

國立屏東科技大學九十六學年度 碩士班暨碩士在職專班 招生考試
工業管理實務

UNREGISTERED

是非解釋題(每題 10 分)

Created by Unregistered Version

說明：下列題目請先回答『對』、『錯』或『部份對』，然後必須『說明』你選擇此選項的理由。選擇正確但說明解釋錯誤，不給分，但若答案選擇錯誤但解釋部份正確，部份給分；請大膽選擇並詳細解釋你的答案。

1. 當產品品質不穩定時(有時候良率高，有時候良率低)，『最』需要品管人員的介入改善。
2. 新產品在發展階段也能繪製管制圖(Control Chart)，並計算製程能力指標。
3. 一個作業員操作兩台機器，其作業程序為裝機(Loading)→機器運轉(Machine Processing)→卸機(Unloading)，其標準工時的計算公式為平均時間×評比×(1+寬放率)。
4. 同前題，若要增加生產力，其改善重點是簡化機器運轉之程序。
5. 同前題，若該作業員操作機台數目由兩台增加到五台，則該作業員的生產力會增加。
6. 某公司生產線上共有 5 個工作站，每個工作站前都堆積有大量的在製品(Work in Process，簡稱 WIP)，通常以第 2 個工作站前所堆積的在製品最多，但有時候第 3 或第 4 個工作站前其 WIP 會比第 2 個工作站為多，就一個工業工程師的角度而言，你所要考慮改善的重點是第 2、第 3 及第 4 個工作站之工作方法簡化，如此能迅速簡少 WIP 的量。
7. 同前題，該公司產品之達交率(On Time Delivery)應該甚低，而且客訴經常發生，但該公司賺錢。

簡答題(每題 15 分)

1. 某精密鑄造業作業現場如下左圖，其操作員必須將高溫的鐵水，澆灌至模具當中。其作業員常抱怨工作太累，下班後會腰酸背痛；而此站因為是生產瓶頸，所以又常常需要加班，因此造成作業員流動率甚高，請說明應如何進行改善？
2. 某組裝線(Assembly Line)作業現場如下右圖，該組裝線共計有 16 名員工負責生產，但因為生產線不平衡的關係，造成生產力低落，請問一條不平衡的組裝線會有哪些狀況可以判定，而又應如何進行改善？

Created by Unregistered Version

