

生產管理-是非題

1.()現階段大致可歸納出包括標準化生產、全客製化等兩種模式。

Ans: P105

2.()標準化、規格化的生產線，是國內廚具製造的主流，複雜性最高。

Ans: P105

3.() **全客**製化的廚具生產主要是現有規格品上添加其他設計或配件變化。

Ans: P105

4.()廚具廠商須擁有開發新商品的能力，以滿足客戶端追求多元化的趨勢，也凸顯品牌特色區隔市場，因此標準化+客製化的生產模式因應而生。

Ans: P105

5.()廚櫃是個六面體結構，除了可活動的門片需要另闢生產線製造。

Ans: P110

6.()廚櫃五面桶身中的背板，一般都是使用較輕薄、美觀的單面飾板。

Ans: P110

7.()桶身封邊可用的材料有許多種，實木條、PVC 飾條、ABS 塑料條、美耐皿、可兼作把手的鋁合金邊框等，以對板材側邊進行開放式處理。

Ans: P110

8.()工程廚具依循標準化，即是一種大量線上生產的模式，其生產流程在材料取得後大致如下：
裁切>>鑽孔>>上榫>>封邊>>組裝

Ans: P119

9.()廚具進到現場馬上就要裝了，不需準備棧板暫時架高存放。

Ans: P122

10.()門板的製程如下:裁切>貼合面材>封邊>銑孔

Ans: P106-108

生產管理-選擇題

1.()關於門板與桶身的生產製程下列敘述何者為非?

- A.門板與桶身的第 1 步驟皆為貼合面材
- B.桶身的第 2 步驟為裁切板料
- C.門板的第 2 步驟為貼合面材
- D.門板與桶身的第 3 步驟皆為封邊

Ans: P106-109

2.()關於貼合面材的敘述何者為非?

- A.常使用的門板材質有金屬、木皮、美耐皿、烤漆、玻璃等。
- B.用貼皮機、翻板機、壓板機等重型機具的 PVC 薄板與板材壓合再冷壓。
- C.PVC 薄板與板材的厚度約 0.12-0.16mm
- D.貼皮機、翻版機等機具可允許的板材，可加工厚度無上限。

Ans: P109

3.()關於桶身的生產製程下列敘述何者為是?

- A.貼合面材>>裁切板料>>開溝鑽孔>>封邊
- B.裁切板料>>貼合面材>>開溝鑽孔>>封邊
- C.貼合面材>>裁切板料>>封邊>>開溝鑽孔
- D.裁切板料>>貼合面材>>封邊>>開溝鑽孔

Ans: P109-111

4.()關於板材加工包含了鑽洞、洗溝、打型下列何者為非?

- A.排孔打樺機為一次性加工多個孔洞。
- B.門板裝設於桶身的連結五金會使用 KD 專用機進行銑孔。
- C.桶身上下左右的板材須在適當位置，以銑溝機洗出直線溝槽，才能將背板順利嵌入。
- D.有時因應特殊的造型需使用立銑機或 CNC 器械在櫃體上施行異型加工。

Ans: P108

5.()全客製化生產的敘述何者為非?

- A.少量、高單價的精品路線仰賴手工屬於藝術品等級的廚具。
- B.講究品質，屬中高階產品，需成立多個生產線以因應供貨。
- C.建立多條流水生產線，不需仰賴客訂下單才進行生產。
- D.擔負著不同生產線可能常在停工狀態、成本居高不下。

Ans: P105-P106

6.()桶身封邊的敘述何者為非？

- A.提高產品精緻度的美觀考量。
- B.實木封邊先將門板基材將實木封條以膠合方式貼合後再用修邊機磨平。
- C.避免板材內部殘存的甲醛揮發。
- D.阻絕水氣在日常使用中侵入基材，導致膨脹變形或潮濕發霉。

Ans: P108

7.()桶身中的背板，一般來說都是使用多少厚度的飾板？

- A.2mm
- B.3-8mm
- C.9-12mm
- D.13-16mm

Ans: P110

8.()桶身製造時因為是大量生產，通常會以專業化的鋸刀機台一次處理大批量的板材，請問下列敘述何者錯誤？

- A.應預留足夠餘份，用修邊機進行板材邊緣處的修整磨平。
- B.大量裁切時，板材邊緣較不會出現毛邊。
- C.能因應大量供貨的需求。
- D.能降低成本。

Ans: P110

9.()廚具安裝的施工敘述哪一項有錯誤？

- A.門片、抽屜等配件先拆下，放置於避免碰撞的安全處，方便之後與桶身結合。
- B.瓦斯、冷熱水管、排水管等都會經過廚櫃內，安裝前應先在隔板正確位置銑出橫穿孔洞
- C.轉角櫃是最後一個安裝，一字型則由靠牆的一端開始著手。
- D.吊櫃須鎖進牆壁勾掛梅花釘或六角螺釘，依圖示的上櫃寬度、吊掛起始點以及桶身頂端距離，標定梅花釘的位置。

Ans: P161-162

10()板類來建構廚具櫃體的組裝方式哪一項不適合？

- A.焊接
- B.KD 五金
- C.螺絲、鐵釘。
- D.不用螺絲，用木栓加上膠結合。

Ans: P51

不鏽鋼、其他類-是非題

1.()不鏽鋼表面多了一層氧化錳保護膜，受酸鹼液破壞會自行修補。

Ans: P55

2.()髒空氣的硫化物結合水珠形成稀硫酸，沾染不鏽鋼可能發生鏽斑。

Ans: P55

3.()以磁鐵是否能吸附不鏽鋼來驗證品質優劣是種可行的辨別方法。

Ans: P55

4.()銅是公認製作水龍頭最理想的材料，為加強硬度與塑型需要，須適度添加其他合金。

Ans: P65

5.()表面不需電鍍的不鏽鋼水龍頭可回收利用，是環保趨勢的產品。

Ans: P65

6.()不鏽鋼水龍頭製程較困難，主要是不鏽鋼熔點高達 600°C。

Ans:錯， P65

7.()不鏽鋼成份中的鉻硬度高可延長產品壽命；鎳則能維持產品亮度。

Ans: P65

8.()鋅合金易於熔焊與塑型也耐腐蝕，但做成龍頭外殼無法回收。

Ans: P66

9.()手工焊接的不鏽鋼水槽屬於客訂款，加工技術為水槽桶身係以重力衝壓一體成型，轉角處為弧形沒有焊點接縫，不容易藏污納垢。

Ans: P59

10.()水槽的深度太淺容易濺水，洗滌物品的容量會受限，但水槽太深就會經常彎腰作業，不符合人體工學，最理想的水槽淨深應該在 20cm-25cm 之間。

Ans: P61

不鏽鋼、其他類-選擇題

1.()不鏽鋼為多種組合元素，主要元素成份是鐵與鉻，其中鉻含量超過多少才能被稱為不鏽鋼？

- A. 2% B. 8% C. 10.5% D. 18%

Ans: P65

2.()哪一種型號的不鏽鋼有較好抗腐蝕性？

- A. 201 B. 304 C. 316 D. 430

Ans: P65

3.()型號 304 不鏽鋼餐具成份可用 18-8 來標示，請問代表的是？

- A. 18%鎳 + 8%錳 B. 18%鉬 + 8%鉻 C. 18%錳 + 8%鉬 D. 18%鉻 + 8%鎳

Ans: P65

4.()居住於硫磺區，選擇以下哪種材質的龍頭較合適？

- A. 鍍鉻龍頭 B. 不鏽鋼龍頭
C. 鋅和金龍頭 D. 銅製龍頭

Ans: P65。

5.()不鏽鋼何種金屬元素越高，越能增加抗腐蝕性？

- A. 錳 B. 銅 C. 鐵 D. 鎳

Ans: P65。

6.()銅器水龍頭的成分因容易氧化，所以需另外加工電鍍上？

- A. 鎳和錳
B. 錫和鋅
C. 鋅和鉛
D. 鎳和鉻

Ans: P65

7.()黃銅最常用的合金型態以 65%的銅加上 2%的？

- A. 鉛和錳
B. 錫和鋅
C. 鋅和鉛
D. 鎳和鉻

Ans: P65

8.()關於不鏽鋼水龍頭敘述合者為非?

- A.硬度、韌性都優於銅合金兩倍以上
- B.造型變化多樣
- C.成本高
- D.塑型不易

Ans: P65

9.()龍頭內部內建「閥芯」會接觸水源而不傷人體的材質合者為非?

- A. 黃銅
- B. 不鏽鋼
- C. 無鉛銅合金
- D. 陶瓷

Ans: P65-66

10.()不鏽鋼檯面若要避免刮痕的表面處理下列何者為非?

- A.壓紋
- B.磨砂霧面
- C.亮面
- D.毛絲面

Ans: P55.P60

11.()大型商用廚房會選購節能灶，以攝氏 1000 度以上經翻砂鑄造的銅製爐頭來取代鑄鐵爐頭，其中可以節能多少以上?

- A.10%-30%
- B.20%-50%
- C.30%-60%
- D.40%-60%

Ans: P175