

食品品質管制題庫

一、選擇題

- () 1. 國內目前主辦品質管制工程師與技師考試的單位是 (A)中華民國品質管制學會 (B)中國生產力中心 (C)中國標準檢驗局 (D)工業局 (E)考試院
- () 2. 自影響問題或品質特性的各個原因中找出最主要的原因，並期能對主要原因採取對策的有用技巧為 (A)特性要因圖 (B)柏拉圖分析圖 (C)檢核表 (D)散布圖 (E)層別法
- () 3. 最先提倡全面品質管制的是 (A)W.A. Shewhart (B)H. Ford (C)A. Einstein (D)Eli Whitney (E)A.V. Feigenbaum
- () 4. 「統計品質管制」係指 (A)有統計學家參加之品質管制活動 (B)品質管制必須採用統計學的方法與理論 (C)品質的好壞必須統計之後才知道 (D)統計學必須應用在品質管制上 (E)統計學者們說出來的話
- () 5. 為尋找問題或特性之各個原因或解決問題之各個對策的方法應使用 (A)特性要因圖 (B)柏拉圖分析圖 (C)檢核表 (D)散布圖 (E)層別法
- () 6. 腦力激盪法的首創人為 (A)A.F. Osborn (B)石川馨 (C)W.E. Deming (D)A.V. Feigenbaum (E)Viltredo Pareto
- () 7. 隨機變數 X 成常態分配，群體平均數為 μ ，群體標準差為 σ ，則 $\mu \pm 3\sigma$ 間的數值佔全體之 (A)90.73% (B)94.53% (C)99.73% (D)95.45% (E)68.27%
- () 8. 管制圖的發明人為 (A)W.A. Shewhart (B)石川馨 (C)W.E. Deming (D)A.V. Feigenbaum (E)J.M. Juran
- () 9. 管制界限愈小時，第 II 型誤差 (A)減少 (B)增加 (C)不變
- () 10. 管制圖之上下界線規定以何線為宜？ (A)黑色虛線 (B)黑色實線 (C)紅色虛線 (D)紅色實線
- () 11. 下列那一項出現在管制圖中心線同一側時，即屬不正常形態？ (A)連續 4 點 (B)連續 2 點 (C)連續 7 點 (D)連續 10 點 (E)連續 12 點
- () 12. 樣本數越大時，管制界限越 (A)寬 (B)無法區分 (C)窄 (D)不變 (E)以上皆非
- () 13. PDCA cycle 又稱 (A)Deming cycle (B)Shewhart cycle (C)Ishikawa cycle (D)Juran cycle (E)Feigenbaum
- () 14. 製程能力指數 C_p 在多少以上表示製程能力良好？ (A)1.00 (B)0.50 (C)1.33 (D)2.00 (E)0.67
- () 15. 使用最多最廣的管制圖為 (A)X-R (B)X-Rm (C)X- σ (D)P (E)C
- () 16. 自然公差(σ)與規格公差(U-L)的理想關係應是 (A) $6\sigma < U-L$ (B) $6\sigma = U-L$ (C) $6\sigma > U-L$ (D) $3\sigma < U-L$ (E) $3\sigma = U-L$
- () 17. 計量值管制圖每組樣本數若超過 10 個時，使用那一管制圖為宜？ (A)X-R (B)X- σ (C)X-R (D)X-Rm
- () 18. 不良率管制圖若有點超出界線外，乃表示製程 (A)不良率降低 (B)情況變好 (C)最理想 (D)不穩定
- () 19. 外部失敗成本包括下列那些支出？ (A)進料、製程及成品之檢驗 (B)修理、重作、廢品及損壞 (C)工具、量具管制 (D)顧客抱怨、退貨 (E)以上皆是
- () 20. 產品稽核之費用屬於 (A)內部失敗成本 (B)外部失敗成本 (C)預防成本 (D)鑑定成本
- () 21. 增加那一項品質成本即可降低其他的品質成本？(A)內部失敗成本 (B)外部失敗成本 (C)預防成本 (D)鑑定成本
- () 22. 為探討問題之癥結所在，按不同機器、不同操作者、不同時間、不同原料等分別觀察，所用之的技巧為 (A)魚骨圖 (B)柏拉圖分析圖 (C)檢核表 (D)散布圖 (E)層別法
- () 23. QCC 的創始人為 (A)Deming (B)Juran (C)Feigenbaum (D)Ishikawa (E)Shewhart
- () 24. QCC 係由工作性質相近的工作同仁組成，其人數以多少適當？ (A)80-100 (B)180-200 (C)30-50 (D)3-10
- () 25. QCC 活動推行之良窳是誰的責任？ (A)現場工作人員 (B)課長 (C)董事長 (D)總經理 (E)公司各階層
- () 26. 我國最早施行 QC 者為 (A)台肥 (B)台糖 (C)公賣局 (D)台塑 (E)台鳳
- () 27. 直方圖有二個或二個以上之波峰時，表示數據可能 (A)來自同一群體 (B)來自不同群體 (C)已加以層別 (D)為假數據 (E)以上皆非
- () 28. 不良率(P)管制圖之樣本數(n)應為 (A)20/P~30/P (B)3/P~4/P (C)5/P~10/P (D)1/P~5/P (E)20/P~100/P
- () 29. QCC 的集會時間通常以多長為適當？ (A)5~10 min (B)2 hr (C)至少半天 (D)30~60 min (E)至少一天
- () 30. 我國最早實施 QCC 活動者為 (A)陽明海運 (B)南亞塑膠 (C)台肥 (D)台糖 (E)台鳳
- () 31. 我國食品工業上實施 GMP 認證制度，係民國幾年？ (A)75 (B)78 (C)80 (D)82 (E)76
- () 32. 下列何者非為生產線上之現場品管工作？ (A)採樣稱重並記錄 (B)記錄殺菌溫度 (C)檢查罐頭生菌數 (D)測定罐頭真空度

二、是非題

- () 1. 品質管制是廠商自己的活動。

- () 2. 政府推動品質管制的目的乃是要控制或淘汰不良廠商。
- () 3. 品質對食品而言乃要去生產最優良的製品以滿足消費者。
- () 4. 日本的品質管制之父為石川馨博士。
- () 5. 進行腦力激盪時，參加者越多越能集思廣益而獲致良好結論。
- () 6. 機遇性的原因出現次數少，影響又小，故可不予理會。
- () 7. 生產過程中，作業員完全依照作業標準作業時，可使檢驗結果完全相同。
- () 8. 製作次數分配表時，若有 200 個樣本，則分 7~12 組屬適當。
- () 9. C 管制圖表示每件產品的好壞，而 P 管制圖更可判定出其好壞的程度。
- () 10. 進行品質管制時，需透過組織系統才能發揮最大力量與效果。
- () 11. 抽樣檢驗時發生的第 I 型誤差亦稱消費者冒險率。
- () 12. 實際生產上 105% 可說是理想的品質成本指數。
- () 13. 品管圈活動應求自我實力之發揮。
- () 14. 品管圖中連續 7 點出現在中心線同一側時屬不正常形態，即應予追查原因。

三、簡答題

1. 品質管制七大手法(Q7)與新品質管制七大手法(N7)為何？
2. 品管時所使用之管制圖(表)有那些？
3. 管制循環即 Deming circle，其四項中心工作為何？
4. 現代工業生產的特徵為大量生產與 3S 運動，此 3S 運動為何？
5. 製作特性要因圖時考量之 7M 為何？依重要性順序寫出。
6. 何謂機遇性原因與非機遇性原因？何者需追查？
7. 生產現場常見之『三不』現象為何？
8. 何謂 5S 運動？試述其實施要點。
9. 你(妳)受聘於生產醬油的『大葉食品公司』擔任品管部主管，有 5 名大專相關科系畢業的部屬，試依生產程序：『豆麥原料進廠 ➡ 大豆浸漬、蒸煮 ➡ 小麥焙炒、粉碎 ➡ 製麩 ➡ 加鹽水下缸釀造、熟成 ➡ 壓搾、加熱、調味 ➡ 充填、密封 ➡ 製品』設計品管項目，並分配人力與使用品管圖表(方法)。
10. 『東海食品公司』生產的百香果汁被消費者質疑使用到購自『海東公司』含有塑化劑的起雲劑，你是品管部門主管在接到客訴電話後將會如何處理？
11. 寫出若干則品質管制格言。三則自創品質管制格言。
12. 寫出你(妳)參加本課程分組活動期間，貴圈圈名訂定與繪製特性要因圖的過程。

四、分組習作：

- ①特性要因圖製作
- ②資料收集與次數分配表製作
- ③管制界線訂定與平均數-全距管制圖(X-R chart)製作
- ④管制界線訂定與不良率管制圖(P chart)製作
- ⑤品管圈之組成、活動計畫與成果發表

五、代號之原文(務必要記會)

QC	QA	SQC	3S	PDCA
PR	CR	UCL	LCL	CL
AQL	JIS	CNS	GMP	ISO
HACCP	LTPD	OC 曲線	TQC	5S
Q7	N7	7M 考量	5 W1H 原則	TQM
CWQC	QCC	6S	7S	