		94 年 5 月 1 日	第二節	

註：(1) 請在答案卷依題次順序作答，(2) 可使用計算器(需不具程式儲存功能)，(3) 不可使用翻譯機、字典。

選擇題(請選擇其中最正確答案，四選一，不倒扣，共 25 題，每題 4 分，合計 100 分)

01. What is not the strategic choice for process type in operations? (A) make or buy (B) flexible or hard automation (C) project, batch, line, or continuous (D) selected on quality or cost
02. What is not the basic input to the manufacturing planning and control system? (A) process specifications (B) capital (C) quantities required (D) available facilities
03. What is a wrong description for types of product flows? (A) the line process is suited for flexibility production (B) the line process is suited to high-volume production (C) the batch process is suited to low-volume products (D) the disadvantage of a batch process is the jumbled flow.
04. The mean absolute deviation (MAD) for the data given is: (A) 2.2 (B) 3 (C) 11 (D) 15

Periods	1	2	3	4	5
Forecast	20	20	30	20	25
Actual Demand	22	18	25	20	19

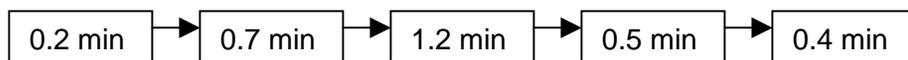
05. In most cases, the fastest way to increase capacity to meet a short-term requirement is to (A) hire additional workers (B) subcontract work (C) acquire more equipment (D) use overtime
06. The setup time for an operation is two hours and the run time is 10 minutes per piece. The scheduled operation time for 100 units is (A) 130 minutes (B) 1,000 minutes (C) 1,100 minutes (D) 1,120 minutes
07. Which of the following types of demands should be input to the master schedule?
 - I. End-item orders
 - II. Service parts
 - III. Forecast for end items
 (A) III only (B) I and II only (C) I and III only (D) I, II, and III
08. Japanese management regards inventory as: (A) the best method of production. (B) an aid in building high quality. (C) the root of all evil. (D) a buffer against raising costs.
09. Most inventory models are made based on: (A) cost minimization. (B) profit maximization. (C) minimizing setup times. (D) minimizing lead time.
10. In an MRP system, component demand is: (A) forecasted. (B) established by the master production schedule. (C) calculated by the MRP system from the master production schedule. (D) ignored.
11. 生產計畫中 A.企業規劃 B.生產規劃 C.主生產排程 D.物料需求規劃，以其計畫詳細程度由小而大下列何者為正確？ (A) ABCD (B) ACBD (C) DCBA (D) CABD
12. 將顧客需求轉為設計規格可用何種方法達成？ (A) 戴明循環 (B) 同步工程 (C) 品質機能展開 (D) 限制理論

所別	科目	准考證號碼 (請考生填入)	考試日期	節次	第 2 頁/共 3 頁
工程管理研究所	生產管理		94 年 5 月 1 日	第二節	

13. 下列何者對價值分析說明是對的？ (A) 只增加少許的成本卻可大量增加產品的使用 (B) 不增加成本卻可大量增加產品的使用 (C) 增加大量的成本可大量增加產品的使用 (D) 增加大量的成本卻不可大量增加產品的使用

14. 下列何者描述有誤？ (A) 專用機適合大量生產 (B) 特殊系統適合中大量生產 (C) 彈性製造系統適合大量生產 (D) 通用機適合小量生產

15. 某產品之製程經過五個工作單元(不能再分割)，各單元之關係如下圖，若每天工作八小時，則此產品一天約可生產



(A) 380 件 (B) 400 件 (C) 420 件 (D) 450 件

16. 承上題，若每一單元都指派一位作業員負責操作，則其閒置時間所佔百分比為 (A) 40% (B) 45% (C) 50% (D) 55%

17. 為了排生產計畫(Production Plan)而做的需求預測，其對象為 (A) 產品族(product family)(單位) (B) 主生產排程(單位) (C) 最終產品(end item)(單位) (D) 儲存單位(SKU)

18. 下列對 MPS (Master Production Schedule)的敘述何者正確？ (A) 是一份預估需求量的計畫 (B) 它承接 MRP 之規劃結果 (C) 是一份用來驅動 CRP 的計畫 (D) 是一份事先排定有關生產的計畫

19. 根據下表資料，以三期移動平均法所計算之 7 月份的預測值約為 (A) 101 (B) 103 (C) 105 (D) 100

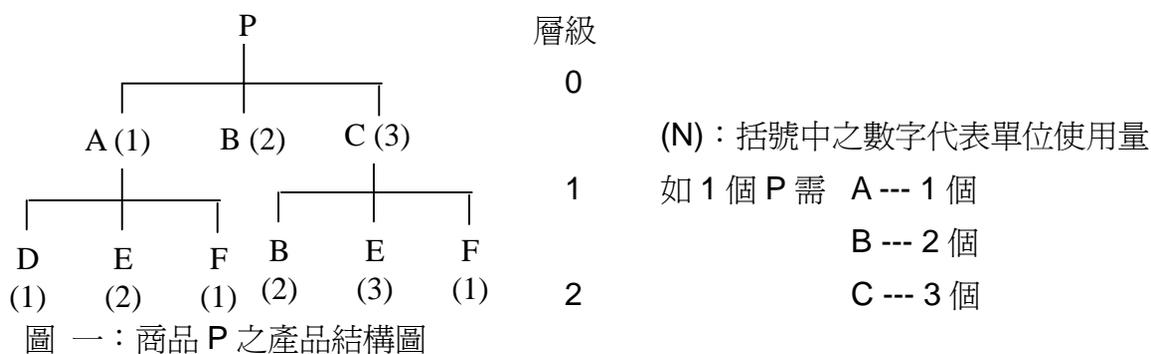
月份	1	2	3	4	5	6	總量
預測	100	100	100	100	100	100	600
實際需求	95	102	105	98	101	103	604

20. 已知期初有 100 個庫存量，依據下表排定之 MPS 數量計算『預估可用量(projected available)』第四週之『預估可用量』為 (A) 0 (B) 100 (C) 200 (D) 300

週	1	2	3	4
預測	200	200	200	200
預估可用量				
MPS 量		300	300	300

所別	科目	准考證號碼 (請考生填入)	考試日期	節次	第 3 頁/共 3 頁
工程管理研究所	生產管理		94 年 5 月 1 日	第二節	

21. 明新食品平均每日使用食用油 50 公升，根據以往記錄，每日需求呈常態分配，每日使用量之標準差為 5 公升，前置期固定為 4 天，若此食品廠希望缺貨機率不超過 1%(對應的 Z 值為 2.3)，則其安全存量為？
(A) 23 (B) 46 (C) 123 (D) 246
22. 某原料每月需 25 個，訂購成本為 25 元，單價每個 10 元，儲存成本每個每年 6 元，不允許缺貨情況下，其經濟採購批量大約為 (A) 15 (B) 25 (C) 30 (D) 50 個。



參考上圖一回答以下第 23 ~ 25 題

23. 假設 A、B、C 之庫存量各有 100 個（其他沒有庫存），若要生產 100 套 P，試問 B 的淨需求量為多少？
(A) 400 (B) 500 (C) 700 (D) 800
24. 假設 A、B、C 之庫存量各有 100、300、500 個（其他沒有庫存），若要生產 200 套 P，試問下列何者的淨需求量最大？ (A) B (B) D (C) E (D) F
25. MRP 行動計劃表(Action Report)會建議開出計劃採購訂單的材料有幾項？(A) 2 項 (B) 4 項(C) 5 項 (D) 6 項