

后，企业或主管部门确定的生产能力称为（ ）。答案：查定生产能力

6. [C]采用故障诊断技术后，可以变“事后维修”为“事前维修”，变“计划维修”为（ ）。答案：预知维修

7. [C]采用设备故障诊断技术后，可以变“事后维修”为“事前维修”，变“计划维修”为（ ）。答案：预知维修

8. [D]当组织内部强调横向的信息流动时，应当采取（ ）。答案：事业部式组织

9. [D]定置管理的三要素是（ ）。答案：人、物、场所

10. [D]定置管理的三要素是（ ）。答案：人、物、场所

11. [D]对从事有职业危害作业的劳动者进行定期健康检查，其费用由（ ）。答案：用人单位承担

12. [F]反映企业对社会需求的满足能力，还反映企业的专业化水平、企业管理水平的指标是（ ）。答案：产品品种指标

13. [F]反映企业对社会需求的满足能力，还反映企业的专业化水平、生产管理水平的指标是（ ）。答案：产品品种指标

14. [F]服务蓝图的组成要素是（ ）。答案：有形展示

15. [G]根据工人看管或操作的设备的工作岗位数、工作量等因素来定员称为（ ）。答案：按岗位定员

16. [G]根据工人看管或操作的设备的工作岗位数、工作量等因素来进行定员称为（ ）。答案：按岗位定员

17. [G]根据工人看管或操作的设备的工作岗位数、工作量等因素来进行定员称为（ ）。答案：按岗位定员

18. [G]根据工人看管或操作的设备的工作岗位数、工作量等因素来进行定员的方法称为（ ）。答案：按岗位定员

19. [G]根据工人看管或操作的设备的工作岗位

数、工作量等因素来进行定员的方法称为（ ）。答案：按设备定员

20. [G]根据市场预测为主制订生产计划的生产类型是（ ）。答案：大量生产

21. [G]工业4.0可简单表述为一个核心，两个主题，三个重点。其中的一个核心是（ ）。答案：信息物理系统

22. [G]工业4.0可以简单表述为一个核心，三个主题，三个重点。其中的“一个核心”是（ ）。答案：信息物理系统

23. [G]供应链管理的目标是供应链的（ ）。答案：成本

24. [G]供应链管理的目标是供应链的（ ）。答案：成本最小

25. [G]供应链管理主要是降低哪方面的成本？（ ）。答案：物流与库存

26. [“”]“互联网+时代，信息（ ）已成为推动企业变革性发展的最主要因素。答案：网络化

27. [H]互联网+时代，在生产与运作方面最突出的转型之一将把传统生产制造业转换成（ ）。答案：服务制造业

28. [“”]“互联网+时代，企业最突出的转型之一是从传统的制造业转换成（ ）。答案：服务制造业

29. [J]价值工程的基本表达式为（ ）。答案：价值=功能/成本

30. [J]价值工程的基本表达式为（ ）。答案：价值=功能/成本

31. [J]建立劳动关系应当订立（ ）。答案：劳动合同

32. [J]建立正常生产与运作秩序，完成生产与运作任务，组织企业日常生产与运作活动依据的计划（ ）。答案：生产作业计划

33. [J]建立正常生产与运作秩序，完成生产与运作任务，组织企业日常生产与运作活动依据的计划是（ ）。答案：生产作业计划

34. [J]将大致相同类型的设备相对集中地摆放在一起，形成一个群体，对产品进行相同和相似的加工。这种设备布置称为（ ）。答案：工艺导向布置形式

35. [J]进行培训是实施MRPII（ ）阶段的工作。答案：实施阶段

36. [J]进行培训是实施MRP II（ ）阶段的工作。答案：实施阶段

37. [J]进行培训是实施MRP II（ ）中的任务。答案：实施阶段

38. [J]经济批量模型假定库存费用的构成为：换产费用和（ ）。答案：保管费用

39. [K]看板管理生产线上在上道工序的出口处与下道工序入口处之间往返运动的是（ ）。答案：移动看板

40. [K]看板管理生产线上，在上道工序的出口处与下道工序入口处之间往返运动的是（ ）。答案：移动看板

41. [K]看板管理中（ ）包括的信息有：要生产的零件号、看板号、供方工作地号、需方工作地号、所需物料清单、所需工具等。答案：生产看板

42. [K]看板管理中，包括要生产地零件号、看板号、供方工作地号、需方工作地号、所需物料清单、所需工具等的信息的看板是（ ）。答案：生产看板

43. [K]看板管理中的（ ）包括以下内容：要生产的零件号、看板号、供方工作地号、所需物料清单、所需工具等。答案：生产看板

44. [K]看板管理中，记载要生产的零件号、看板号、供方工作地号、需方工作地号、所需物料清单、所需工具等信息的看板是（ ）。答案：生产看板

45. [K]看板管理中，在上道工序的出口处与下道工序入口处之间往返运动的是（ ）。答案：移动看板

46. [K]考虑采取各种技术组织措施，进行技术改造后，企业或主管部门确定的生产能力

国开电大 2025《22617 生产与运作管理》期末考试题库小抄（按字母排版）

总题量（344）：单选题（147）多选题（132）主观题（65）

单选题（147）微信号：zydz_9527

1. [2]20世纪70年代将采购计划、生产能力计划、车间作业计划等纳入MRP形成（ ）。答案：闭环MRP

2. [2]20世纪70年代将采购计划、生产能力计划、车间作业计划等纳入MRP形成（ ）。答案：闭环MRP

3. [2]20世纪70年代，将采购计划、生产与运作能力计划、车间作业计划等纳入MRP形成（ ）。答案：闭环MRP

4. [5]5S活动的核心是提高（ ）。答案：素养

5. [C]采取各种技术组织措施，进行技术改造

()。答案：查定生产能力

47. [K]可靠性工程通过研究设备的初始参数在使用过程中的变化,预测设备的行为和

()。答案：工作状态

48. [K]控制图法是以控制图的形式,判断和预报生产过程中质量状况是否发生()。

答案：波动

49. [K]快速换模法增大生产批量、减少作业交换,是利用一人多机、成组技术和柔性制造技术来实现的,即尽量利用()。答案：

相似性

50. [L]劳动定额制定的基本要求是多方面的,其关键是()。答案：准

51. [L]劳动定额制定基本要求是多方面的,其关键是()。答案：准

52. [L]历史上最早出现的劳动法规是1802年()议会颁布的《学徒健康与道德法》。答案：英国

53. [L]利用ABC管理法对库存进行管理时,对于A类物资,应当实行的控制方式是()。答案：定期订购

54. [L]利用过去生产过的同类型产品或类似产品工序的实际工时消耗的资料,在分析比较的基础上制定定额的方法称()。答案：统计分析法

55. [L]利用过去生产过的同类型产品或类似产品工序的实际工时消耗的资料,在分析比较的基础上制定定额的方法称为()。答案：统计分析法

56. [L]六西格玛管理的设计目标是：在生产过程中降低产品及流程的()。答案：缺陷次数

57. [P]排列图法是用于统计和显示一定时间内各种类型缺陷或问题的()。答案：数目

58. [P]排列图法有助于确定造成大多数问题的()。答案：少数关键原因

59. [P]排列图法有助于确定造成大多数问题

的()原因。答案：少数关键

60. [P]平行移动方式的计算公式为()。答案：

$$T = \sum_{i=1}^m t_i + (n-1)t_{\text{最长}}$$

61. [P]平行移动方式下,产品全部生产完成的生产周期的计算公式为()。答案：

$$T = \sum_{i=1}^m t_i + (n-1)t_{\text{最长}}$$

62. [Q]企业基建设计时设计任务书和技术文件中所规定的生产能力称为()。答案：设计生产能力

63. [Q]企业基建设计时设计任务书和技术文件中所规定的生产与运作能力称为()。答案：设计能力

64. [Q]企业在报告期内规定生产产品的名称、型号、规格和种类的指标是()。答案：产品品种指标

65. [Q]企业在报告期内规定生产产品的名称、型号、规格、和种类是指()。答案：品种指标

66. [Q]企业在报告期内规定生产产品的名称、型号、规格和种类是指()。答案：产品品种指标

67. [Q]企业在报告期内规定生产产品的名称、型号、规格和种类是指标是()。答案：产品品种指标

68. [Q]企业在计划年度内实际可能达到的生产能力称为()。答案：设计生产能力

69. [Q]企业在计划年度内实际可能达到的生产能力称为()。答案：设计生产能力

70. [Q]企业在计划年度内实际可能达到的生

产与运作能力称为()。答案：计划能力

71. [Q]企业在组织生产与运作过程时,要把()放在首位。答案：目标性

72. [Q]企业中为正常生产提供动力的生产、工具制造、设备检修等活动属于()。答案：辅助生产过程

73. [Q]企业中为正常生产提供动力的生产、工具制造、设备检修等生产活动从属于()过程。答案：基本生产

74. [Q]企业中为正常生产提供动力的生产、工具制造、设备检修等。它从属于()过程。答案：辅助生产

75. [Q]企业中支持正常生产提供动力的生产、工具制造、设备检修等活动从属于()过程。答案：基本生产

76. [Q]企业中支持正常生产提供动力的生产、工具制造、设备检修等。它从属于()过程。答案：辅助生产

77. [Q]企业资源计划的核心模块是()。答案：生产控制功能模块

78. [Q]企业资源计划的核心模块是()。答案：生产控制模块

79. [Q]企业资源计划的核心模块是()。答案：生产控制功能模块

80. [Q]企业资源计划的核心是()。答案：物料需求计划

81. [Q]企业资源计划的核心是()。答案：物料需求计划

82. [Q]清扫过程是一个()的过程。答案：发现问题

83. [Q]全员生产维修是以设备寿命周期为目标的全系统的()。答案：预防维修

84. [Q]全员生产维修是以设备一生为目标的全系统的()。答案：预防维修

85. [Q]确定企业每一具体最终产品在每一具体时间段应生产数量,它是综合生产与运作计划的分解和细化,其时间段一般定为一周,有时定为日、旬、月,根据具体情况而

制订的生产与运作计划是()。答案：主生产计划

86. [Q]确定企业每一具体最终产品在每一具体时间段应生产的数量,它是综合生产计划的分解和细化,其时间段一般定为一周,有时定为日、旬、月,根据具体情况而定的生产计划为()。答案：主生产计划

87. [Q]确定企业每一具体最终产品在每一具体时间段应生产数量,它是综合生产计划分解和细化,其时间段一般定为一周,有时定为日、旬、月,根据具体情况而定的生产计划为()。答案：主生产计划

88. [Q]确定企业每一具体最终产品在每一具体时间段应生产数量,它是综合生产与运作计划的分解和细化,其时间段一般定为一周,有时定为日、旬、月,根据具体情况而定的生产计划为()。答案：主生产计划

89. [R]如果设备的磨损处于第三阶段,则企业应采取的措施是()。答案：更新改造

90. [R]如果设备的磨损处于第三阶段,则应采取的措施是()。答案：更新改造

91. [S]散布图法是用来控制影响产品质量的相关因素的方法,它主要分析研究两种因素的何种关系?()。答案：数据关系

92. [S]设备的使用费用处于合理界限之内的设备寿命称为()。答案：经济寿命

93. [S]设备管理的社会化、专业化、网络化的实质是建立设备维修()。答案：体系

94. [S]设备磨损的第一阶段,磨损的特征是()。答案：先快后慢

95. [S]设备维修的社会化、专业化、网络化的实质是建立设备维修()。答案：供应链

96. [S]设备修理,是指修复由于日常的或不正常的原因而造成的设备损坏和()。答案：精度劣化

97. [S]设备修理是指修复由于日常的或不正常的原因造成的设备损坏和()。答案：精度劣化

98. [S]设备综合工程学追求的目标是最经济的()。答案: 生命周期费用

99. [S]生产调度工作的主要依据是() 答案: 生产作业计划

100. [S]生产调度工作的主要依据是()。答案: 生产作业计划

101. [S]生产与运作调度工作的主要依据是()。答案: 生产作业计划

102. [S]生产与运作管理应遵守的首要原则是()。答案: 以用户为中心的原则

103. [S]生产与运作管理应遵守的首要原则是()。答案: 以市场为导向的原则

104. [S]生产与运作过程表示检验的符号为



()。答案:

105. [() () 是指对生产与运作现场的各种物品进行彻底的清理,把长期不用和报废的物品全部清除出去,对有用的东西,按实际需要摆放好。答案: 整理

106. [() () 是指企业为了应付需求、生产周期或供应周期等可能发生的无法预测的变化而设置的一定数量的库存。答案: 安全库存

107. [() () 是指为生产与运作服务的设备,它保证生产与运作过程的正常运行。答案: 辅助生产与运作设备

108. [() () 是指用于改变生产对象物理形态、化学性能,而直接发生生产与运作行为的设备。答案: 生产与运作工艺设备

109. [S]属于设备利用率高的生产类型是()。答案: 大批生产

110. [S]属于设备利用率高的生产运作类型是()。答案: 大批大量生产与运作

111. [S]属于生产与运作过程分析的检验符号



为()。答案:

112. [S]素养是要在整理、整顿、清扫、清洁活动后达到一种()。答案: 思想境界

113. [S]素养是要在整理、整顿、清扫、清洁活动后在达到一种()。答案: 思想境界

114. [S]素养是要在整理、整顿、清扫、清洁活动后再达到一种()。答案: 思想境界

115. [S]素养是在整理、整顿、清扫、清洁活动后要达到一种()。答案: 思想境界

116. [S]缩短生产——配送周期的策略主要用来降低哪种库存?() 答案: 在途库存

117. [S]缩短生产——配送周期这种策略主要用来降低。答案: 在途库存

118. [S]缩短生产——配送周期这种策略主要用来降低哪种库存?()。答案: 在途库存

119. [X]下列哪项不是实行准时生产方式需要满足的条件()。答案: 增加调整准备时间

120. [X]循环经济的本质是()。答案: 生态经济

121. [X]循环经济的本质是()。答案: 生态经济

122. [() () 也称线条图,是用一系列宽度相等、高度不等的长方形表示数据的图。答案: 直方图

123. [Y]以渠道顾客订单为前提的订单物流模式是() 答案: 海尔模式

124. [Y]以渠道用户订单为前提的供应链物流模式是()。答案: 海尔模式

125. [Y]以市场预测为主制订生产计划的是()。答案: 大量生产

126. [Y]由开始、结束、工作项目、决策支撑

点等组成的流程图为()。答案: 基本流程图

127. [Y]由开始、结束、工作项目、决策支撑点等组成,加转接点,以各单位的职责为依据的流程图为()。答案: 基本流程图

128. [Y]由开始、结束、工作项目、决策支撑点等组成,加转接点,以各单位的职责为依据的流程图为()。答案: 跨功能作业互动图

129. [Z]在5S活动中,对生产与运作现场的各种物品进行彻底的清理,把长期不用和报废的物品全部、干净地清除出去,对有用的东西,按实际需要,摆放好,这种活动称为()。答案: 整理

130. [Z]在产品加工移动方式中,组织生产较简单,设备在加工产品时不出现停顿、工序间搬运次数少,应采用()。答案: 顺序移动方式

131. [Z]在产品加工移动方式中,组织生产较简单,设备在加工产品时不出现停顿、工序间搬运次数少,应采用()。答案: 顺序移动方式

132. [Z]在定置管理中,物与场所的结合主要是强调()。答案: 固定位置

133. [Z]在定置管理中,物与场所的结合最主要的是强调()。答案: 固定位置

134. [Z]在互联网+时代,大数据、云计算、移动互联网、物联网等结合,适应时代潮流发展的标志性生产方式是()。答案: 大规模定制

135. [Z]在“互联网+”时代,企业最突出的转型之一是从传统的制造业转换成()。答案: 服务制造业

136. [Z]在降低周转库存方面比较成功的经验是日本企业的()。答案: 快速换模法

137. [Z]在进行企业总平面布置时,对企业

内的各个部分的布置不要一下子就排得满满的,要留有余地属于()。答案: 弹性的原则

138. [Z]在进行企业总平面布置时,对企业内各个部分的布置不要一下子就排得满满的,要留有余地。这属于()。答案: 弹性的原则

139. [Z]在进行企业总平面布置时,对企业内各个部分的布置不要一下子就排得满满的,要留有余地,这属于()。答案: 弹性的原则

140. [Z]在看板管理中,包括要生产的零部件号、看板号、供方工作地号、所需物料清单、所需工具等信息的看板是()。答案: 生产看板

141. [Z]在设备管理中,可靠性标志着机器在其整个使用周期内保持所需质量指标的()。答案: 性能

142. [Z]在设备磨损的第一阶段,磨损的特征是()。答案: 先快后慢

143. [Z]在“输入—转换—输出”的结构中,最活跃、最重要、最关键的输入生产要素是()。答案: 劳动力

144. [Z]在组织生产与运作过程时,要把()放在首位。答案: 目标性

145. [Z]直方图的作用是用来显示质量波动的()。答案: 状态

146. [Z]质量管理所进行的所有管理性质的活动,是为了实现()。答案: 质量目标

147. [Z]组织生产与运作过程时的首要原则是()。答案: 目标性

多选题(132)微信号: zydz_9527

1. [5]5S活动常用的工具包括()。答案: 红牌;看板;推移图;检查表

2. [5]5S活动常用的工具有()。答案: 红牌;看板;定点拍摄;推移图;检查表

3. ISO 9000族标准从()等方面规范质量

管理。答案：机构;程序;过程;总结

4. [A]按照库存的作用可以将库存分为（ ）。答案：安全库存;周转库存;调节库存;在途库存

5. [A]按照库存的作用，可以将库存分为（ ）。答案：安全库存;周转库存;调节库存;在途库存

6. [A]按照库存在生产与运作过程中所处的状态，可以将库存分为（ ）。答案：原材料库存;在制品库存;维修库存;产成品库存

7. [A]按照库存在生产与运作过程中所处的状态可以将库存分为（ ）。答案：产成品库存;原材料库存;维修库存;在制品库存

8. [A]按照库存在生产运作过程中所处的状态可以将库存分为（ ）。答案：原材料库存;在制品库存;维修库存;产成品库存

9. [C]成批生产企业的期量标准有（ ）。答案：批量;生产周期;生产提前期;在制品定额

10. [C]成批生产企业的期量标准有（ ）。答案：批量;生产周期;生产提前期

11. [C]成批生产与运作类型企业的期量标准有（ ）。答案：在制品定额;批量;生产周期;生产提前期

12. [C]成品生产企业的期量标准有（ ）。答案：批量;生产周期;生产提前期;在制品定额

13. [D]大规模定制的基本思路是基于产品族零部件和产品结构的（ ）。答案：相似性;通用性

14. [D]大规模定制的基本思想是基于产品结构的（ ）。答案：相似性;通用性

15. [D]大批大量生产类型的突出特点有（ ）。答案：产品品种单一;设备利用率高;劳动定额制定详细;生产设备广泛采用专用设备

16. [D]大批大量生产企业的期量标准有（ ）。答案：节奏;在制品定额;流水线标准

准工作指示图表

17. [D]大批大量生产企业的期量标准有（ ）。答案：节拍;在制品定额;流水线工作指示图表

18. [D]大批大量生产与运作类型的突出特点有（ ）。答案：产品品种单一;设备利用率高;劳动定额制定详细

19. [D]订货生产型与补充存货型比较，补充存货型生产类型的特点主要有（ ）。答案：标准产品;价格事先确定;生产与运作管理难度相对小一些

20. [D]订货生产型与补充存货型比较，属于补充存货型生产类型的特点主要有（ ）。答案：标准产品;价格事先确定;生产与运作管理难度相对小一些

21. [D]订货生产型与补充存货型比较，属于补充存货型生产类型的特点主要有（ ）。答案：标准产品;价格事先确定;生产与运作管理难度相对小一些

22. [D]对设备使用情况进行评价，就设备的技术经济性来说，其主要指标有（ ）。答案：设备完好率;设备故障率

23. [D]对设备使用情况进行评价，就设备技术经济性来说，主要指标有（ ）。答案：设备完好率;设备故障率

24. [D]多品种生产条件下生产与运作能力的核算方法包括（ ）。答案：代表产品法;假定产品法

25. [F]服务蓝图的组成要素包括（ ）。答案：四种行为;三条分界线;一批有形展示

26. [F]服务蓝图的组成要素包括（ ）。答案：四种行为;三条分界线

27. [F]服务蓝图的组成要素时（ ）。答案：四种行为;三条分界线;一批有形展示

28. [G]供应链管理下的物流模式可以归纳为（ ）。答案：批量物流;订单物流;准时物流

29. [G]供应链管理下的物流模式可以归纳为以下几种模式（ ）。答案：批量物流;订单物流;准时物流

30. [H]和加工装配式生产与运作相比较，连续式生产与运作的突出特征有（ ）。答案：产品品种数较少;生产能力可明确规定;能源消耗较高

31. [H]衡量库存管理的重要指标包括（ ）。答案：平均库存值;可供应时间;库存周转率

32. [H]衡量库存管理的重要指标是（ ）。答案：平均库存值;可供应时间;库存周转率

33. [H]衡量库存管理的重要指标有（ ）。答案：平均库存值;可供应时间;库存周转率

34. [L]劳动定额按表现形式划分为（ ）。答案：时间定额;产量定额

35. [L]劳动定额按表现形式划分为（ ）。答案：时间定额;产量定额;看管定额

36. [L]劳动定额按表现形式可分为（ ）。答案：产量定额;时间定额;看管定额

37. [L]劳动定额中属于定额的时间为（ ）。答案：作业时间;休息和生理需要时间;组织性布置工作地时间

38. [L]劳动定额中应下定额的时间为（ ）。答案：作业时间;休息和生理需要时间;组织性布置工作地时间

39. [L]连续式生产与加工装配式生产的比较的突出特征有（ ）。答案：产品品种数较少;生产能力可明确规定;能源消耗较高

40. [L]连续式生产与加工装配式生产相比的突出特征有（ ）。答案：产品品种数较少;生产能力可明确规定;能源消耗较高

41. [L]连续式生产与加工装配式生产相比较，连续式生产的突出特征有（ ）。答案：产品品种数较少;生产能力可明确规定;能源消耗较高

答案：产品品种数较少;生产能力可明确规定;能源消耗较高

42. [L]连续式生产与加工装配式生产相比，连续式生产的突出特征有（ ）。答案：产品品种数较少;生产能力可明确规定;能源消耗较高

43. [L]连续式生产与运作加工装配式生产与运作相比较，其突出特点有（ ）。答案：生产能力可明确规定;产品品种数较少;能源消耗较高

44. [L]流水线按对象移动方式可分为（ ）。答案：不变流水线;可变流水线;成组流水线

45. [L]流水线按对象移动方式可分为。答案：可变流水线;成组流水线;不变流水线

46. [L]流水线组织设计的主要工作有（ ）。答案：生产节拍与节奏的确定;工序同期化;编制流水线工作标准指示图表

47. [L]流水线组织设计的主要工作有（ ）。答案：工序同期化;监制流水线工作标准指示图表;生产节拍、节奏的确定

48. [M]敏捷制造体系结构的要素包括（ ）。答案：生产技术;管理技术;人力资源

49. [M]敏捷制造体系结构的要素有（ ）。答案：生产技术;管理;人力资源

50. [M]敏捷制造体系结构的要素有（ ）。答案：生产技术;管理技术;人力资源

51. [Q]企业生产能力中管理能力主要包括（ ）。答案：管理人员的管理经验;应用管理理论的水平;应用管理方法的水平

52. [Q]企业生产能力中管理能力主要包括（ ）。答案：管理人员的管理经验;应用管理理论的水平;应用管理方法的水平

53. [Q]企业资源计划（ERP）前期工作阶段的主要内容有（ ）。答案：企业实施ERP的调研、分析;做出ERP的可行性报告

54. [Q]企业资源计划（ERP）运行前期工作主要内容有（ ）。答案：企业实施ERP的调研、分析;做上ERP的可行性报告
55. [Q]企业资源计划的主要内容包括（ ）。答案：生产控制模块;财务管理模块;人力资源管理模块
56. [Q]企业资源计划与制造资源计划的区别（ ）。答案：覆盖范围不同;管理理念不同;支撑平台不同;控制机制不同
57. [Q]企业资源计划与制造资源计划的区别包括（ ）。答案：覆盖范围不同;管理理念不同;支撑平台不同
58. [Q]企业资源计划与制造资源计划的区别有（ ）。答案：覆盖范围不同;管理理念不同;支撑平台不同;控制机制不同
59. [Q]清洁是第四项“S”活动，经过清洁以后，物品应达到的要求包括（ ）。答案：现场环境整齐、清洁、美观;现场设备、工具和物品干净、整齐;现场各类人员着装、仪表和仪容整洁、大方;精神美、语言美、行为美
60. [Q]全员生产维修的特点可概括为“三全”，“三全”是指（ ）。答案：全员参加;全系统;全效率
61. [Q]全员生产维修的特点可概括为“三全”，“三全”是指（ ）。答案：全员参与;全系统;全效率
62. [Q]全员生产维修的特点可概括为“三全”。“三全”是指。答案：全效率;全员参加;全系统
63. [S]设备的磨损主要形式有（ ）。答案：无形磨损;有形磨损
64. [S]设备磨损的主要形式包括（ ）。答案：无形磨损;有形磨损
65. [S]设备寿命的指标有（ ）。答案：经济寿命;技术寿命;折旧寿命;物质寿命
66. [S]设备寿命的指标主要包括（ ）。答案：经济寿命;技术寿命;折旧寿命;物质寿命
67. [S]设备寿命指标有（ ）。答案：经济寿命;技术寿命;折旧寿命;物质寿命
68. [S]设备维修的方法主要有（ ）。答案：标准修理法;检查后修理法;定期修理法
69. [S]设备修理的方法主要有（ ）。答案：标准修理法;检查后修理法;定期修理法
70. [S]设备选择的方法有（ ）。答案：净现值法;投资利润法;投资回收期法;成本比较法
71. [S]设备选择的方法有（ ）。答案：净现值法;投资利润率法;投资回收期法;成本比较法
72. [S]设备选择的方法主要包括（ ）。答案：净现值法;投资利润率法;投资回收期法;成本比较法
73. [S]生产企业中使用的ERP主要包括（ ）。答案：生产控制模块;财务管理模块;人力资源管理模块;物流管理模块
74. [S]生产企业中使用的ERP主要包括（ ）部分。答案：生产控制模块;财务管理模块;人力资源管理模块;物流管理模块
75. [S]生产与运作调度的原则主要包括（ ）。答案：计划性原则;预见性原则;集中统一原则;及时性原则
76. [S]生产与运作管理的基本职能有（ ）。答案：组织;计划;控制
77. [S]生产与运作计划与控制决策的主要内容包括（ ）。答案：库存策略;质量控制
78. [S]生产与运作计划与控制战略决策的主要内容包括（ ）。答案：库存策略;库存量的大小;质量控制
79. [S]生产与运作计划与控制战略决策的主要内容有（ ）。答案：库存策略;库存量的大小;质量控制
80. [S]生产与运作系统的结构化要素主要包括（ ）。答案：生产与运作能力;生产技术与知识;生产设施
81. [S]生产与运作系统结构化要素主要有（ ）。答案：生产技术;生产设施;生产能力
82. [S]生产与运作现场管理的任务有（ ）。答案：工序管理;物流管理;环境管理
83. [S]生产与运作现场管理的任务主要包括（ ）。答案：工序管理;物流管理;环境管理
84. [S]生产与运作现场管理的特点包括（ ）。答案：基础性;系统性;开放性;动态性;群众性
85. [S]生产与运作现场管理的特点主要包括（ ）。答案：基础性;系统性;开放性;动态性
86. [S]生产与运作战略具有以下哪些特点？（ ）答案：目标性;协调性;层次性
87. [S]实施MRP三个主要阶段有（ ）。答案：前期工作;决策工作;实施
88. [S]实施MRP II 的三个主要阶段有（ ）。答案：前期工作;决策工作;实施
89. [S]实施MRP II 三个主要阶段有（ ）。答案：前期工作;决策工作;实施
90. [S]适宜采用平行移动的产品是（ ）答案：体积大的产品;比较重的;大批大量生产类型的
91. [S]适宜采用平行移动方式的产品有（ ）。答案：体积大的;比较重的;大批大量生产类型的
92. [S]适宜采用平行移动方式组织生产的产品有（ ）。答案：体积大的产品;比较重的;大批大量生产类型的
93. [S]适宜采用平行移动方式组织生产的产品有（ ）。答案：体积大的;比较重的;大批大量生产类型的
94. [S]属于企业职能战略的有（ ）。答案：生产与运作战略;财务管理战略
95. [S]属于企业职能战略的有（ ）。答案：生产与运作战略;财务管理战略
96. [S]属于企业职能战略的有（ ）。答案：生产与运作战略;财务管理战略
97. [S]属于企业职能战略的有（ ）。答案：生产与运作战略;财务管理战略
98. [X]下列选项中属于定额时间的是（ ）。答案：作业时间;休息和生理需要时间;组织性布置工作地时间
99. [X]下列选项中属于定额时间的是（ ）。答案：作业时间;休息和生理需要时间
100. [X]现代化设备具有以下特点：大型化或超小型化、连续化、高速化、精密化、（ ）。答案：自动化;电子化;多功能化
101. [X]现代化设备具有以下特征：大型化或超小型化、连续化、高速化、精密化、（ ）。答案：自动化;智能化;环保化;综合化
102. [X]现代化设备具有以下特征：大型化或超小型化、连续化、高速化、精密化、（ ）。答案：自动化;智能化;环保化;综合化
103. [X]现代化设备具有以下特征:大型化或超小型化、连续化、高速化、精密化、（ ）。答案：自动化;智能化;环保化;综合化
104. [X]现代设备的主要特点包括（ ）。答案：自动化;电子化;连续化;高精度化
105. [X]新产品开发的典型方法有（ ）。答案：计算机辅助设计;价值工程
106. [X]新产品开发的典型方法有（ ）。答案：价值工程;并行工程;计算机辅助设计
107. [Y]影响企业生产与运作能力的要素有（ ）。答案：固定资产的数量;固定资产的工作时间;固定资产的生产效率
108. [Y]影响生产与运作能力的要素有（ ）。答案：固定资产的数量;固定资产的工作时间;固定资产的生产效率

109. [Y]与对象专业化比较工艺专业化的优点有（ ）。答案：生产能力利用高;品种变换适应性强

110. [Y]与对象专业化相比较，工艺专业化的优点有（ ）。答案：生产能力利用率高;对品种变换适应性强

111. [Y]与对象专业化相比较，工艺专业化的优点有（ ）。答案：生产能力利用高;对品种变换适应性强

112. [Y]与对象专业化相比较，工艺专业化的优点有（ ）。答案：生产能力利用率高;对品种变换适应性强

113. [Y]与对象专业化相比较，工艺专业化的优点有（ ）。答案：生产能力利用好;品种变换适应性强

114. [Y]与制造业比较服务业的主要特点有（ ）。答案：生产与消费同时进行;以提供无形产品为主;消费者反作用（干预）相对程度

115. [Y]与制造业比较，服务业的主要特点有（ ）。答案：以提供无形产品为主;消费者反作用(干预)程度相对大;生产与消费同时进行

116. [Y]与制造业相比，服务业的主要特点有（ ）。答案：生产与消费同时进行;以提供无形产品为主;消费者反作用（干预）相对程度大

117. [Y]与制造业相比，服务业的主要特点有（ ）。答案：生产与消费同时进行;以提供无形产品为主;消费者反作用（干预）程度相对大

118. [Y]与制造业相比较服务业的主要特点有（ ）。答案：生产与消费同时进行;以提供无形产品为主;质量可以直接衡量

119. [Z]在定置管理中，物的定置三要素体现在（ ）。答案：物的存放场所;物的存放姿态;现场标志

120. [Z]在定置管理中，物的定置三要素体现在（ ）。答案：物的存放场所;物的存放姿态;现场标志
121. [Z]制定劳动定额的常用方法（ ）。答案：经验估计法;统计分析法;技术测定法

122. [Z]制定劳动定额的常用方法包括（ ）。答案：经验估计法;统计分析法;技术测定法

123. [Z]制定劳动定额的常用方法包括（ ）。答案：经验估计法;统计分析法;技术分析

124. [Z]制定劳动定额的常用方法有。答案：统计分析法;经验估计法;技术测定法

125. [Z]质量管理的发展大致经历的阶段包括（ ）。答案：质量检验阶段;统计质量控制阶段;全面质量管理阶段

126. [Z]质量管理的发展经历的几个阶段是（ ）。答案：质量检验阶段;统计质量控制阶段;全面质量管理阶段

127. [Z]质量管理的发展经历的主要阶段包括（ ）。答案：质量检验阶段;统计质量控制阶段;全面质量管理阶段

128. [Z]质量管理的内容包括（ ）。答案：质量改进;质量方针和目标;质量保证;质量控制

129. [Z]质量管理的内容主要有（ ）。答案：质量改进;质量方针和目标;质量保证;质量控制

130. [Z]制造资源计划的结构主要包括（ ）。答案：计划和控制的流程系统;基础数据系统;财务系统

131. [Z]制造资源计划结构主要包括部分（ ）。答案：计划和控制的流程系统;基础数据系统;财务系统

132. [Z]制造资源计划结构主要包括部分（ ）。答案：计划和控制系统;基础数据系统;财务系统
2. 分析物料需求计划、制造资源计划、企业资源计划的相互联系及区别...

3. 根据下述网络计划工作明细表绘制网络图

4. 【计算题】某企业需在甲、乙、丙、丁四个分部之间建一材料配送中...

5. 【计算题】某企业需在甲、乙、丙、丁四个分部之间建一材料配送中...

6. 简述大规模定制生产的特征

7. 简述定置管理的作用和要求

8. 简述服务蓝图的构成、作用、制作步骤。

9. 简述服务蓝图的作用。

10. 简述服务蓝图作用。

11. 简述工作日写实的步骤及每一步骤的基本内容。

12. 简述工作日写实法的步骤及每一步骤的基本内容。

13. 简述简单流程图的七个基本符号及名称。

14. 简述库存的功能。

15. 简述库存的功能与弊端

16. 简述流水线生产的优缺点。

17. 简述流水线生产的优缺点及分类

18. 简述六西格玛管理的特征

19. 简述六西格玛质量管理的特征。

20. 简述目视管理的工作内容。

21. 简述目视管理的作用

22. 简述企业地址选择的影响因素及选址程序

23. 简述企业总平面布置的总体原则和具体原则

24. 简述清洁生产的内容。

25. 简述全面质量管理产生和发展的原因

26. 简述设备管理的发展。

27. 简述设备管理的理论

28. 简述设备管理的内容

29. 简述设备管理的新发展

30. 简述生产与运作管理的内容

31. 简述现代生产与运作管理与传统生产管理相比有哪些变化。

32. 简述现代生产与运作管理与传统生产管理有哪些变化

33. 简述新产品开发的原则。
34. 简述新产品开发原则。

35. 简述制定主生产计划的程序。

36. 简述制订主生产计划的程序。

37. 结合实际谈谈你对开展清洁生产的认识

38. 某产品全年产量为3600件，该产品的单件库存费用为40元/年...

39. 某产品全年产量为3600件，该产品的单件库存费用为40元/年...

40. 某产品全年产量为3600件，该产品的单件库存费用为40元/年...

41. 某产品全年产量为3600件，该产品的单件库存费用为40元/年...

42. 某产品全年产量为3600件，该产品的单件库存费用为 40元/...

43. 某厂车床组有车床10台，每台车床全年有效的工作时间为250天...

44. 某厂车床组有车床10台，每台车床全年有效的工作时间为250天...

45. 某厂车床组有车床10台，每台车床全年有效的工作时间为250天...

46. 某零件投产批量为3件，经五道工序加工，每道工序单件作业时间依...

47. 某零件投产批量为 3 件，经五道工序加工，每道工序单件作业时间依...

48. 某流水线生产实行每天三班制，每班有效工作时间为7.5小时，现...

49. 某流水线生实行每天三班制，每班有效工作时间为7.5小时，现每...

50. 某企业成批生产一产品，上月累计出产70件，本月计划出产任务4...

51. 某企业成批生产一种产品，上月累计出产70件，本月计划出产任务...

52. 某企业大量生产一产品，计划五月份生产成品600台，假设各车间...

53. 某企业大量生产一产品，计划五月份生产成品600台，假设各车间...

54. 某企业大量生产.一种产品，计划五月份生产成品600台，假设各...

55. 某企业需在甲、乙、丙、丁四个分部之间建一材料配送中心，各分部...

- 56. 试述ABC管理法在库存管理中的应用
- 57. 试述产品开发的方法。
- 58. 试述合理组织生产与运作过程的基本要求
- 59. 试述合理组织生产与运作过程的基本要求（原则）。
- 60. 试述开展清洁生产的目标和清洁生产的关注点。
- 61. 试述企业资源计划的内容。
- 62. 试述设备管理在企业中的作用
- 63. 试述生产现场管理的原则
- 64. 试述生产与运作管理应遵循的原则
- 65. 试述生产与运作现场管理的原则。

1. [F]法治

答案：也称法的统治，是指按照民主要求把国家事务法律化、制度化、并严格依法进行管理的一种国家组织原则。

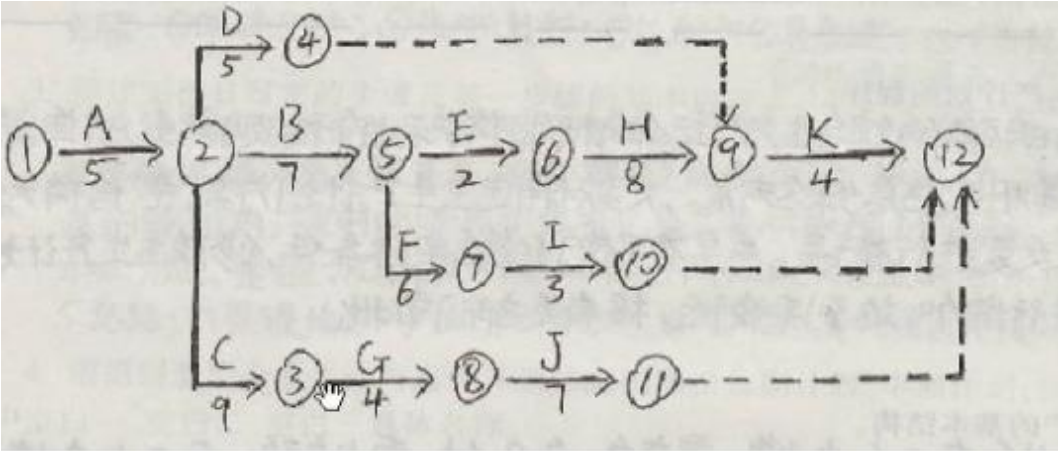
2. [F]分析物料需求计划、制造资源计划、企业资源计划的相互联系及区别之处。

答案：答：物料需求计划是企业资源计划的核心，而制造资源计划是企业资源计划的重要组成部分，这种关系必须明确，是逐步展开的。企业资源计划还在继续发展提升，已出现企业资源计划II,它是在企业资源计划的基础上引入“协同商务”的概念。企业资源计划与制造资源计划的区别在于：覆盖范围不同；管理理念不同；支撑平台不同；控制机制不同；模块功能不同。

3. [G]根据下述网络计划工作明细表绘制网络图

	紧前工作	工作时间
A	-----	5
B	A	7
C	A	9
D	A	5
E	B	2
F	B	6
G	C	4
H	E、D	8
I	F	3
J	G	7
K	H、I、J	4

答案：



4. [【】【计算题】某企业需在甲、乙、丙、丁四个分部之间建一材料配送中心，各分部的分布及物流配送量如下表所示，请用重心法确定配送中心位置。

分布位置 (X、Y 轴的坐标) (千米)	各分部物流配送量 (吨)
甲 (100、40)	1000
乙 (80、60)	500
丙 (50、70)	1500
丁 (60、50)	200

答案：

解：

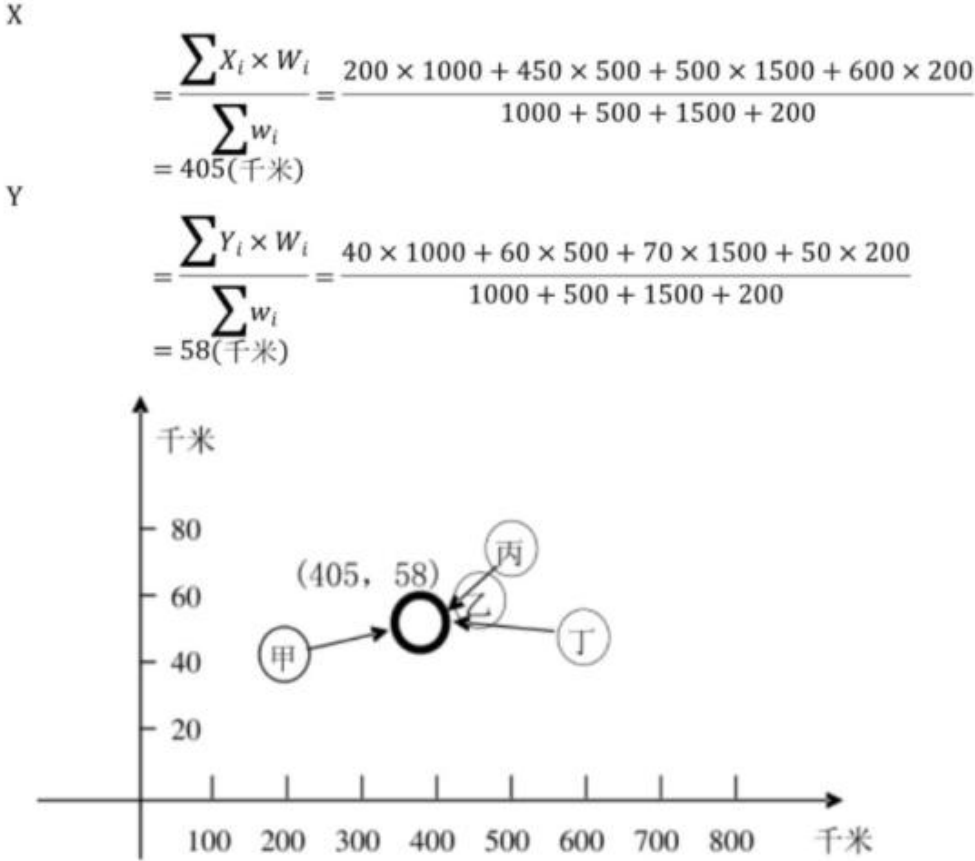
$$x = \frac{\sum_i x_i w_i}{\sum_i w_i} = \frac{100 \times 1000 + 80 \times 500 + 50 \times 1500 + 60 \times 200}{1000 + 500 + 1500 + 200} = 71 \text{ (千米)}$$

$$y = \frac{\sum_i y_i w_i}{\sum_i w_i} = \frac{40 \times 1000 + 60 \times 500 + 70 \times 1500 + 50 \times 200}{1000 + 500 + 1500 + 200} = 58 \text{ (千米)}$$

5. [【】【计算题】某企业需在甲、乙、丙、丁四个分部之间建一材料配送中心，各分部的分布及物流配送量如下表，用重心法确定配送中心位置。

分布位置 (X、Y 轴的坐标) (千米)	各分部物流配送量 (吨)
甲 (100、40)	1000
乙 (80、60)	500
丙 (50、70)	1500
丁 (60、50)	200

答案：答：



6. [J]简述大规模定制生产的特征

答案：大规模定制生产主要是通过灵活性和快速响应来实现多样化和定制化。
主要特征：1、需求的分化；2、多元化的细分市场；3、低成本与定制化的产品和服务；4、产品开发周期短。

7. [J]简述定置管理的作用和要求

答案：作用：1、有利于改善劳动环境

- 2、有利于提高劳动效率
- 3、有利于提高产品
- 4、有利于安全
- 5、有利于降低消耗
- 6、有利于提高企业在市场上的声誉
- 7、有利于提高员工的素质加强职工队伍的建设
- 8、有利于提高经济效益。

要求：1、符合生产工艺的要求，围绕生产产品、提供服务来进行

- 2、从实际出发
- 3、落实到各项工作的标准化
- 4、发扬节约精神、不搞铺张浪费、不搞形式主义
- 5、动员全体员工参加，人人互助、参与；踏实、稳步前进。

8. [J]简述服务蓝图的构成、作用、制作步骤。

答案：答：构成：（三要素）第一，四种行为，即顾客行为，前台员工行为，后台员工行为、支持活动。第二，三条线，互动分界线、可视分界线。第三，有形展示，及顾客与服务系统交互过程中所接触的（看到的、听到的、触摸到的、用到的）各种有形内容。
作用：（1）能让员工树立全局观点、整体性服务意识，清楚的看到每个人在其中的位置，在服务整体的职能和作用，从理论上树立以顾客为导向的服务理念。（2）通过展示服务各个环节组成要素及关系形成服务战略。（3）通过对服务人员与客户的接触分析，为改进设计打基础，通过内部互动分界线显示，发现顾客接触点，促进质量持续改进。（4）认清服务薄弱环节来确定服务质量，改进服务目标。（5）为内部营销活动提供基础，为明确成本、收入不同要素投资提供基础。（6）能清楚提供由表及里地提高服务质量的途径。
步骤：第一步，明确制定服务蓝图的目标，第二步，辨别顾客接受服务的过程，第三步，站在顾客表述服务过程，第四步：描述为顾客服务的前台员工及后天员工的服务行为、支持活动，第五步，把顾客行为、服务及支持活动组合起来，第六步，在每个顾客行加上有形展示，第七步，绘制出完整的服务蓝图并加以展示，使用。

9. [J]简述服务蓝图的作用。

答案：答：(1)服务蓝图能让员工树立全局观点、整体性服务意识，清楚地看到每个人在其中的位置，在服务整体中的职能和作用，从理性上树立实现以顾客为导向并超越顾客导向的服务理念。(2)通过展示服务各环节组成要素及关系，形成服务战略。(3)通过对服务人员与顾客接触线的分析，明晰顾客在哪个环节感受和评价服务质量，为改进设计打下基础。(4)认清服务过程中的薄弱环节，从而确定服务质量，改进服务目标。(5)为内外部营销活动提供重要基础，为明确成本、收入和向不同服务要素投资提供基础。(6)能清楚地提供由表及里提高服务质量的途径。

10. [J]简述服务蓝图作用。

答案：（1）服务蓝图能让员工树立全局观点，整体性服务意识，清楚地看到每个人在其中的位置，在服务整体中的职能和作用，从理性上树立实现以顾客为导向并超越顾客导向的服务理念。（2）通过展示服务各个环节组成要素及关系，形成服务战略。（3）通过对服务人员与顾客接触线分析，明晰顾客在哪个环节感受和评价服务质量，为改进设计打下

基础（4） 认清服务过程中的薄弱环节，从而确定服务质量，改进服务目标。（5）为内、外部营销活动提供重要基础，为识别成本、收入和向不同服务要素投资提供基础。（6）能清楚提供由表及里地提高服务质量途径。

11. [J]简述工作日写实的步骤及每一步骤的基本内容。

答案：（1）选择，是根据目的去确定写实对象。

（2）记录，是在确定写实对象的基础上，将写实对象的具体的情况填入有关记录，应在观察日之前完成。

（3）观察，是在预先确定的观察日，在规定轮班内，按时间顺序观察并记录写实对象的工作日。

（4）整理，是将观察的结果加以分类，整理，汇总，按消耗工时的不同性质将发生时间加以区别，求出其占总时间比例。


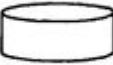
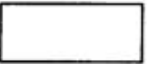



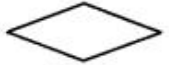
（5）总结，是对整理的资料加以分析研究，发现问题，寻找原因，制定对策，落实任务，检查总结，以求改进。

12. [J]简述工作日写实法的步骤及每一步骤的基本内容。

答案：答：（1）选择，是根据目的去确定写实对象。（2）记录，是在确定写实对象的基础上，将写实对象的具体的情况填入有关记录，应在观察日之前完成。（3）观察，是在预先确定的观察日，在规定轮班内，按时间顺序观察并记录写实对象的工作日。（4）整理，是将观察的结果加以分类，整理，汇总，按消耗工时的不同性质将发生时间加以区别，求出其占总时间比例。（5）总结，是对整理的资料加以分析研究，发现问题，寻找原因，制定对策，落实任务，检查总结，以求改进。

13. [J]简述简单流程图的七个基本符号及名称。

答案：

名称	符号	名称	符号
开始或结束		数据库	
活动		文件	
流线		连接	
判定			

14. [J]简述库存的功能。

答案：答：（1）保证各生产环节的独立性。（2）适应市场需求的变化。（3）增强生产计划工作的灵活性。（4）增强企业抵御原材料市场变化的能力。（5）达到经济订货规

模。（6）在供应链中起到缓冲器的作用。

15. [J]简述库存的功能与弊端

答案：功能①保证各生产环节的独立性；②适应市场需求的变化③增强生产计划工作的灵活性④增强企业抵御原材料市场变化的能力⑤达到经济订货规模⑥在供应链中起到缓冲作用

弊端：①占用企业资金②增加企业的产品成本与管理成本③掩盖企业众多的管理问题④增加企业运营风险

16. [J]简述流水线生产的优缺点。

答案：答：优点：（1）工作地专业化程度高。（2）生产节奏性强。（3）生产过程封闭性强。（4）流水线上各工序之间的生产能力可相对控制。缺点：（1）适应市场变化能力较弱。（2）搞超产易受到制约。（3）给操作者身心带来了一些不当的影响。

17. [J]简述流水线生产的优缺点及分类

答案：答：1. (1)流水线生产的优越性:第一,工作的专业化程度高。第二,生产节奏性强。第三,生产过程封闭性强。第四,流水线上各工序之间的生产能力可相对控制。(2)流水线生产的局限性:第一,流水线生产的自身设置决定了流水线有一些不足,突出指出是它只能生产一种或一类产品,一旦市场需求变化了,它适应变化的能力较弱,这一点在现实生产中表现比较突出。第二,流水线生产受自身条件限制,它的最大生产量是固定的,超产易受限制。第三,由于操作者始终固定在一个工作地或工序上,进行重复性劳动,给工人身心带来了一些不良的影响,应定期轮换工作内容,适当做一些调节。2. (1)按对象轮换方式分类。它可分为固定流水线和移动流水线。(2)按对象数目分类。它可分为单一对象流水线/混合流水线和多对象流水线等。(3)按对象移动方式分类。它可分为不变流水线、可变流水线、成组流水线。(4)按连续程度分类。它可分为连续流水线和间断流水线。(5)按节奏性分类。它可分为强制节拍流水线、自由节拍流水线、粗略节拍流水线等。(6)按机械化程度分类。它可分为自动流水线、机械化流水线、手工流水线。

18. [J]简述六西格玛管理的特征

答案：①对顾客需求的高度关注；
②高度依赖统计数据；
③重视改善业务流程；
④积极开展主动改进管理；
⑤倡导无界合作、勤于学习的企业文化。

19. [J]简述六西格玛质量管理的特征。

答案：答：①对顾客需求的高度关注；②高度依赖统计数据；③重视改善业务流程；④积极开展主动改进管理；⑤倡导无界合作、勤于学习的企业文化。

20. [J]简述目视管理的工作内容。

答案：答：（1）目视管理将生产与运作现场的生产与运作任务、生产与运作计划、生产与运作要求、生产与运作进度、生产与运作情况公开化、图表化，生产员工的目标和行为状况一目了然，起到监督、督促、激励作用。（2）目视管理把同生产与运作现场紧密相关的规章制度、工作标准、工作要求公开显示出来，让每个员工时时看到它们，便于掌握、执行、提醒。（3）配合5S活动、定置管理工作的开展，这些活动有了很好的基础，

因为这些活动要依靠目视管理去实现。（4）目视管理使生产与运作控制更加直观、形象，各种物品摆放整齐、有序，员工着装整齐划一，佩戴胸卡，给员工以精神支撑，形成动力，催人奋进。（5）加强现场管理，现场的许多标示采用色彩管理，不仅醒目，而且有利于员工的身心健康。

21. [J]简述目视管理的作用

答案：（1）迅速快捷地传递信息

目视管理的作用，用很简单的一句话表示：就是迅速快捷地传递信息。

（2）形象直观地将潜在的问题和浪费现象都显现出来

目视管理依据人类的生理特征，充分利用信号灯，标识牌，符号颜色等方式来发出视觉信号，鲜明准确地刺激人的神经末梢，快速地传递信息，形象直观地将潜在的问题和浪费现象都显现出来。不管是新进的员工，还是新的操作手，都可以与其他员工一样，一看就知道、就懂、就明白，问题在哪里。它是一个在管理上，具有非常独特作用的好办法。

（3）特别强调的是客观、公正、透明化

有利于统一的识别，可以提高士气，让全体员工上下一心去完成工作。要做的理由，工作的内容或担当者，工作场所，时间的限制，把握的程度，具体的方法，这些都是管理中的5W2H。

（4）促进企业文化的建立和形成

目视管理，通过对员工的合理化建议的展示，优秀事迹和对先进的表彰，公开讨论栏，关怀温情专栏，企业宗旨方向，远景规划等各种健康向上的内容，能使所有员工形成一种非常强烈的凝聚力和向心力，这些都是建立优秀企业文化的一种良好开端。

22. [J]简述企业地址选择的影响因素及选址程序

答案：影响因素：自然条件方面，社会环境方面
选址程序：确定选址的总目标，如产品效益最大。收集新建企业的有关资料收集目标地区的资料评价各自目标气度，选址所在区域综合分析确定具体厂址

23. [J]简述企业总平面布置的总体原则和具体原则

答案：总体原则：①有利于企业内各项生产、服务活动的正常进行，提高经济效益。②有利于加强管理。③有利于保证生产、服务的安全，增进职工的身心健康。 具体原则：①综合的原则。②单一流向的原则。③最小最大的原则。④安全的原则。⑤立体的原则。⑥弹性的原则。

24. [J]简述清洁生产的内容。

答案：（1）运用并行工程原理进行绿色设计。

（2）选择使用清洁的能源和原材料，达到自然资源和能源利用的最合理化。

（3）生产工艺、生产过程清洁化。

（4）生产绿色产品，提供绿色服务，并对产生的废料进行综合治理。

25. [J]简述全面质量管理产生和发展的原因

答案：（1）它是生产和科学技术发展的产物。

（2）人的作用越来越受到重视，产品质量除受技术和物的影响外，最大的影响因素就是人的主观能动性和责任感。

（3）在市场激烈竞争下，消费者成了最终质量的评定者，消费者的维权意识也在增强。

26. [J]简述设备管理的发展。

答案：（1）设备管理信息化；（2）设备维修社会化、专业化、网络化；（3）可靠性工程在设备管理中的应用；（4）状态监测和故障诊断技术的应用；（5）从定期维修向预知维修转变。

27. [J]简述设备管理的理论

答案：（1）设备综合工程学

设备综合工程学以设备寿命周期为研究对象，是集管理、财经、工程技术和其他应用于有形资产的实际活动于一体的综合工程学，其目标是追求最经济的寿命周期费用。

（2）全员生产维修

全员生产维修以最高的设备综合效率为目标；确立以设备寿命周期为目标的全系统的预防维修；对于设备的设计、使用、维修等，所有部门都要参与，从企业的最高管理层到一线员工全体参与；实行动机管理，即通过开展小组的自主活动来推进生产维修。

（3）设备投资管理

设备投资是指对设备所垫付的资金。一般来说，企业设备所投的资金较其项目所投的资金要多，而且较长期地决定着企业的生产技术结构。

28. [J]简述设备管理的内容

答案：1、设备管理规划决策、选型、设计、制造或购置。其主要依据技术上先进经济上合理，生产上可行的原则进行，直接影响和决定设备的全寿命使用和管理工作的；

2、设备的正确安装、使用与维护，设备的正确安装和使用，可减少磨损和故障，保持良好的工作性能和应用精度，而及时的维护可保证设备的安全运行良好状态；

3、设备的检查与修理；设备的检查是机器设备运行情况；工作精度、磨损程度进行检查和校验。通过修理和更换磨损、腐蚀的零部件，使设备的效能得到恢复。通过检查才能确定采用什么样的维修方式，并能及时消除隐患；

4、设备的更新改造。应做到有计划；有重点地对现有设备进行技术改造和管理。

29. [J]简述设备管理的新发展

答案：库存管理在企业管理中具有重要意义，新的发展导致产生更多的库存管理模式。目前有一种特殊的库存概念—零库存。它并不是指以仓库存储的某种或某些物品的储存数量真正为零，而是通过实施特定的库存控制策略实现库存量的最小化，其内涵是以仓库储存的某些种物品数量尽可能小，接近于零，既不保存经常性库存。它是在物资有充分社会储备保证的前提下所采取的一种特殊供给方式。

零库存的主要实现方式：①无库存形式；②委托营业仓库存储和保管货物；③协作分包方式；④按订单生产方式；⑤实行合理配送方式。另有基于供应链管理的联合库存。用于供应链的管理时，采用和组成的库存形式。

30. [J]简述生产与运作管理的内容

答案：（1）明确清晰的生产与运作系统职能战略。

（2）确定合理的生产与运作组织形式。

（3）制订科学的生产与运作运行计划。

（4）实施准确的生产运作系统运转活动。

（5）提供良好的生产与运作系统维护、改进。

31. [J]简述现代生产与运作管理与传统生产管理相比有哪些变化。

答案：答：(1) 现代生产与运作管理的管理范围与传统的生产与运作管理相比大大加宽，由原来的仅考虑加工过程本身向外扩展，使其与经营管理等界限愈加模糊，趋向一体。(2) 按照市场需求，多品种、中小批量、单件生产成为企业生产的主流。(3) 以计算机及网络技术为代表的先进科学技术给生产管理带来的作用和影响，甚至可以说产生了生产方式革命性变革。(4) 改变长期以来生产与运作管理侧重于研究制造业的状况。

32. [J]简述现代生产与运作管理与传统生产管理有哪些变化

答案：答：(1) 现代生产与运作管理的管理范围与传统的生产与运作管理相比大大加宽，由原来的仅考虑加工过程本身向外扩展，使其与经营管理等界限愈加模糊，趋向一体。(2) 按照市场需求，多品种、中小批量、单件生产成为企业生产的主流。(3) 以计算机及网络技术为代表的先进科学技术给生产管理带来的作用和影响，甚至可以说产生了生产形式革命性变革。(4) 改变长期以来生产与运作管理侧重于研究制造业的情况。

33. [J]简述新产品开发的原则。

答案：答：(1) 坚持以市场为导向，不断满足社会需求是其出发点和归宿，这是最基本的原则，离开了这一原则，开发新产品就是空谈。(2) 突出技术特点，发挥技术优势。(3) 讲究经济效益，开发新产品要使企业具有好的经济效益，按市场规律办事。(4) 保持持续开展的原则，是新产品开发健康，持续进行，而不是一锤子买卖。

34. [J]简述新产品开发原则。

答案：(1) 坚持以市场为导向，不断满足社会需求是其出发点和归宿，这是最基本的原则，离开了这一原则，开发新产品就是空谈。
(2) 突出技术特点，发挥技术优势。
(3) 讲究经济效益，开发新产品要使企业具有好的经济效益，按市场规律办事。
(4) 保持持续开展的原则，是新产品开发健康，持续进行，而不是一锤子买卖。

35. [J]简述制定主生产计划的程序。

答案：答：制定主生产计划程序其前提是有明确的综合生产与运作计划，将产品的预测需求，订单、库存、生产能力等相关信息综合考虑，大致确定主生产计划方案，然后将方案与实际资源反复进行衡量，看是否平衡和符合实际条件，修改主生产计划，或对资源进行增加，达到平衡后，报有关部门审批，主生产计划的指标主要有：计划生产量、存货需求。待分配库存等。

36. [J]简述制订主生产计划的程序。

答案：答：(1) 制订企业的综合生产与运作计划。
(2) 制订主生产计划方案。
(3) 判断资源约束条件是否满足。
(4) 批准主生产计划方案。
(5) 实施主生产计划。

37. [J]结合实际谈谈你对开展清洁生产认识

答案：清洁生产是指不断采取改进设计、使用清洁的能源和原料，采用先进的工艺技术与设备、改善管理、综合利用等措施，从源头削减污染，提高资源利用效率，减少或者避免生产、服务和产品使用过程中污染物的产生和排放，以减轻或消除对人类健康和环境的危害。

害。

清洁生产的理论基础包括：

(1) 物资平衡理论

按照物质不灭定律，企业在生产中，物资按照平衡原理进行转换，生产废料是由原料转化的。废料愈多，说明原料消耗愈多，清洁生产坚持物质平衡原理，要是废料产生最少，必须坚持原料投入最少，只有少投入才有可能较少废料产出。然而原材料少投入是一个方面，还必须做到原料的最充分利用，对产生的废料再利用，使其成为生产的进一步延伸，变废为宝，拉长生产链，尽可能的利用各种技术，使废料做到最少。

(2) 最优化理论

清洁生产是典型的投入产出问题，在满足用户需求的前提下，力求做到投入最少，产出最大。即以需求最大、产出废料最少为目标函数，以原材料、能源、生产工艺、过程控制、设备运行、产品和服务、资金、人员、周围环境、方针、政策等为约束条件，认真加以综合求解，获得最优化结果。

(3) 技术进步支撑理论

清洁生产是追求效益、造福人类的生产方式，必须坚持以先进的科学技术去作支撑，求得其不断地推进和发展。要以产品服务设计、生产工艺过程、服务过程、产品使用、服务的提供，废弃物的不断再利用及处理的各个方面采用先进的科学技术，尤其是信息技术、生物技术、材料技术、制造技术等等大力、主动地加以利用，使清洁生产成为一个技术创新的过程。

38. [M]某产品全年产量为3600件，该产品的单件库存费用为40元/年，每次的换产费用为500元，试计算该产品的经济批量，并计算其生产间隔期。（一年按360天计算）

答案：解：

$$Q^* = \sqrt{\frac{2KN}{H}} = \sqrt{\frac{2 \times 500 \times 3600}{40}} = 300(\text{件})$$

$$\text{平均日产量} = 3600 \div 360 = 10(\text{件})$$

$$\text{生产间隔期} = \text{批量} \div \text{平均日产量} = 300 \div 10 = 30(\text{天})$$

39. [M]某产品全年产量为3600件，该产品的单件库存费用为40元/年，每一次的换产费用为500元，试计算该产品的经济批量，并计算其生产间隔期。

答案：

解：已知 $H=40$ ， $K=500$ ， $N=3600$ ，根据公式

$$Q^* = \sqrt{\frac{2KN}{H}} = \sqrt{\frac{2 \times 500 \times 3600}{40}} = \sqrt{90000} = 300 \text{ (件)}$$

$$\text{生产间隔期} = \frac{\text{批量}}{\text{平均日产量}} = 300/10 = 30$$

40. [M] 某产品全年产量为3600件，该产品的单件库存费用为40元/年，每一次的换产费用为500元，试计算该产品的经济批量，并计算其生产间隔期。（假设全年为360天）

答案：答：

$$Q^* = \sqrt{\frac{2KN}{H}} = \sqrt{\frac{2 \times 500 \times 3600}{40}} = 300 \text{ (件)}$$

$$\text{平均日产量} = 3600 \div 360 = 10 \text{ (件)}$$

$$\text{生产间隔期} = \text{批量} \div \text{平均日产量} = 300 \div 10 = 30 \text{ (天)}$$

41. [M] 某产品全年产量为3600件，该产品的单件库存费用为40元/年，每一次的换产费用为500元，试计算该制品的经济批量，并计算其生产间隔期。

答案：

解：已知 $H=40$ ， $K=500$ ， $N=3600$ ，

$$\text{根据公式 } Q^* = \sqrt{\frac{2KN}{H}} = \sqrt{\frac{2 \times 500 \times 3600}{40}} = \sqrt{90000} = 300 \text{ (件)}$$

$$\text{生产间隔期} = \frac{\text{批量}}{\text{平均日产量}} = 300/10 = 30 \text{ (天)}$$

42. [M] 某产品全年产量为3600件，该产品的单件库存费用为40元/年，每一次的换产费用为500元，试计算该制品的经济批量，并计算其生产间隔期。（注：一年360天计算）

答案：

解：

$$Q^* = \sqrt{\frac{2KN}{H}} = \sqrt{\frac{2 \times 500 \times 3600}{40}} = 300 \text{ (件)}$$

$$\text{平均日产量} = 3600 \div 360 = 10 \text{ (件)}$$

$$\text{生产间隔期} = \text{批量} \div \text{平均日产量} = 300 \div 10 = 30 \text{ (天)}$$

43. [M] 某厂车床组有车床10台，每台车床全年有效的工作时间为250天，每天两班生产，每班工作7.5小时，工时利用率为90%。在车床上加工A、B、C、...0台、160台、60台。单位产品台时定额(台时/台)分别是200、270、100、40。以C产品为代表产品，用代表产品法求车床组的生产能力。

答案：答：

车床组的全年有效工作时间为 $10 \times 250 \times 7.5 \times 2 \times 90\% = 33750$ (小时)
以C产品为代表产品的生产能力为 $33750 \div 100 = 338$ (台)
用下表将生产能力分配到各产品。

产品名称	计划产量 (台)	单位产品 台时定额 (台时/台)	换算系数	换算为代 表产品的 量(台)	各种产品 占全部产 品的比重 (%)	换算为具 体产品单 位的生产 能力(台)
①	②	③	④	⑤=②×④	⑥	⑦=⑥× 338 / ④
A	100	200	2	200	33	56
B	80	270	2.7	216	36	45
C	160	100	1	160	27	90
D	60	40	0.4	24	4	34
合计	400	—	—	600	100	225

44. [M]某厂车床组有车床10台，每台车床全年有效的工作时间为250天，每天两班生产，每班工作7.5小时，工时利用率为90%。在车床上加工A，B，C、...、80台、160台、60台。单位产品台时定额（台时 / 台）分别是200、270、100、40。以C产品为代表产品用代表产品法求车床组生产能力。

产品名称	计划产量 (台)	单位产品 台时定额 (台时/台)	换算系数	换算为代表 产品的量 (台)	各种产品 占全部产 品的比重 (%)	换算为具 体产品单 位的生产 能力(台)
①	②	③	④	⑤=	⑥	⑦=
A	200	200				
B	80	270				
C	160	100				
D	60	40				
合计	500	—				

答案：
流水线的全天有效工作时间为 $3(\text{班}) \times 7.5(\text{小时}) \times 60(\text{分钟}) = 1350(\text{分钟})$
流水线的节拍为 $1350(\text{分钟}) \div 1000(\text{件}) = 1.35(\text{分钟})$
流水线的节奏为 $1.35(\text{分钟}) \times 10(\text{件}) = 13.5(\text{分钟})$
20. 解:车床组的全年有效工作时间为 $10 \times 250 \times 7.5 \times 2 \times 90\% = 33750(\text{小时})$
以C产品为代表产品的生产能力为 $33750 \div 100 = 338(\text{台})$
用下表将生产能力分配到各产品。

产品名称	计划产量 (台)	单位产品 台时定额 (台时/台)	换算系数	换算为代表 产品的量 (台)	各种产品 占全部产 品的比重 (%)	换算为具 体产品单 位的生产 能力(台)
①	②	③	④	⑤=②×④	⑥	⑦=⑥× 338/④
A	200	200	2	400	50	85
B	80	270	2.7	216	27	34
C	160	100	1	160	20	68
D	60	40	0.4	24	3	25
合计	500	—	—	800	100	212

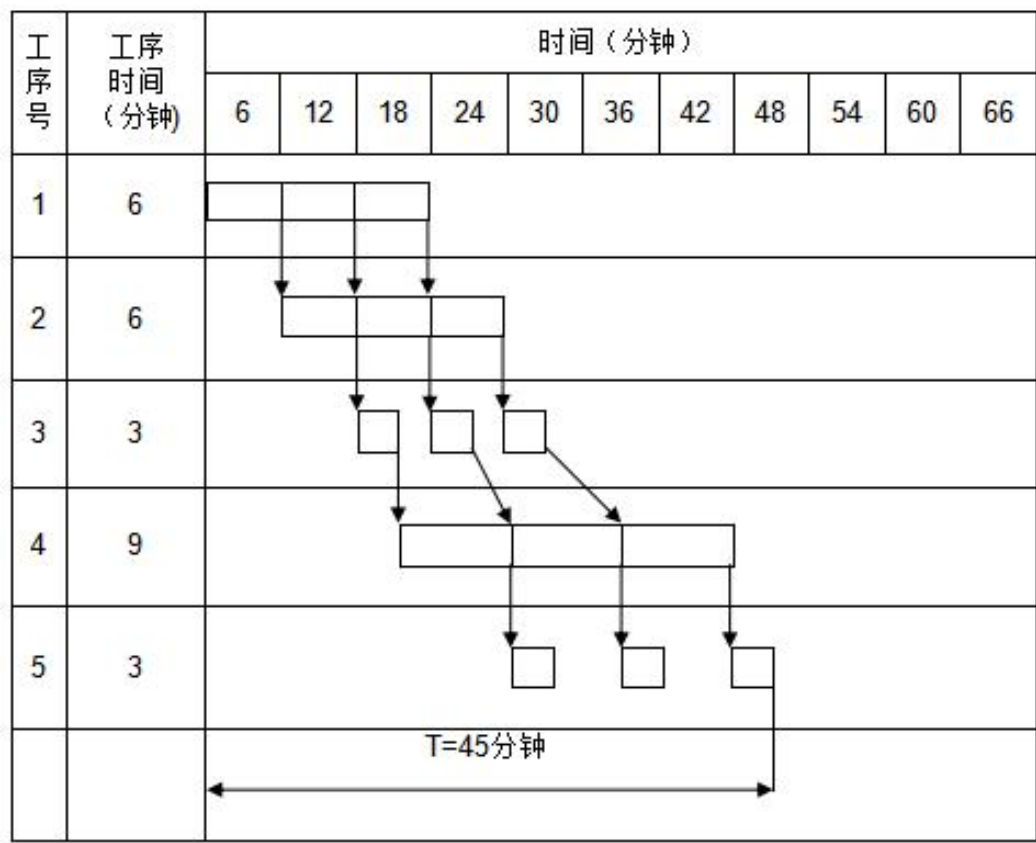
45. [M]某厂车床组有车床10台，每台车床全年有效的工作时间为250天，每天两班生产，每班休息半小时，工时利用率为90%。在车床上加工A，B，C、D四...80台、160台、60台。单位产品台时定额(台时 / 台)分别是200、270、100、40。以C产品为代表产品用代表产品法求车床组的生产能力。

答案：答：第一步：计算每台车床的有效工作时间= $250\text{天} \times (2\text{班} \times 7.5\text{小时}) \times 90\%$ (利用率)= $250 \times 7.5 \times 2 \times 90\% = 3375$ (小时)
第二步：计算C产品为标准的车床组的生产能力=设备组的设备台数X单位设备的有效工作时间
单位产品台时定额
= $10 \times 3375 \div 100 = 337.5$ (台)
第三步：把ABD产品换算为C产品
换算系数=某种产品台时定额÷代表产品台时定额
第四步：计算出核算为具体产品单位的生产与运作能力

产品名称计划产量(台) 单位产品台时定额(台时/台) 换算系数 换算为代表产品的量(台)
各种产品占全部产品的比重(%) 以代表产品为计算单位表示的生产能力(台) 换算为具体产品单位的生产能力(台) ①②③④⑤=②×④⑥⑦⑧=⑦×⑥ / ④
A100200220033.33 337.5
56B802702.72162734
56C16010011602068
90D60400.424325
46. [M]某零件投产批量为3件，经五道工序加工，每道工序单件作业时间依次为6分钟、6

分钟、3分钟、9分钟、3分钟，如完成该任务，试计算不同移动方式的加工周期，哪种移动方式的加工周期最短？试绘出其甘特图。

答案：答：时间最短的工序间移动方式为平行移动方式。 $T_{平}=(6+6+3+9+3)+(3-1) \times 9=45$ 分钟甘特图如下：



47. [M]某零件投产批量为 3 件，经五道工序加工，每道工序单件作业时间依次为 6 分钟、6 分钟、3 分钟、9 分钟、3 分钟，请用顺序移动法和平行移动法分别计算其加工周期。

答案：

$$T_s = n \sum_{i=1}^m t_i = 3 \times (6 + 6 + 3 + 9 + 3) = 81(\text{分钟})$$

$$T_p = \sum_{i=1}^m t_i + (n - 1)t_{\text{最长}} = (6 + 6 + 3 + 9 + 3) + 2 \times 9 = 45(\text{分钟})$$

48. [M]某流水线生产实行每天三班制，每班有效工作时间为7.5小时，现每天计划产量

1000件，求该流水线节拍。若每10件为一批，求流水线节奏。

答案：答：流水线的全天有效工作时间为 3（班）×7.5（小时）×60（分钟）=1350（分钟）

流水线的节拍为1350（分钟）÷1000（件）=1.35（分钟）

流水线的节奏为1.35（分钟）×10（件）=13.5（分钟）

49. [M]某流水线生实行每天三班制，每班有效工作时间为7.5小时，现每天计划产量1000件，求该流水线节拍，若每10件为批，求流水线节奏。

答案：

解：

$$T_s = n \sum_{i=1}^m t_i = 3 \times (6 + 6 + 3 + 9 + 3) = 81(\text{分钟})$$

$$T_p = \sum_{i=1}^m t_i + (n - 1)t_{\text{最长}} = (6 + 6 + 3 + 9 + 3) + 2 \times 9 = 45(\text{分钟})$$

50. [M]某企业成批生产一产品，上月累计出产70件，本月计划出产任务40件，月工作日20天，装配投入提前期5天，零件加工出产提前期10天，零件加工投入提前期15天，求出零件加工、装配这两个生产单位的生产作业计划。

答案：答：成批生产采用累计编号法。月初最终产品编号为70 号。

每天出产数量为4 0 / 2 0 = 2（件）

因此装配车间投入编号为7 0 + 5 × 2 = 8 0号

零件加工出产累计编号为8 0 + 1 0 × 2 = 1 00号

零件加工投入累计编号为8 0 + 15×2= 110 号

51. [M]某企业成批生产一种产品，上月累计出产70件，本月计划出产任务40件，月工作日20天，装配投入提前期5天，零件加工出产提前期10天，零件加工投入提前期15天，求零件加工、装配这两个生产单位的生产作业计划。

答案：解：成批生产采用累计编号法。月初最终产品编号为70号。

每天出产数量为40÷20=2（件）

装配车间投入累计编号为70+5×2=80号

零件加工出产累计编号为70+10×2=90号

零件加工投入累计编号为70+15×2=100号

52. [M]某企业大量生产一产品，计划五月份生产成品600台，假设各车间废品率为10%，无外销半成品，已知各车间的相关数据如下表，求五月份各车间废品量、投入、产出计划。

装配车间	出产量 废品 车间在制品定额 期初预计在制品结存量 投入量	40 32
零件库	库存半成品定额 期初预计半成品结存量	20 30
加工车间	出产量 废品 车间在制品定额 期初预计在制品结存量 投入量	50 27
毛坯库	库存半成品定额 期初预计半成品结存量	100 180
毛坯车间	出产量 废品 车间在制品定额 期初预计在制品结存量 投入量	30 50

答案：答：大量生产的作业计划, 采用在制品定额法计算, 基本公式为：

废品=出产量×10%÷ (1-10%)

投入量=出产量+废品+在制品定额-期初预计结存量

计算结果列入以下表中的（ ）空格中。装出产量（600）配废品（66）车车间在制品定额40间期初预计在制品结存量32 投入量（674）零 件库存半成品定额20库期初预计半成品结存量30加出产量（664）工废品（74）车车间在制品定额50间期初预计在制品结存量27

投入量（761）毛 坯库存半成品定额100库期初预计半成品结存量180毛出产量（681）坯废品（76）车车间在制品定额30间期初预计在制品结存量50 投入量（737）

53. [M]某企业大量生产一产品，计划五月份生产成品600台，假设各车间废品率为10%，无外销半成品，知各已车间的相关数据如下表，求五月份各车间废品量、...品定额100

期初预计半成品结存量
180
毛坯车间
出产量

废品

车间在制品定额
30

期初预计在制品结存量
50

投入量
答案：大量生产的作业计划, 采用在制品定额法计算, 基本公式为：
废品=出产量×10%÷ (1-10%)
投入量=出产量+废品+在制品定额-期初预计结存量
计算结果列入表中的空格中

装配车间
出产量
600

废品
66

车间在制品定额
40

期初预计在制品结存量
32

投入量
674
零件库
库存半成品定额
20

期初预计半成品结存量
30
加工车间
出产量
664

废品
74

车间在制品定额
50

期初预计在制品结存量
27

投入量
761
毛坯库
库存半成品定额
100

期初预计半成品结存量
180
毛坯车间
出产量
681

废品
76

车间在制品定额
30

期初预计在制品结存量

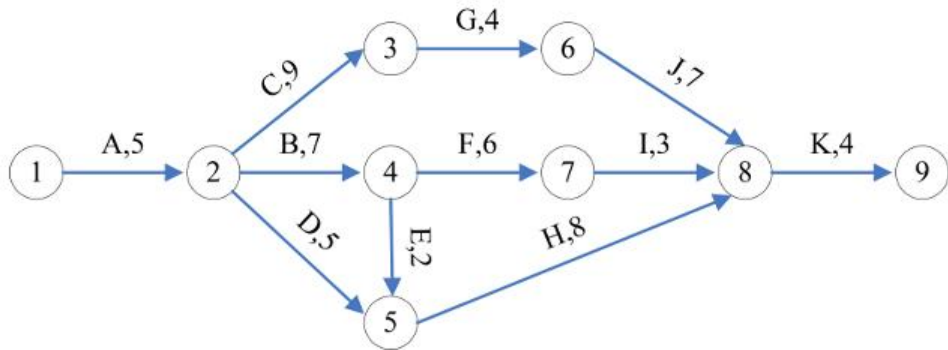
50

投入量
737

54. [M]某企业大量生产. 一种产品，计划五月份生产成品600台，假设各车间废品率为10%，无外销半成品，已知各车间的相关数据如下表，求五月份各车间废品量、投入、产出计划。

装配车间	出产量	
	废品	
	车间在制品定额	40
	期初预计在制品结存量	32
	投入量	
零件库	库存半成品定额	20
	期初预计半成品结存量	30
加工车间	出产量	
	废品	
	车间在制品定额	50
	期初预计在制品结存量	27
	投入量	
毛坯库	库存半成品定额	100
	期初预计半成品结存量	180
毛坯车间	出产量	
	废品	
	车间在制品定额	30
	期初预计在制品结存量	50
	投入量	

答案：



55. [M]某企业需在甲、乙、丙、丁四个分部之间建一材料配送中心，各分部的分布及物流配送量如下表，用重心法确定配送中心位置。

分布位置(X、Y 轴的坐标)(千米)	各分部物流配送量(吨)
甲(200,40)	1000
乙(450,60)	500
丙(500,70)	1500
丁(600,50)	200

答案：解：

$$x = \frac{\sum x_i w_i}{\sum w_i} = \frac{200 \times 1000 + 450 \times 500 + 500 \times 1500 + 600 \times 200}{1000 + 500 + 1500 + 200} = 447(\text{千米})$$

$$y = \frac{\sum y_i w_i}{\sum w_i} = \frac{40 \times 1000 + 60 \times 500 + 70 \times 1500 + 50 \times 200}{1000 + 500 + 1500 + 200} = 58(\text{千米})$$

配送中心的位置坐标为(447,58)。

56. [S]试述ABC管理法在库存管理中的应用

答案：具体应用：先按物资所占用的资金大小分类排队，为A、B、C三类，A类：物资消耗最大，规则、占用面积大。应是物资管理重点对象，实行定期订购的控制方式，对库存盘点，来料期限，领发料等都严格要求。C类：消耗量不大，单件较低，面积占用较小的物资，或不经常领用的零星器材、维修配件等、作物资管理一般对象，采用比较粗放的管理方式，定量订购的控制方式，可适当加大保险储备量，以防缺料现象的发生。B类：特点和重要程度介于A、C类之间，企业要根据物资管理的能力和水平，选用定期订购方式或定量订购方式。

57. [S]试述产品开发的方法。

答案：答： 产品开发方法较多，如计算机辅助设计、成组技术、模块化设计、计算机辅

助工艺过程设计、价值工程等。（1）计算机辅助设计计算机辅助设计是由设计人员根据市场需求、用户的具体需求提出构思，由计算机对有关产品的大量资料进行检索，根据性能要求及有关数据、公式进行计算和优化，将图形显示出来，然后由设计人员利用交互式图形系统对设计方案或图形做必要的修改，寻求最优的方案或图形，将此结果以图形及数据形式加以输出。其中的主要工作由计算机完成。（2）成组技术成组技术又称群组技术，它是以零件的相似性为基础，对零件进行分类编组，按组进行合理的生产技术准备，以及生产过程的组织和计划工作。（3）模块化设计模块化设计是以企业的标准件、通用件，以及以往生产过的零部件为基础，以组合方式或堆积木的形式来设计产品。（4）计算机辅助工艺过程设计计算机辅助工艺过程设计是在工艺过程设计中使用计算机以提高设计的标准化、自动化的技术。（5）价值工程价值工程是通过研究对象的功能、成本分析，寻求用最经济的寿命周期费用，实现产品必要功能的有组织的活动。

58. [S]试述合理组织生产与运作过程的基本要求

答案：答：合理组织生产过程是把生产过程从空间上和时间上很好的结合起来，使产品以最短的路线、最快的速度通过生产过程的各个阶段，并使企业的人力、物力和财力得到充分的运用，达到高产、优质、低耗。合理组织生产过程使生产过程始终处于最佳状态，是保证企业获得良好经济效益的重要前提之一。合理组织生产过程需要做到以下几点：(1)生产过程的连续性。连续性是产品生产过程的各个阶段、各个工序之间的流动，在时间上是紧密衔接、连续不断的。要求产品在生产过程中始终处于运动状态，尽量减少不必要的停留和等待时间。(2)生产过程的比例性。比例性是指生产过程中各个阶段、各道工序之间在生产能力上要保持必要的比例关系。比例性是保证生产顺利进行的前提，有利于充分利用企业的生产能力，减少产品在生产过程中的停顿、等待时间，缩短生产周期。(3)生产过程的节奏性。生产过程的节奏性指生产过程中的各个阶段，从投料到成品入库，都能保持有节奏地均衡地进行。它要求在相同的时间间隔内生产大致相同的数量或递增数量的产品，以避免前松后紧的现象。生产过程的节奏性应当体现在投入、生产和产出三个方面。(4)生产过程的柔性。生产过程的柔性是指生产过程的组织形式要具有灵活性，能及时适应市场的变化，满足市场发生的新需求。由于国内、国际市场竞争激烈，技术进步和人们生活水平的提高，市场对产品的需求越来越多样化，这就给企业的生产过程组织带来了新的问题，即如何朝着多品种、小批量、能灵活转向、应急应变性强的方向发展。上述组织生产过程的四项要求是衡量生产过程组织是否合理的标准，也是取得良好经济效益的重要条件

59. [S]试述合理组织生产与运作过程的基本要求（原则）。

答案：组织生产与运作过程十分重要，对其基本要求有：

（1）目标性

企业在组织生产与运作过程时，要把目标性放在首位，明确其指导思想和生产与运作系统要实现的目标。一定要把适应市场需求放在中心位置来确定目标。

（2）综合性

在具体组织生产与运作过程时，企业要把各方面的因素，尤其是生产与运作过程中各个阶段、各个组成部分综合加以考虑，把局部与整体结合起来，强调局部服从总体。

（3）连续性

这一要求强调产品在整个生产与运作过程中各阶段、各工序间流动，在时间上紧密衔接，

始终使生产与运作处于连续运动状态，尽可能地减少停顿或等待等一些无价值甚至影响价值增长的现象。

（4）比例性

这一要求主要强调生产与运作过程各阶段、各工序之间在生产与运作能力上要保持一定的比例关系，以保证生产与运作的顺畅进行。

（5）平行性

平行性是指在生产与运作过程中一些活动、工序在时间上采取平行作业，采用并进的方式。

（6）柔性

这一要求强调在生产与运作过程中组织多品种生产，同时根据市场需求在短时间内完成产品、服务类型转换，体现组织的灵活性、可变性、随机调控性、快速响应能力。

60. [S]试述开展清洁生产的目标和清洁生产的关注点。

答案：答：（1）开展清洁生产的目标① 必须坚持以市场为导向的原则。② 对能源和原材料进行选择使用、节约使用、综合利用。③ 减少污染物和废料的产生与排放。④ 保证提供产品和服务的人员的安全与利益，使其工作更有成效。⑤ 使产品和服务的提供者与消费者共赢，追求最大的经济效益和社会效益。（2）清洁生产的关注点① 清洁生产是降低消耗、预防污染、实现可持续发展的战略性问题，绝不能等闲视之。② 清洁生产要坚持从源头抓起，实行全过程控制。③ 清洁生产要从综合的角度考虑问题，分析每个环节，协调各种关系，系统解决问题。④ 清洁生产是一个长期的运作过程，要充分认识到实施清洁生产的艰巨性、复杂性、反复性。

61. [S]试述企业资源计划的内容。

答案：企业资源计划是指建立在信息技术的基础上，以系统化的管理思想，实现最合理的资源配置，满足市场需求，为企业决策层和员工提供决策运行手段的管理平台。目前生产企业中使用较多的企业资源计划主要包括生产控制模块、物流管理模块、财务管理模块、人力资源管理模块四部分。

（1）生产控制模块是企业资源计划的核心模块，它将分散的生产流程有机结合，加快生产速度，减少生产过程中材料、半成品的积压和浪费。这一部分的主要内容包括主生产计划、物料需求计划、能力需求计划、生产现场控制、制造标准等。（2）物流管理模块是实现生产运转的重要条件和保证，包括分销管理、库存控制、采购管理三个部分。（3）财务管理模块是信息的归结者，在企业资源计划中十分重要，主要包括会计核算和财务管理两部分。（4）人力资源管理模块主要包括人力资源规划的辅助决策、招聘管理、工时管理、工资管理、差旅核算等，它在企业资源计划中发挥的作用十分重要。在企业资源计划中，上述四个模块相互紧密联系，它们之间有相应的网络接口，实现互动，可有效整合企业内外部的各种资源，更好地满足市场需求，提高企业的核心竞争力。

62. [S]试述设备管理在企业中的作用

答案：设备管理是以企业生产经营目标为依据，通过一系列的技术、经济、组织措施，对设备的规划、设计、制造、选型、购置、安装、使用、维护、修理、改造、更新直至报废的全过程进行科学的管理。它包括设备的物质运动和价值运动两个方面的管理工作。设备管理的作用：（1）是企业生产经营管理的基础工作。（2）是企业产品、服务质量的保证。（3）

是提高企业经济效益的重要途径。（4）是搞好安全生产和环境保护的前提。（5）是企业长远发展的重要条件。设备管理不仅直接影响企业当前的生产经营，而且关系着企业的长远发展和成败兴衰。我们必须摆正现代设备及其管理在企业中的地位，善于通过不断改善人员素质，充分发挥设备效能，来为企业创造最好的经济效益和社会效益。

63. [S]试述生产现场管理的原则

答案：1、立足于实现企业经营目标的原则。企业运作现场管理的一切活动的最终目标都要体现在企业经营目标的实现上。

2、追求经济效益的原则。这是指要按市场需求组织生产的过程中，努力降低成本、消耗，用最少的投入换取最大的产出。

3、不断讲求创新的原则。在生产与运作现场管理中，要不断地实现创新。

4、贯彻规范化的原则。在生产与运作现场管理中，讲求思考问题规范、行动规范，按预先制定的规鄣、制度、要求去做。

5、突出强调服务的原则。服务质量的好坏直接影响着生产与运作现场工作水平的高低、资源的利用状况。

64. [S]试述生产与运作管理应遵循的原则

答案：生产与运作现场管理应遵循以下一些原则：（1）要立足于实现企业经营目标的原则。这是最基本的原则，即企业生产与运作现场管理的一切活动的最终目标都要体现在企业经营目标的实现上。如果脱离了这一点，现场做得再好也是徒劳无益的。（2）要追求经济效益的原则。它是指在按市场需求去组织生产的过程中，努力降低成本、消耗，用最少的投入，去换取最大的产出，使运作过程确实保证成为一个价值不断增值的过程。

（3）要不断讲求创新的原则。在生产与运作现场管理中，要不断地实现创新。这既体现在思想上，又要落实在组织、制度、法规、行动上，（4）要贯彻规范化的原则E在生产与运作现场管理中，讲求思考问题规范、行动规范，按预先制定的规章、制度、要求去做。要严格规范、照章办事。（5）要突出强调服务的原则。就生产与运作现场而言，一切管理活动都要围绕生产与运作现场转。服务质量的好坏直接影响着生产与运作现场水平的高低、资源的利用状态。

65. [S]试述生产与运作现场管理的原则。

答案：答：1. 立足于实现企业经营目标的原则。企业运作现场管理的一切活动的最终目标都要体现在企业经营目标的实现上。2. 追求经济效益的原则。这是指要按市场需求组织生产的过程中，努力降低成本、消耗，用最少的投入换取最大的产出。3. 不断讲求创新的原则。在生产与运作现场管理中，要不断地实现创新。4. 贯彻规范化的原则。在生产与运作现场管理中，讲求思考问题规范、行动规范，按预先制定的规鄣、制度、要求去做。5. 突出强调服务的原则。服务质量的好坏直接影响着生产与运作现场工作水平的高低、资源的利用状况。