|  |
| --- |
| 1.生产与运作管理应遵守的首要原则是（ ）。 |
| 【选项】以用户为中心的原则 |
| 2.“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（ ）。 |
| 【选项】服务制造业 |
| 3.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。 |
| 【选项】辅助生产 |
| 4.企业在组织生产与运作过程时，要把（ ）放在首位。 |
| 【选项】目标性 |
| 5.属于生产与运作过程分析的检验符号为（ ）。 |
| 【选项】 |
| 图片 |
| 6.由开始、结束、工作项目、决策支撑点等组成的流程图为（ ）。 |
| 【选项】基本流程图 |
| 7.属于设备利用率高的生产类型是（ ）。 |
| 【选项】大批生产 |
| 8.根据市场预测为主制订生产计划的生产类型是（ ）。 |
| 【选项】大量生产 |
| 9.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（ ）。 |
| 【选项】 |
| 图片 |
| 10.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（ ）。 |
| 【选项】顺序移动方式 |
| 11.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当当的，要留有余地。这属于（ ）。 |
| 【选项】弹性的原则 |
| 12.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（ ）。 |
| 【选项】工艺导向布置形式 |
| 13.生产与运作系统结构化要素主要有（ ）。 |
| 【选项】生产技术 |
| 【选项】生产设施 |
| 【选项】生产能力 |
| 14.生产与运作管理的基本职能有（ ）。 |
| 【选项】组织 |
| 【选项】计划 |
| 【选项】控制 |
| 15.与制造业相比，服务业的主要特点有（ ）。 |
| 【选项】生产与消费同时进行 |
| 【选项】以提供无形产品为主 |
| 【选项】消费者反作用（干预）相对程度大 |
| 16.属于企业职能战略的有（ ）。 |
| 【选项】生产与运作战略 |
| 【选项】财务管理战略 |
| 17.生产与运作计划与控制战略决策的主要内容有（ ）。 |
| 【选项】库存策略 |
| 【选项】库存量的大小 |
| 【选项】质量控制 |
| 18.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（ ）。 |
| 【选项】标准产品 |
| 【选项】价格事先确定 |
| 【选项】生产与运作管理难度相对小一些 |
| 19.连续式生产与加工装配式生产相比的突出特征有（ ）。 |
| 【选项】产品品种数较少 |
| 【选项】生产能力可明确规定 |
| 【选项】能源消耗较高 |
| 20.大批大量生产类型的突出特点有（ ）。 |
| 【选项】产品品种单一 |
| 【选项】设备利用率高 |
| 【选项】劳动定额制定详细 |
| 【选项】生产设备广泛采用专用设备 |
| 21.企业生产能力中管理能力主要包括（ ）。 |
| 【选项】管理人员的管理经验 |
| 【选项】应用管理理论的水平 |
| 【选项】应用管理方法的水平 |
| 22.适宜采用平行移动方式组织生产的产品有（ ）。 |
| 【选项】体积大的 |
| 【选项】比较重的 |
| 【选项】大批大量生产类型的 |
| 23.与对象专业化相比较，工艺专业化的优点有（ ）。 |
| 【选项】生产能力利用率高 |
| 【选项】对品种变换适应性强 |
| 24.流水线按对象移动方式可分为（ ）。 |
| 【选项】不变流水线 |
| 【选项】可变流水线 |
| 【选项】成组流水线 |
| 25.流水线组织设计的主要工作有（ ）。 |
| 【选项】生产节拍与节奏的确定 |
| 【选项】工序同期化 |
| 【选项】编制流水线工作标准指示图表 |
| 26.【简答题】简述生产与运作管理的内容。 |
| 【参考作答】 |
| （ 1 ）生产与运作战略制定（ 2 ）生产与运作系统设计（ 3 ）生产与运作系统运行管理（ 4 ）生产与运作系统的综合模式 |
| 27.【简答题】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。 |
| 【参考作答】 |
| 1.管理范围扩大：现代生产与运作管理不再局限于加工过程本身，而是向外扩展，与经营管理等界限愈加模糊，趋向一体。 |
| 2.生产方式转变：从传统的粗放式生产转变为精益生产，生产品种方面从少品种、大批量转变为多品种、小批量生产。 |
| 3.管理制度的变革：从非制度化、非程序化和非标准化转变为制度化、程序化和标准化，实现科学化管理。 |
| 4.管理手段的现代化：从手工管理转变为计算机化，办公自动化，使用现代化生产管理系统等，大大提升制造企业的生产管理水平。 |
| 5.研究内容与方法的扩展：现代生产与运作管理不仅仅局限于企业生产过程的计划、组织与控制，而是把企业的长远发展战略、生产运作策略、产品的开发设计、物流管理等内容作为重点研究内容。 |
| 6.管理模式的现代化：包括管理模式形成的基础、管理目标、管理职能结构、部门结构及干部配备、管理规范化程度等方面的不同。 |
| 28.【简答题】简述企业总平面布置的总体原则和具体原则。 |
| 【参考作答】 |
| 总体原则主要有:(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。 |
| 其具体原则有:(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。 |
| 29.【简答题】简述企业地址选择的影响因素及选址程序。 |
| 【参考作答】 |
| 1.影响因素： |
| ①国家的有关方针。政策，国民经济发展的整体需要和布局、规划，各地方的规划发展及有关法规。 |
| ②市场需求。要针对市场去选定企业地址，力求做到贴近市场实现，有效满足市场需求。 |
| ③资源的利用。这方面涉及因素较多，有人力资源的问题、物力资源的问题等。 |
| ④气候、地质、水文等自然条件。 |
| ⑤写作关系。其应便于企业与其他相关单位的联络、协作、配合。 |
| ⑥环境保护。把环境保护专门列出来考虑是有其实现意义的。 |
| ⑦创造发展的条件。这主要是指办企业不能光顾眼前，要想到发展，认真考虑新建企业能否适应客观条件、市场需求的变化并具有应变能力。 |
| 2.选择程序： |
| ①准备工作。准备工作主要有：确定选址基本思路、总体目标；围绕选址目的手机相关政策、环境、流程、交通运输、工作要求等各种资料；成立专门组织等。 |
| ②调查研究。多方实地勘察可选现场及周围环境、市场、资源状况；走访相关部门了解、咨询有关政策、规定、要求，这一环节一定要把情况摸透，再次基础上提出初步意见。 |
| ③制定方案。在掌握内外情况基础上认真制定这种方案，结合现场实际提出各种方案的利弊之处，请专家及相关人员进行评议，比较和充实方案，进行可行性研究，经过反复论证，制定出一个好的方案，报上级主管部门审批。 |
| 30.【简答题】简述流水线生产的优缺点及分类。 |
| 【参考作答】 |
| 流水线的优点： |
| 第一，工作的专业化程度高。流水线的每个工作地仅承担一个或几个工序加工，由于加工内容高度一致，属于大批大量生产，因而大大提高了专业化程度。 |
| 第二，生产节奏性强。按照一定的节拍或节奏有规律、连续地进行生产，使生产的均衡加强。 |
| 第三，生产过程封闭性强。自成系统，便于控制、协调。第四，流水线上各个之间生产能力可相对控制。由于工序间多采取平行移动方式，生产周期短，保证了生产过程的比例性、平行性、同步性。 |
| 流水线的缺点： |
| 第一，流水线生产的自身设置决定了流水线有一些不足，突出之处是它只能生产一种或一类产品，一旦市场需求变化了，它适应变化的能力则较弱，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，它的最大产量是固定的，超产易受制约。 |
| 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，应定期刘欢工作内容，适当做一些调节。 |
| 流水线的分类： |
| ⑴按照对象轮换方式分类。它可以分为固定流水线和移动流水线。 |
| ⑵按照对象数目分类。它可以分为单一对象流水线、混合流水线和多对象流水线等。 |
| ⑶按照移动方式分类。它可以分为不变流水线、可变流水线、成组流水线。 |
| ⑷按连续程度分类。它可分为连续流水线和间断流水线。 |
| ⑸按节奏性分类。它可以分为强制节拍流水线、自由节拍流水线、粗略节拍流水线等。 |
| ⑹按机械化程度分类。它可分为自动流水线、机械化流水线、手动流水线。 |
| 31.【论述题】试述生产与运作管理应遵循的原则。 |
| 【参考作答】 |
| 生产与运作管理应遵循以下原则 |
| 1.客户导向原则:将客户放在企业运作的核心地位，并致力于满足客户的需求和期望 |
| 2.持续改进原则:不断寻求提高生产和运作效率、质量水平、成本控制和创新等方面的持续改进机会， |
| 3.经济性原则:在保证产品或服务质量的前提下，最大程度地利用资源并控制成本。 |
| 4.集成原则:整合各个职能部门、内外部供应商、合作伙伴和相关利益相关者的资源与利益，形成有效的协同作用。 |
| 5.可操作性原则 :以确保生产和运作流程的可操作性为基础，从而实现高效率、高质量，并符合安全标准。 |
| 6.战略性原则:将生产和运作管理纳入公司战略规划中，积极引领业务发展并为企业赢得市场竞争优势。 |
| 7.学习型组织原则:致力于建立学习型组织文化和机制，使其能够快速适应环境变化并为员工提供持续成长和发展机会。 |
| 32.【论述题】试述合理组织生产与运作过程的基本要求。 |
| 【参考作答】 |
| 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果的重要前提之一。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。生产过程的节毒性应当体现在投入、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。 |
| 33.【计算题】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。 |
| 【参考作答】 |
| 时间最短的工序间移动方式为平行移动方式。甘特图如下： |
| 图片 |
| 34.【计算题】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。 |
| 【参考作答】 |
| 流水线实行每天3班，每班有效工作时间7.5小时，那么三班有效时间为7.5×3=22.5小时，同时每天（三班）计划产量1000件。 |
| ①（节拍）节拍=流水线有效工作时间/流水线生产与运作能力=（7.5×3×60）/1000=1.35（分钟/件） |
| ②节奏计算公式如下： |
| （节奏）r0=r×Q=节拍×批量=1.35分钟×10（件）=13.5分/批 |
| 该流水线的节奏为每批需13.5分钟或每13.5分钟一批。 |
| 35.【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。 |
| 图片 |
| 【参考作答】 |
| 图片 |
| 形考任务二 |
| 1.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（ ）。 |
| 【选项】设计生产能力 |
| 2.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称为（ ）。 |
| 【选项】查定生产能力 |
| 3.价值工程的基本表达式为（ ）。 |
| 【选项】价值=功能/成本 |
| 4.劳动定额制定的基本要求是多方面的，其关键是（ ）。 |
| 【选项】准 |
| 5.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（ ）。 |
| 【选项】统计分析法 |
| 6.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（ ）。 |
| 【选项】按岗位定员 |
| 7.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（ ）。 |
| 【选项】产品品种指标 |
| 8.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（ ）。 |
| 【选项】产品品种指标 |
| 9.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（ ）。 |
| 【选项】主生产计划 |
| 10.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（ ）。 |
| 【选项】生产作业计划 |
| 11.进行培训是实施MRPⅡ（ ）中的任务。 |
| 【选项】实施阶段 |
| 12.企业资源计划的核心模块是（　　）。 |
| 【选项】生产控制模块 |
| 13.20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（ ）。 |
| 【选项】闭环MRP |
| 14.企业资源计划的核心是（ ）。 |
| 【选项】物料需求计划 |
| 15.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（ ）。 |
| 【选项】移动看板 |
| 16.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（ ）。 |
| 【选项】生产看板 |
| 17.生产调度工作的主要依据是（ ）。 |
| 【选项】生产作业计划 |
| 18.影响生产与运作能力的要素有（ ）。 |
| 【选项】固定资产的数量 |
| 【选项】固定资产的工作时间 |
| 【选项】固定资产的生产效率 |
| 19.新产品开发的典型方法有( )。 |
| 【选项】计算机辅助设计 |
| 【选项】价值工程 |
| 20.服务蓝图的组成要素包括（ ）。 |
| 【选项】四种行为 |
| 【选项】三条分界线 |
| 【选项】一批有形展示 |
| 21.劳动定额按表现形式划分为（ ）。 |
| 【选项】时间定额 |
| 【选项】产量定额 |
| 【选项】看管定额 |
| 22.下列选项中属于定额时间的是（ ）。 |
| 【选项】作业时间 |
| 【选项】休息和生理需要时间 |
| 【选项】组织性布置工作地时间 |
| 23.制定劳动定额的常用方法包括（ ）。 |
| 【选项】经验估计法 |
| 【选项】统计分析法 |
| 【选项】技术测定法 |
| 24.大批大量生产企业的期量标准有（ ）。 |
| 【选项】节拍 |
| 【选项】在制品定额 |
| 【选项】流水线工作指示图表 |
| 25.成批生产企业的期量标准有（ ）。 |
| 【选项】批量 |
| 【选项】生产周期 |
| 【选项】生产提前期 |
| 【选项】在制品定额 |
| 26.制造资源计划的结构主要包括( )。 |
| 【选项】计划和控制的流程系统 |
| 【选项】基础数据系统 |
| 【选项】财务系统 |
| 27.实施MRPⅡ的三个主要阶段有（ ）。 |
| 【选项】前期工作 |
| 【选项】决策工作 |
| 【选项】实施 |
| 28.生产企业中使用的ERP主要包括（ ）。 |
| 【选项】生产控制模块 |
| 【选项】财务管理模块 |
| 【选项】人力资源管理模块 |
| 【选项】物流管理模块 |
| 29.企业资源计划（ERP）前期工作阶段的主要内容有（ ）。 |
| 【选项】企业实施ERP的调研、分析 |
| 【选项】做出ERP的可行性报告 |
| 30.企业资源计划与制造资源计划的区别包括（ ）。 |
| 【选项】覆盖范围不同 |
| 【选项】管理理念不同 |
| 【选项】支撑平台不同 |
| 【选项】控制机制不同 |
| 31.【简答题】简述新产品开发的原则。 |
| 【参考作答】 |
| 新产品开发原则 |
| （1）从实际出发 |
| （2）新产品开发的连续性保持 |
| （3）新产品开发的通用性、标准化、系列化原则 |
| （4）符合国家政策、法令和法规 |
| 32.【简答题】简述服务蓝图的构成、作用、制作步骤。 |
| 【参考作答】 |
| 1.构成： |
| （1）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。 |
| （2）三条线，互动分界线、可视分界线。 |
| （3）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。 |
| 2.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的服务理念。 |
| （2）通过展示服务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。 |
| 3.步骤： |
| （1）明确制定服务蓝图的目标； |
| （2）辨别顾客接受服务的过程； |
| （3）站在顾客表述服务过程； |
| （4）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； |
| （5）把顾客行为、服务及支持活动组合起来； |
| （6）在每个顾客行为上加上有形展示； |
| （7）绘制出完整的服务蓝图并加以展示，使用。 |
| 33.【简答题】简述工作日写实法的步骤及每一步骤的基本内容。 |
| 【参考作答】 |
| （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。 |
| 34.【简答题】简述制定主生产计划的程序。 |
| 【参考作答】 |
| 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。 |
| 35.【论述分析题】根据下述网络计划工作明细表绘制网络图。 |
| 图片 |
| 【参考作答】 |
| 图片 |
| 36.【论述分析题】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。 |
| 【参考作答】 |
| 联系；①三种计划都是企业生产与作业领域中出现的新型生产方式的典型代表。②遵循一最终产品的主生产计划导出所需相关物料（材料/零件等）得需求量和需求时间③根据个相关物料的需求时间和生产（订货）周期确定该物料开始生产（订货）的时间④立足点是基于对未来的需求。 |
| 区别： |
| ①初期的物料需求计划没有考虑生产企业现有的生产能力和采购条件约束导致无法生产，被称为基本物料需求计划或开发式物料需求计划，原将采购计划、生产能力计划、车间生产作业计划等纳入物料需求计划，逐步形成闭环物料需求计划。 |
| ②1977年9月，美国生产管理学家奥列沸.怀特在美国首次提出货币信息纳入物料需求计划方式，冠以制造资源计划的名称，为了与物料需求计划相区别，又体现它的继续和发展，称为MRPⅡ。 |
| ③企业资源计划（ERP）是当今制造业中最先进的生产管理模式之一，是制造资源计划的进一步发展，远超制造业，企业资源计划是指建立在信息技术基础上，以系统化实现资源配置，满足市场需求，为企业决策层和员工提供运行手段的管理平台。 |
| 联系：物料需求计划是企业资源的核心，而制造资源计划是企业资源计划的重要组成部分。 |
| 37.【计算题】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四种产品，其计划产量分别是：100台、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。 |
| 【参考作答】 |
| 第一步：计算每台车床的有效工作时间=250天X（2班X7.5小时）X90%（利用率）=250×7.5×2×90%=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=10×3375÷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 |
| 图片 |
| 38.【计算题】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。 |
| 图片 |
| 【参考作答】 |
| 根据在制品定额法计算公式，N出=N后投+M售+（Z末库-Z初库）,N投=N本出+M废+（Z末内-Z初内）得： |
| 1、装配车间: |
| ①出产量600台 |
| ②废品量=600台x10%=60（台) |
| ③投入量=1+2+3-4=600+60+40-32=668（台) |
| 2、加工车间 |
| ①出产量=5+6-7=668+20-30=658台 |
| ②废品量=658台x10%≈66（台) |
| ③投入量=8+9+10-11=658+66+50-27=747（台） |
| 3、毛坯车间 |
| ①出产量=12+13-14=747+100-180=667（台） |
| ②废品量=667台x10%≈67（台） |
| ③投入量=15+16+17-18=667+67+30-50=714（台) |
| 39.【计算题】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。 |
| 【参考作答】 |
| 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40/20=2（件） |
| 因此装配车间投入编号为70+5×5=80号 |
| 零件加工出产累计编号为80+10×2=100号 |
| 零件加工技入累计编号为80+15×2=110号 |
| 形考任务三 |
| 1.质量管理所进行的所有管理性质的活动，是为了实现（ ）。 |
| 【选项】质量目标 |
| 2.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（ ）。 |
| 【选项】波动 |
| 3.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（ ）。 |
| 【选项】数目 |
| 4.排列图法有助于确定造成大多数问题的（ ）。 |
| 【选项】少数关键原因 |
| 5.直方图的作用是用来显示质量波动的（ ）。 |
| 【选项】状态 |
| 6.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？（ ） |
| 【选项】数据关系 |
| 7.六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（ ）。 |
| 【选项】缺陷次数 |
| 8.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（ ）。 |
| 【选项】相似性 |
| 9.在降低周转库存方面比较成功的经验是日本企业的（ ）。 |
| 【选项】快速换模法 |
| 10.缩短生产——配送周期的策略主要用来降低哪种库存？（ ） |
| 【选项】在途库存 |
| 11.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（ ）。 |
| 【选项】定期订购 |
| 12.经济批量模型假定库存费用的构成为：换产费用和（ ）。 |
| 【选项】保管费用 |
| 13.设备综合工程学追求的目标是最经济的（ ）。 |
| 【选项】寿命周期费用 |
| 14.全员生产维修是以设备一生为目标的全系统的（ ）。 |
| 【选项】预防维修 |
| 15.设备维修的社会化、专业化、网络化的实质是建立设备维修（ ）。 |
| 【选项】供应链 |
| 16.质量管理的发展经历的主要阶段包括（ ）。 |
| 【选项】质量检验阶段 |
| 【选项】统计质量控制阶段 |
| 【选项】全面质量管理阶段 |
| 17.质量管理的内容主要有（ ）。 |
| 【选项】质量改进 |
| 【选项】质量方针和目标 |
| 【选项】质量保证 |
| 【选项】质量控制 |
| 18.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（ ）。 |
| 【选项】原材料库存 |
| 【选项】在制品库存 |
| 【选项】维修库存 |
| 【选项】产成品库存 |
| 19.按照库存的作用，可以将库存分为（ ）。 |
| 【选项】安全库存 |
| 【选项】周转库存 |
| 【选项】调节库存 |
| 【选项】在途库存 |
| 20.衡量库存管理的重要指标是（ ）。 |
| 【选项】平均库存值 |
| 【选项】可供应时间 |
| 【选项】库存周转率 |
| 21.全员生产维修的特点可概括为“三全”，“三全”是指（ ）。 |
| 【选项】全员参加 |
| 【选项】全系统 |
| 【选项】全效率 |
| 22.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、（ ）。 |
| 【选项】自动化 |
| 【选项】智能化 |
| 【选项】环保化 |
| 【选项】综合化 |
| 23.设备选择的方法有（ ）。 |
| 【选项】净现值法 |
| 【选项】投资利润率法 |
| 【选项】投资回收期法 |
| 【选项】成本比较法 |
| 24.【简答题】简述全面质量管理产生和发展的原因。 |
| 【参考作答】 |
| (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。 |
| 25.【简答题】简述六西格玛质量管理的特征。 |
| 【参考作答】 |
| 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 |
| 26.【简答题】简述库存的功能与弊端。 |
| 【参考作答】 |
| 库存的功能： (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) 在供应链中起起缓冲作用。 |
| 库存的弊端：(1) 占用企业资金。(2) 增加了企业的产品成本与管理成本。(3) 掩盖了企业众多的管理问题。 |
| 27.【简答题】简述设备管理的新发展。 |
| 【参考作答】 |
| (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。 |
| 28.【论述分析题】试述ABC管理法在库存管理中的应用。 |
| 【参考作答】 |
| 这种方法又称重点管理法。其基本原理是:把品种繁多的物资进行分类,按其重要程度，耗用数量、资金占用等情况,进行分类排队,然后分别采用不同的管理方法,做到抓住重点照顾一般。 |
| 企业使用的物资品种很多,按其所占用的资金的大小分类排队,可以分为A,B,C三大类。A类物资,品种约占10%,而资金占用约占65%;B类物资,品种约占35%,而资金占用约占25%;C类物资,品种约占55%,而资金占用约占10%。 |
| 分出三种类型的物资后,就需要采用相应的管理方法。一般来讲: |
| A类物资属于消耗量大,比较贵重,占用面积较多的物资,这类物资品种不多,但占用资金多,应成为物资管理的重点对象,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类物资属于消耗量不大,单价较低,面积占用较少的物资﹐或不经常领用的零星器材、维修备件等。这类物资品种繁多,但资金占用很少,应定为物资管理的一般对象,采用比较粗放的管理方法,即定量定购的控制方式,可以适当加大保险储备量,以防缺料现象的发生。 |
| B类物资,其特点和重要程度介于上述两类物资之间,企业要根据物资管理的能力和水平,选用定期定货方式或定量定货方式。 |
| 29.【论述分析题】试述设备管理在企业中的作用。 |
| 【参考作答】 |
| 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。 |
| 设备管理的作用表现在: |
| (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。 |
| 30.【论述分析题】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。 |
| 【参考作答】 |
| 已知H=40，K=500，N=3600 |
| 柑橘公式Q=（2KN/H）1/2 =（2\*500\*3600/40）1/2 =300 |
| 生产间隔期=批量/平均日产量=300/10=30 |
| 形考任务四 |
| 1.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（ ）。 |
| 【选项】性能 |
| 2.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（ ）。 |
| 【选项】工作状态 |
| 3.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（ ）。 |
| 【选项】预知维修 |
| 4.在设备磨损的第一阶段，磨损的特征是（ ）。 |
| 【选项】先快后慢 |
| 5.如果设备的磨损处于第三阶段，则应采取的措施是（ ）。 |
| 【选项】更新改造 |
| 6.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（ ）。 |
| 【选项】精度劣化 |
| 7.设备的使用费用处于合理界限之内的设备寿命称为（ ）。 |
| 【选项】经济寿命 |
| 8.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（ ）。 |
| 【选项】整理 |
| 9.清扫过程是一个（ ）的过程。 |
| 【选项】发现问题 |
| 10.素养是要在整理、整顿、清扫、清洁活动后达到一种（ ）。 |
| 【选项】思想境界 |
| 11.5S活动的核心是提高（ ）。 |
| 【选项】素养 |
| 12.在定置管理中，物与场所的结合最主要的是强调（ ）。 |
| 【选项】固定位置 |
| 13.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（ ）。 |
| 【选项】大规模定制 |
| 14.供应链管理主要是降低哪方面的成本？（ ） |
| 【选项】物流与库存 |
| 15.以渠道顾客订单为前提的订单物流模式是（ ）。 |
| 【选项】海尔模式 |
| 16.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（ ）。 |
| 【选项】信息物理系统 |
| 17.循环经济的本质是（ ）。 |
| 【选项】生态经济 |
| 18.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（ ）。 |
| 【选项】设备完好率 |
| 【选项】设备故障率 |
| 19.设备的磨损主要形式有（ ）。 |
| 【选项】无形磨损 |
| 【选项】有形磨损 |
| 20.设备维修的方法主要有（ ）。 |
| 【选项】标准修理法 |
| 【选项】检查后修理法 |
| 【选项】定期修理法 |
| 21.设备寿命的指标有（ ）。 |
| 【选项】经济寿命 |
| 【选项】技术寿命 |
| 【选项】折旧寿命 |
| 【选项】物质寿命 |
| 22.生产与运作现场管理的特点包括（ ）。 |
| 【选项】基础性 |
| 【选项】系统性 |
| 【选项】开放性 |
| 【选项】动态性 |
| 【选项】群众性 |
| 23.生产与运作现场管理的任务有（ ）。 |
| 【选项】工序管理 |
| 【选项】物流管理 |
| 【选项】环境管理 |
| 24.5S活动常用的工具有（ ）。 |
| 【选项】红牌 |
| 【选项】看板 |
| 【选项】定点拍摄 |
| 【选项】推移图 |
| 【选项】检查表 |
| 25.在定置管理中，物的定置三要素体现在（ ）。 |
| 【选项】物的存放场所 |
| 【选项】物的存放姿态 |
| 【选项】现场标志 |
| 26.供应链管理下的物流模式可以归纳为（ ）。 |
| 【选项】批量物流 |
| 【选项】订单物流 |
| 【选项】准时物流 |
| 27.敏捷制造体系结构的要素有（ ）。 |
| 【选项】生产技术 |
| 【选项】管理技术 |
| 【选项】人力资源 |
| 28.大规模定制的基本思想是基于产品结构的（ ）。 |
| 【选项】相似性 |
| 【选项】通用性 |
| 29.【简答题】简述设备管理的理论。 |
| 【参考作答】 |
| (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。 |
| 30.【简答题】简述定置管理的作用和要求。 |
| 【参考作答】 |
| 作用： |
| 1.有利于改善劳动环境 |
| 2.有利于提高劳动效率 |
| 3.有利于提高产品质量 |
| 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.在开展定置管理时要符合生产工艺的要求，围绕生产产品、提供服务来进行 |
| 2.要从实际出发，结合生产实际，企业实际，现场实际，技术、资金、职工水平实际，去开展定置管理 |
| 3.要把定置管理的活动落实到各项工作的标准化上来 |
| 4.在开展定置管理时要本着勤俭节约的精神，绝不可搞铺张浪费，搞形式主义 |
| 5.要动员全体员工参加，形成人人关心，参与定置管理工作的良好氛围，在开展活动时踏实、稳步前进，不刮风。 |
| 31.【简答题】简述大规模定制生产的特征。 |
| 【参考作答】 |
| (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;(5)产品的生命周期短 |
| 32.【简答题】简述设备管理的内容。 |
| 【参考作答】 |
| (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。 |
| 33.【简答题】简述目视管理的作用。 |
| 【参考作答】 |
| 作用： |
| ⑴目视管理可以让问题和异常情况暴跌出来。 |
| ⑵目视管理可以使管理人员快速获利生产现场信息。 |
| 应用： |
| 物品的目视管理、作业的目视管理、设备的目视管理、品质的目视管理和安全的目视管理。 |
| 34.【论述分析题】试述生产与运作现场管理的原则。 |
| 【参考作答】 |
| 1.以用户为中心的原则 |
| 2.创新的原则 |
| 3.讲究经济效益原则 |
| 4.节能减排、保护环境的原则 |
| 5.科学管理原则 |
| 6.均衡生产与运作原则 |
| 其中,以市场为导向的原则是生产与运作管理应遵守的首要原则。 |
| 35.【论述分析题】结合实际谈谈你对开展清洁生产的认识。 |
| 【参考作答】 |
| 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。 |
| 清洁生产的理论基础： |
| （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。清洁生产是典型的技入产出问题，在满足用户需求的前提下，力求做到投入最少，产出最大。即以满足需求最大、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、制造技术等等大理、主动地加以利用，使清洁生产成为一个技术创新的过程。 |
| 企业应积极推行清洁生产，形成防治污染的新局面，创造食好的企业运行环境，收到最佳的经济效益和社会效益，造褔于人类社会。 |