精益生产知识题库及答案完整版共632题

精益生产理念

填空18题、判断12题、单选10题、多选8题、简答3题共51题

一、填空题

1、精益生产的八大浪费分别制造过剩浪费、库存浪费、搬运浪费、加工浪费、动作浪费、等待浪费、不良品浪费以及未发挥员工积极性的浪费。

2、大量生产方式是指大规模地生产单一品种的生产方式。

3、精益生产将改变几乎所有的公司事物包括消费者的选择、工作的内涵、公司的命运甚至国家的命运。

4、现在的企业处于买方市场企业要想获得最大的利润就必须努力降低成本。

5、精益生产正是依靠不断地减少库存量包括在制品使各种问题不断地被暴露出来并设法解决以此来不断提高管理水平。

6、丰田屋的两大支柱是准时生产和自働化。

7、精益生产技术支持体系反映了实现精益生产的各种方法以及它们之间的相互关系。核心技术包括品质保证、准时生产和充分发挥员工创造力等。

8、精益生产要求充分发挥人的主观能动性通过持续改进采用自动化和准时化等方法消除制造中的各种浪费降低成本实现利润最大化。

9、精益生产的三现原则是现场现实现物。

10、杜绝浪费是精益生产方式的核心内容。

11、浪费是指未能创造价值未能实现商品增值的活动。

12、获得利润的两大手法降低成本提高效率。

13、品质Q成本C交期D被誉为精益生产的KPI指标。

14、而利润主义顾名思义追求的是利润企业会为了保证其利润而努力改进生产中所存在问题因此使企业立于不败之地。

15、精益生产追求的目标在于精益求精、尽善尽美、不断地降低成本做到零废品、零库存和产品品种的多样化。

16、精益生产的三定原则是定点定容定量。

17、精益生产的经营思想基础来源于利润主义即保持利润不变降低成本。

18、库存的危害增加利息负担、占用场地厂房、管理人员增加、出入库的搬运增多、防护工作的浪费、长时间失效的浪费、最大的问题在于掩盖了工厂里的问题。

二、判断题

1、成本主义为价值=成本+利润。

√

2、售价主义为利润=售价—成本。

√

3、利润主义为成本=售价—利润。

√

4、第二层的浪费是制造过剩的浪费是最大的浪费。

√

5、精益生产要求充分发挥人的主观能动性通过持续改进采用自动化和准时化等方法消除制造中的各种浪费降低成本实现利润最大化。

√

6、精益生产的萌芽期为19世纪中叶。

√

7、20世纪初福特生产方式所带来的工业飞跃一样精益生产也将使制造业进入一个崭新的时代并将对世纪的政治与经济的变化生产深远的影响。√

8、追求根源反复问五次为什么寻求可行的方法力求完美后再实施是精益改善的部分原则。

√

9、改善创新是企业管理水平不断提升的驱动力而标准化则是防止企业管理水平下滑的制动力。

√

10、任何库存和任何及时生产不需要的运输都是一种浪费。

√

11、精益的执行过程是一个不断完善的改进过程是一种支持员工意见和鼓励职工参与的组织文化。

√

12、降低或消除在制品不能够有效缩短库存周期。

×

三、单选题

1、从企业赢利的本质来看我们通常把制造型工厂看成B

A、资金类企业

B、物流类企业

C、人力资源类企业

D、市场服务类企业

2、在工厂的七大浪费中号称是“万恶之源”的浪费是C

A、动作浪费

B、搬运浪费

C、库存浪费

D、等待浪费

3、流动思想的最终目标是实现D

A、零库存

B、拉动式生产

C、单个流

D、完全消灭整个生产过程中的停顿

4、精益生产的经营思想是D

A、成本中心型

B、售价中心型

C、服务中心型

D、利润中心型

5、以下不是精益生产主要特征的是B。

A、拉动式生产

B、推动式生产

C、最大限度的减少库存

D、实现准时化生产

6、在精益生产方式中生产量就是C。

A、市场需求量

B、企业最大生产能力的产量

C、市场需求量+安全库存

D、企业销售量+安全库存

7、大批量生产方式是指大规模地生产B品种的生产方式。

A、多一

B、单一

C、大批量

D、小批量

8、精益生产的最终目标是实现什么的最大化D

A、生产最大化

B、效益最大化

C、规模最大化

D、利益最大化

9、丰田屋的两大支柱是什么C

A、正确的时间和正确数量

B、品质保证和问题显现

C、准时化和自働化

D、目视化和标准作业

10、均衡化生产是实现适时适量生产和看板管理的C条件。

A、次要

B、部分

C、前提

D、一般

四、多选题

1、精益生产方式的两大支柱是AB。

A、准时化

B、自働化

C、标准化

D、理论化

2、精益生产方式的两个基本目标是不断取消那些不增加产品价值的工作即BD。

A、生产更多的产品

B、消除浪费、降低成本

C、使产品多样化

D、能快速应对市场的需求

3、精益思想的五项原则是价值观、价值流、ABD。

A、流动

B、拉动

C、推动

D、尽善尽美

4、创意改善提案制度就是指员工对自己的工作从ABCD、效率等方面进行改善并用固定的表格将改善完的内容记录下来接受评审根据评审的结果获得相应奖励的制度。

A、质量

B、成本

C、设备

D、安全

5、三现主义是指ABC。

A、现场

B、现实

C、现物

D、现地

6、与大批量生产方式相比丰田生产方式主要有几个特点ACD

A、准时生产

B、按需要管理

C、看板管理

D、员工参与

7、企业的经营思想可分为什么(ABD)

A、成本主义

B、售价主义

C、管理主义

D、利润主义

8、丰田屋的基础是有什么组成的(ABCD)

A、丰田模式理念

B、目视管理

C、标准作业

D、生产均衡化

五、简答题

1、精益生产反对的八大浪费是什么

答1、制造过程的浪费。2、库存浪费。3、搬运浪费。4、加工浪费。5、动作浪费。6、等待浪费。7、不良品浪费。8、未能发挥员工积极性的浪费。

2、精益思想的五大原则是什么

答:价值、价值流、流动、拉动、尽善尽美。

3、精益企业追求7个“零”极限目标指什么

答1、零转产工时浪费2、零库存3、零浪费4、零不良5、零故障6、零停滞7、零灾害。

准时化生产

填空9题、判断5题、单选2题、多选2题、简答1题共

19题

一、填空题

1、准时化生产JustInTime,JIT就是在必需的时刻按必需

的数量生产必需的产品。

2、准时化生产的具体目标为库存量最低、准备时间最短、生

产提前期最短、零件搬运量最小、批量最小、废品量最低、机器

故障率最低。

3、支撑准时化生产的主要技术手段是拉动式生产。

4、产品和零部件的制造过程时间包括产品的加工时间和停滞时

间。

5、造成停滞时间的原因一般包括流程复杂、制造停滞和搬运停

滞。

6、实现准时化生产的前提是均衡化生产。

7、实现准时化生产的方法是流程化。

8、实现准时化生产的基础是按节拍进行生产。

9、实现准时化生产的工具是看板。

二、判断题

1、从精益角度来看一个优秀的员工是干得最多且能够提前甚至超额完成生产任务。×

2、“三及时”是指将需要的零件在需要的时间按需要的数量供

给每一道工序保证要什么就及时给什么需要时就及时送到www.docin.com要多少就及时给多少。√

3、准时化生产JIT的理念是将问题视为机会重点在于揭露问题而非掩盖问题。

√

4、拉动式生产是以生产工序的最后组装线为起点后一道工序

的人员按照必需的数量在必需的时刻去前一道工序领取所必

需的零部件前一道工序只生产被领取数量的零部件。

√

5、通过生产计划、生产组织、生产现场控制来保障生产实现准

时化。√

三、单选题

1、支撑准时化生产的主要技术手段是C

A、推动式生产

B、准时化物流

C、拉动式生产

D、准时化采购

2、下列哪项不属于造成停滞时间的原因D

A、流程复杂

B、制造停滞

C、搬运停滞

D、消极怠工

四、多选题

1、精益生产方式的两大支柱是AB。

A、准时化

B、自働化

C、标准化

D、理论化

2、准时化生产与传统生产相比较具有哪些优点ABCD

A、库存量低

B、准备时间短

C、生产提前期短

D、搬运量小

五、简答题

1、与传统生产方式相比准时化生产有哪些优点

答与传统生产方式相比准时化生产具有以下优点库存量低、

准备时间短、生产提前期短、零件搬运量小、批量小、废品量低、

机器故障率低。

看板管理

填空20题、判断10题、单选10题、多选9题、简答2题

共51题

一、填空题

1、根据生产指令下达方式不同生产方式可以分为推式生产方式和拉式生产方式两大类型。2、看板一词起源于日语是传递信号控制生产的工具它可以

是某种“板”如卡片揭示牌电子显示屏等也可是能表示

某种信息的任何其他形式如彩色乒乓球容器位置方格标识

信号灯等。

3、看板按用途可以划分为生产指示看板、领取看板、特殊用途

看板三大类。

4、生产指示看板可分为工序内看板、和三角看板。

5、领取看板可分为工序间领取看板,材料领取看板和外协领取

看板。

6、看板按形式可以分为一般形式看板和特殊形式看板

7、一般形式看板为卡片特殊形式看板为彩色乒乓球、容器、

方格标识、信号灯、等只要能表示生产和搬运信息的任何形式。

8、特殊用途看板和特殊形式看板统称为特殊看板。

9、看板是实现准时化生产的工具。

10、看板的功能具有指示生产搬运的功能、目视管理的功能和现

场改善的功能。

11、看板中记载着生产量、时间、方法、顺序以及运输量、运送

时间、运送目的地、放置场所、搬运工具等信息。

12、目视化管理能起到物料标识的作用自动控制生产过量、搬

运过量的作用反映生产线进度的作用。

13、通过看板管理者容易发现异常并能及时采取相应措施来减

少事故发生及时对异常问题进行改善。www.docin.com14、工序内看板也常常被称为生产看板是指示工序必须生产的

产品种类和数量信息的看板。

15、工序间看板是指示后工序到前工序领取所需的产品种类

和数量信息的搬运看板。

16、将供给观点转化为领取观点就可以有效地消除各种浪费

实现准时化生产。

17、实施看板管理除了要遵守五个规则以外还必须将生产的均

衡化、合理的设备布置以及标准作业三个条件贯穿到看板方式

中。

18、信号看板分为两种类型三角看板和材料领取看板。

19、外协看板是针对供货厂家使用的订货看板。

20、特急看板是在零件发生不足时发出的。

二、判断题

1、看板一词起源于德国。×

2、看板按用途可分为生产指示看板、领取看板、特殊用途看板三大类。√

3、一般形式看板为卡片。√

4、特殊形式看板为彩色乒乓球、容器、方格标识、信号灯、等

只要能表示生产和搬运信息的任何形式。

√

5、工序内看板也常常被称为管理看板。

×

6、将领取观点转化为供给观点就可以有效地消除各种浪费实现准时化生。

×

7、精益生产采用拉式生产系统生产指领由最后一道工序开始在需要的时侯依次向前传递使得准时化生产成为可能。

√

8、特殊用途看板和特殊形式看板统称为紧急看板。

×

9、为了实现看板管理在使用看板时必须遵守六条规则。

×

10、特急看板是在零件发生不足时发出的。

√

三、单选题

1、实行“看板方式”的基础是A。

A、准时化

B、自动化

C、流水线生产

D、均衡化生产

2、以下不属于看板分类的是A。

A、管理看板

B、领取看板

C、生产指示看板

D、特殊形式看板

3、生产看板控制工序间的D。

A、物流、价值流

B、信息流

C、物流

D、物流、信息流

4、生产指示看板可分为C和三角看板。

A、领取看板

B、材料领取看板

C、工序内看板

D、特殊看板

5、看板一词起源于哪个国家B。

A、美国

B、日本

C、法国

D、德国

6、工序内看板常常被称为D。

A、准时看板

B、管理看板

C、指示看板

D、生产看板

7、为了实现看板管理在使用看板时必须遵守D条规则。www.docin.comA、2

B、3

C、4

D、5

8、看板数量过多表明库存或在制品量多有必要C看板

数量。

A、增加

B、不用增加

C、减少

D、不用减少

9、下面哪个不是按用途分类的看板D。

A、生产看板

B、传递看板

C、特殊看板

D、一般形式看板

10、下面哪个是按形式分类的看板A。

A、一般形式看板

B、生产看板

C、传递看板

D、特殊看板

四、多选题

1、根据生产指令下达方式不同生产方式可以分为AC两大www.docin.com类型。

A、推式生产方式

B、特殊生产方式

C、拉式生产方式

D、一般生产方式

2、看板按用途可以划分为ABD。

A、生产指示看板

B、领取看板

C、管理看板

D、特殊用途看板

3、看板的功能有什么(ABC)。

A、指示功能

B、目视管理功能

C、现场领取的功能

D、外协功能

4、哪些是看板的作用ABC。

A、指出问题管理库存

B、生产指令

C、说明必须作业的事项

D、自动化

5、看板具有哪些功能ACD

A、指示功能www.docin.comB、指导功能

C、目示管理的功能

D、现场改善的功能

6、目视管理具有如下功能BCD

A、实现6S的作业

B、起到物料标识的作用

C、反映生产线进度的作用

D、自动控制生产过量、搬运过量的作用

7、看板管理必须遵守以下(ABCDE)条规则

A、规则1后工序必须在必须的时候只按必须的数量从前

工序领取必须的物品。

B、规则2前工序仅按被后工序领取的物品和数量进行生产。

C、规则3不合格品绝对不能送到后工序。

D、规则4必须把看板数量减少到最小程度。

E、规则5通过看板对生产进行的微调。

8、特殊形式看板可以划分为ABCDE。

A、彩色乒乓球

B、容器

C、方格标识

D、信号灯

E、电子看板

9、特殊用途看板可以分为ABCDE。

A、紧急看板

B、临时看板

C、接受订货生产看板

D、连续看板

E、共用看板

五、简答题

1、拉式生产的原理是什么

答与推式生产方式相反拉式生产是从市场需求出发由市场

需求信息决定产品组装再由产品组装拉动零部件加工。每道工

序或每个车间都按照当时的需要向前一道工序或上游车间提出

要求发出工作指领上游工序或车间完全按照这些指领进行生

产。这时物流和信息流是结合在一起的整个过程相当于从后工

序向前工序拉动故这种生产方式被称为拉式生产。

2、推式生产的原理是什么

答计划部门根据市场需求按照产品物料清单计算出每种零部

件的需求量和各生产阶段的提前期确定每个零部件的投入产出

计划按照计划发出生产指令和采购订货指令。各车间或各工序

均按计划生产零部件将实际完成情况反馈到生产计划部门并

将加工完成的零部件送到下一道工序或下游生产车间整个过程

相当于从前工序向后工序推动故这种生产方式被称为推式生

产。

均衡化生产www.docin.com填空8题、判断10题、单选12题、多选3题、简答2题共

35题

一、填空题

1、生产均衡化的目的是尽量让生产与市场需求一致。

2、实施总量均衡后按照节拍相同的原则配置各工序的人员和

设备但是需求有可能发生波动可分为长期波动和短期波动。

3、均衡化生产包涵两方面内容总量均衡、品种均衡。

4、精益生产的两大支柱自働化、准时化。

5、现场管理三大要素人、物、场所。

6、实施精益生产的具体手法有生产同步化、生产均衡化、生产

柔性化。

7、生产线平衡是对生产的全部工序进行平均化调整作业负荷

以使各工序作业时间尽可能相同的技术手段与方法。

8、均衡化生产也叫平均化生产不仅要求零部件数量的平均

化而且要求种类的平均化。

二、判断题

1、均衡生产的两个阶段第一阶段是每月适应适应每月的需求变化第二阶段每日适应适应每天的作业计划和生产任务。

√

2、生产节拍是指连续生产出2个产品所需要的时间的平均间隔。

√

3、我们可以在标准作业图中包含工作及标准的所有细节。×

4、对于短期内需求小幅波动需求增大时需要重新进行总量均衡重新配置生产要素调配生产设备和人员。×

5、对于周期性的大幅波动当需求增大时可以采取加班的方式满足市场的需求。×

6、标准主要采用两个工具标准操作组合表和标准操作图。√

7、工艺流程改善能够使生产活动的效率更高更具灵活性更节省时间更能降低在制品库存更加均衡。√

8、工厂生产线的各个工位中生产能力最低的工位极易形成瓶颈工序。√

9、生产不均衡不仅会导致工厂在不同时期发生浪费而且还会导致工序之间不均衡所产生的浪费。√

10、准时化生产是实现均衡化生产的基础。×

三、单选题

1、多品种、小批量情况下下面哪些不属于单件流生产方式的优势。D

A、弹性安排生产

B、生产线自我平衡能力强

C、生产周期缩短

D、降低员工劳动强度

2、不是实施精益生产的具体手法的是C。

A、生产同步化

B、生产均衡化

C、生产人性化

D、生产柔性化

3、精益生产线布置时对设备的要求描述错误的是C。

A、小型化的设备

B、设备的管线要整齐并有柔性

C、设备要落脚生根

D、物品在加工时的出入口要一致化

4、均衡化生产中控制生产速度的指标是B。

A、设备

B、生产节拍

C、库存

D、材料

5、对于短期内有小幅波动产品需求量增大时采取何种方式

应对。C

A、弹性安排生产

B、重新均衡配置生产因素

C、采取加班方式

D、调整生产线压缩生产周期

6、下面关于精益生产中均衡化生产的描述错误的是D。

A、各工序产能的均衡

B、生产任务和产能的均衡

C、人员和设备的均衡

D、只要数量的均衡没有品种的均衡

7、每天平均作业时间8小时其中休息20分钟每天所需数

量460件则节拍时间为B分钟。

A、0.96

B、1

C、1.04

D、2

8、用来了解现状、收集数据以作分析之用的工具是A。

A、检查表

B、排列图

C、流程图

D、因果图

9、应用到80/20原则的质量工具是C

A、因果图

B、直方图

C、排列图

D、散布图

10、均衡化生产中以下不是准时制采购的方法的是C。

A、建立中转库

B、选择合适的供应商

C、不规定送货日期

D、统一调度运输车辆

11、均衡化生产方式的起点在哪里A

A、销售

B、计划

C、采购

D、仓库

12、精益生产方式认为成本控制的重点应放在哪一阶段A

A、产品开发阶段

B、产品制造阶段

C、产品存储阶段

D、产品销售阶段

四、多选题

1、一个流生产方式的优点有ABCD。

A、生产时间短

B、占用面积小

C、有利于保证产品品质

D、易暴露问题

2、实行均衡化生产企业表现出的优点有哪些ABCD

A、设备和人员的负荷稳定

B、企业的生产设备利用率大幅提高

C、在制品和库存大幅减少

D、在制品少生产现场整洁有序

3、下列关于均衡化生产的论述论述正确的有哪些BCD

A、准时化生产是均衡化生产的必要条件

B、均衡化就是工作日程平均化

C、均衡化生产是指工厂的生产任务和人员设备等生产要素的均

衡化。

D、均衡化生产指生产各工序间的均衡化总装车间各零部件的

均衡化。

五、简答题

1、均衡化生产最显著的优点是什么

答以多品种、小批量产品柔性生产为特性的均衡化生产最显著

的优点。

2、品种均衡的概念是什么

答品种均衡就是在一个单位期间内生产的产品组合平均化使

各种产品在不同单位期间不产生波动在生产各种产品时所需前

工序的零部件数量不产生波动。

流程化生产

填空10题、判断10题、单选10题、多选8题、简答4题

共42题

一、填空题

1.与流程化生产相比传统的大批量生产方式中会有在制品多、

生产周期长、质量问题多、搬运多等浪费。

2.流程化生产是根据产品的类别将机器设备依工序加工顺序依

次排列即按产品原则进行布置每个工序被紧密地衔接在一起www.docin.com形成一个不间断的流程。

3.为了做到流程化生产应尽量缩小产品加工批量使所有相关

流程彼此更靠近使材料和信息在各流程之间的输送更加顺畅。

4.一个流生产是指将作业场地、人员、设备合理配置按照一定

的作业顺序零件一个一个地依次经过各工序设备进行加工、移

动每个工序最多只有一个在制品或成品从生产开始到完成之

前没有在制品周转的作业。

5.与大批量生产方式相比一个流生产具有生产周期短、品质成

本低、搬运最小化、存货和在制品少的优点。

6.为了达到生产的投入点与完成品的取出点一致的原则生产线

布局一般采用U型线。

7.设备的布置一般有按机群式布置和按产品原则布置两种方式。

8.合适的设备布置是实现流程化生产的基础。

9.在设备合理设计时应遵循设备小型化、设备流动化、设备柔

性化、设备作业切换快、设备自働化、设备入口与出口一致、设

备的操作界面有利于人体操作、设备的无附加价值动作或行程尽

量减少等原则。

10.鸟笼形布置、孤岛形布置、直线形布置都属于设备不合理布

置。

二、判断题

1.流程化生产是根据产品的类别将机器设备依工序加工顺序依次排列即按产品原则进行布置每个工序被紧密地衔接在一起形成一个不间断的流程。

√

2.与传统的大批量生产方式相比流程化生产也会引起搬运的浪费。

×

3.一个流生产是指将作业场地、人员、设备合理配置按照一定的作业顺序零件一个一个地依次经过各工序设备进行加工、移动每个工序最多只有一个在制品或成品从生产开始到完成之前没有在制品周转的作业。√

4.流程化生产容易造成在制品滞留、易出质量问题。×

5.一个流生产是按工艺原则布置生产设备的。×

6.为了保证产品流动的顺畅性必须将各个工序的生产速度严格按照生产节拍进行生产。√

7.按产品原则布置就是设备按产品加工工艺顺序进行布置。√

8.U型布置就是依逆时针方向按照加工顺序来排列生产线使得生产流程的出口和入口尽可能靠近因类似英文字母“U”,所以称之为U形生产线。√

9.多能工是实现流程化生产的基础。×

10.实施一个流生产具有六大要点分别是实行单件流动、按加工顺序布置设备、生产同步化、员工的多能工化、站立式走动作业、设备合理布置和设计。

√

三、单选题

1.实施一个流生产应该按照C布置设备

A、工艺原则

B、机群式

C、产品原则

D、靠近原则

2.下面的不是“一个流”生产的要点的是A。

A、经济批量

B、按节拍进行生产

C、培养多能工

D、U型布置

3.流程化生产是根据产品的类别将机器设备依工序加工顺序依次排列即按C进行布置每个工序被紧密地衔接在一起形成一个不间断的流程。

A、工艺原则

B、机群式

C、产品原则

D、靠近原则

4.一个流生产是指将作业场地、人员、设备合理配置按照A零件一个一个地依次经过各工序设备进行加工、移动每个工序最多只有一个在制品或成品从生产开始到完成之前没有在制品周转的作业。

A、加工的顺序布置

B、机群式顺序布置

C、产品原则布置

D、靠近原则布置

5、控制生产速度的指标是B

A、设备

B、生产节拍

C、库存

D、材料

6.下列不属于一个流生产的优点的是D

A、最短生产周期

B、品质成本低

C、搬送最小化

D、设备柔性化

7.(D)符合“IO一致”原则

A、鸟笼形布置

B、孤岛形布置

C、直线形布置

D、U型布置

8.C是实现流程化生产的基础。

A、多能工

B、少人化

C、合适的设备布置

D、U型布置

9.下列不属于一个流的特征的是A

A、机群式布局

B、多能工

C、单件制作、传送、检查

D、U型布置

10.实施一个流生产作业员的姿态必须符合一人多工序的作业

方式的要求一面走动一面进行加工动作即B

A、单件流作业

B、走动作业

C、节拍一致化

D、U型线作业

四、多选题

1.与流程化生产相比传统的大批量生产方式存在哪些浪费

ABCD

A、在制品多

B、生产周期长

C、质量问题多

D、搬运浪费

2.一个流生产的特征是AB

A、单件制作、传送、检查www.docin.comB、作业人员多工序操作

C、质量问题少

D、减少搬运浪费

3.一个流生产的优点有ABCD

A、最短生产周期

B、发现问题及时品质成本低

C、搬运最小化

D、减少存货和在制品

4.设备不合理的布置有ABC

A、鸟笼形布置

B、孤岛形布置

C、直线形布置

D、U型线布置

5.下列属于一个流生产的要点的是ABC

A、实行单件流动

B、按加工顺序布置设备

C、生产同步化

D、少人化

6.设备的布置方式有ABC

A、机群式布置

B、按产品原则布置

C、固定型布置www.docin.comD、产品族型布置

7.U型线的特征有ABC

A、多能工化

B、进料与出货都由一名员工操作

C、步行距离最短

D、便于相互协作易于提高生产线效率

8.设备设计或选用时应遵循的原则有ABCD

A、设备小型化、流动化

B、设备柔性化

C、设备作业切换快

D、设备自働化

五、简答题

1、与流程化生产相比传统的大批量生产方式存在哪些浪费

答在制品多生产周期长质量问题多搬运浪费。

2、一个流生产的优点有哪些

答①最短生产周期②发现问题及时品质成本低③搬运最

小化创造安全的生产条件④减少存货和在制品。

3、实施一个流生产有哪六大要点

答①实行单件流动②按加工顺序布置设备③生产同步化

④员工的多能工化⑤站立式走动作业⑥设备合理布置和设计。

4、U型生产线的特征有哪些

答①能够按需求量变化增减作业人员②在U型线中人口和www.docin.com出口由同一个作业员来操作③便于相互协作易于提高整条生

产线的效率步行距离最短④U型线按照逆时针布置方便作

业员在生产线内移动部件时使用右手做各项活动。

准时化物流

填空16题、判断10题、单选5题、多选11题、简答2题

共44题

一、填空题

1、在精益生产中物流是指物品从供应地向接收地的实体流动

过程。此过程中主要包括运输、存储、装卸、搬运、包装、信息

处理6个方面。

2、在准时化物流的原则中小批量、多频次的供应是关键它

可以有效减少在制品的数量提高生产变化应变能力为准时化

物流创造有利的基础条件。

3、生产流转不畅物资积压是仓库货位不够用的主要原因。

4、仓库管理中“以时间抢空间”这句话是指作业速度要快。

5、运输车上配货顺序和卸货顺序相反。

6、准时化物流系统的快速包含两个方面的含义物流系统对顾

客需求的反应速度物品在流通过程中的速度。

7、配货区货架的零件按生产线工艺顺序摆放这样可以减少配

货人员搬运的次数保证零件的质量。

8、准时化物流的特点为以客户需求为中心、准时、准确、快

速、降低成本、提高效率。www.docin.com9、精益生产中物流成本是指物流活动中发生的人工及物资消耗

的货币表现。

10、经常性库存是指在正常的经营环境下企业为满足日常的经

营生产活动需要而建立的最小的必须库存。

11、安全库存是指为了防止由于不确定因素而准备的缓冲库存。

12、准时化物流中理货是指货物配送中对照运输需求单据进

行分拣、点数、计量、检查残缺、标记的过程。

13、码垛的十二字原则是安全、合理、定量、整齐、节约、方

便。

14、准时化物流包括厂内物流和厂外物流其中厂内物流主要包

括车间之间的物流、生产线之间的物流。

15、准时化物流中物品保管三大原则是安全存放、定置存放、

先进先出。

16、以客户需求为中心是指在准时化物流系统中顾客需求是

驱动生产的源动力是价值的出发点。

二、判断题

1、准时化物流中原材料的小批量多频次的供应可以有效减少

在制品的数量减轻物流搬运的压力。

√

2、任何库存和任何及时生产不需要的运输都是一种浪费。√

3、物流快速的含义是货物停留节点少、流通路径最短、仓储

时间最少、整体的物流效率最高。√www.docin.com4、降低或减少在制品数量不能有效缩改善准时化物流状况。

×

5、工艺流程的改善不能使生产活动中物品流转的路程缩短停

顿减少效率提高。×

6、准时化物流系统中顾客需求是驱动生产的源动力是价值

流的出发点。

√



7、准时化物流是通过合理配置生产资源以需定产通过推式

生产的组织模式推进物料的流动和周转。

×

8、通过制定物流时刻表做到每次供货时间间隔相同便于准

时化物流的管理。√

9、准时化物流的特点是准时要求物品在流动的各个环节按照

计划准时完成包括交货、运输、中转、分拣、配送等环节。

√

10、准时化的作用是解决“库存”在物资和财务上的负担。

√

三、单选题

1、准时化物流的关键在于C它能有效减少库存和现场在

制品的数量提高生产变化的应变能力。

A、等间隔时间供货www.docin.comB、提高车辆积载率

C、小批量多频次的供应

D、包装的统一化

2、A是准时化生产的基础条件和保障。

A、准时化物流

B、标准作业

C、自働化

D、6S

3、精益生产中价值流的流动需要靠A来拉动。

A、下游顾客的需求

B、生产作业的计划

C、生产指令

D、产品的流动周转

4、准时化物流系统通过合理配置基本的资源以A确定产

量充分消除设备的空耗人员的冗余等浪费保证物流系统的

低成本运作。

A、顾客需求

B、生产设备的最大产能

C、瓶颈工序的产量

D、市场的销售预测

5、准时化物流的最大特点是B物品有节奏、顺畅的流动

在流动周转的各个环节按计划按时完成。www.docin.comA、准确

B、准时

C、快速

D、高效

四、多选题

1、准时化物流中物流搬运的基本原则是ABCD

A、最少的装卸搬运次数

B、缩小搬运的移动距离

C、散件入器具减少损耗率

D、尽量机器搬运安全且节省人工

2、货物入库有哪些注意事项ABCD

A、单货相符

B、验收合格

C、批次清楚C、手续完整

3、货物出库有那些注意事项ABCD

A、不多发

B、不少发

C、不错发

D、账物一致

4、物品保管三大原则是什么ABC

A、安全存放

B、定置存放www.docin.comC、先进先出

D、集中采购

5、仓储量化指标是什么ABCD

A、吞吐量

B、月均库存量

C、收发正确率

D、账物相符率

6、盘点作业的意义是什么ABC

A、库存资产的核实

B、及时检查发现收发货的导致的错误

C、及时处理超期物料

D、降低库存天数

7、准时化物流的基本特点。ABCD

A、以客户需求为中心

B、准时

C、准确

D、快速

8、仓库工位器具在设计上有那些要求BCD

A、物资摆放重心合理

B、浓缩尽量小尺寸设计

C、通用化、系列化

D、人性化设计便于单侧取料www.docin.com9、生产线上所用物流容器有那些要求ABCD

A、尽量遵循一容器、一制品、一零件原则

B、容器要尽可能小巧并存放更多物料

C、容器中物料存放应遵循八分满原则

D、存放数以2、5、10倍数为原则便于存放

10、准时化物流中仓储物流的改善的目标是什么ABCD

A、物资尽量码垛节省库房面积

B、减少人工搬运降低安全隐患

C、可目视化管理改善库容库貌

D、保证先进先出提高存储质量

11、下面哪些是物料员所具备的条件ABD。

A、进行有效的沟通

B、理解价值流的要求

C、不用报告现场异常情况

D、工作的高效率、准确性

五、简答题

1、物流的基本职能是什么

答包装、装卸搬运、运输、存储保管、流通加工、配送、废旧

物的回收与处理、情报信息。

2、准时化物流的定义指什么

答指以最小的总费用按用户要求将物质资料包括原材料、

在制品、产成品等从供给地向需要地转移的过程。www.docin.com自働化

填空14题、判断9题、单选7题、多选12题、简答3题共

45题

一、填空题

1、“自働化”一词起源于丰田公司。

2、简单地说自働化就是让机械具有人的智慧能够监测异常

并自动停止。

3、生产现场的异常管理就是指为了能够检测、控制、解决生产

过程中的错误、突发和失控状况而制定的一系列措施和管理手

段。

4、产生错误的原因基本可归纳为人的因素、方法的原因和设备

的原因。

5、自働化拥有发现异常或缺陷并且能够使生产线或者设备停下

来的装置这种装置称为自働化装置。

6、在生产现场经常可以看到在机器运行的过程中操作人员

经常处于看管监视状态。

7、当设备在自动运行时人可以离开去操作另一台设备或其

他工作即所谓人机分离。

8、管理的目的就是以异常状况作为中心进行管理在丰田公司

被称作异常管理。

9、自働化是现场管理的重要手段。

10、实施自働化目的是创造更好、更便宜的产品。www.docin.com11、防错的作用主要可以概括为操作动轻松提升效率与产品

质量。减少对技能的依赖尊重工人的智慧消除作业危险提

供安全保障。

12、自働化与准时化是精益生产的两大支柱如果将准时化与自

働化的关系喻为棒球比赛的话那么准时化就是积极配合而自

働化就是每个人的技能。

13、自働化也可以解释为自动的监视和管理异常的手段。它可以

防止不合格品从前工序流入后工序不使后工序造成混乱并以

此保证准时生产。

14、异常管理常用的工具有自动报警装置、防错装置、操作人员

异常目视板、QC工程部、设备能力表等。

二、判断题

1、自働化就是让机械具有人的智慧能够监测异常并自动停止。

√

2、防错也叫防呆这种说法对吗

√

3、产生错误的原因基本可分为三大类即人的因素、物的因素、

设备原因。

×

4、所谓自働化是在生产的过程中将自働化设备付予人类的智

慧,其目的在于减少人的作业负荷提升人的效率。√

5、为了彻底消除这种看管的浪费可不采用自働化。www.docin.com×

6、异常管理是一个庞大的管理体系包括许多实现自働化的具

体技术如标准作业、QC工程表、TPM、目视化管理等。

√

7、安灯是日语Andon的音译是在生产过程中出现异常时迅

速告诉大家的指示灯。

√

8、简便自働化就是对作业者简单便利把必要的作业要素及情

报、利用公司内独有的技术、技巧、快速而“不花钱的智慧”发

挥在好使用的内制化设备装置上来。√

9、充满作业方式是相邻的两台自働化设备之间安装有输送物

流的滑道当物流充满时电气极限开关控制后面设备停止的生

产作业方式。√

三、单选题

1、“自働化”一词起源于哪个国家C

A、中国

B、德国

C、日本

D、美国

2、C与准时化是精益生产的两大支柱。

A、均衡化生产

B、标准作业www.docin.comC、自働化

D、6S

3、下面对人机分离说法正确的是哪一个D

A、机器处于人看管监管状态

B、安排人员看管机器

C、机器没有人看管

D、当设备自动运行时人可以离开去操作另一台设备或其他

工作。

4、检测异常包括哪三部分内容A

A、能够检测异常、异常自停与人工停止、及时通知异常

B、人员、设备、物料

C、部分完成、分组完成、机能完结

D、安装报警装置、明确报警位置、采取行动

5、人机分离程度划分为A、B、C、D4个等级其中哪个最高

A

A、A

B、B

C、C

D、D

6、产生错误的原因基本可分为三大类下面排列正确的是哪一

个A

A、人、方法、设备www.docin.comB、方法、人、设备

C、设备、方法、人

D、管理、设备、方法

7、为了更好的防错在设计防错法时要遵循四不原则使作业

动作不困难、使作业不要技能、使作业不依赖感关、使作业A。

A、不会有危险

B、不要疲劳

C、不要经验

D、不要区分颜色

四、多选题

1、为了更好地防错在设计防错法时要遵循四不原则ABCD

A、使作业动作不困难

B、使作业不要技能

C、使作业不依赖感官

D、使作业不会有危险

2、异常管理的步骤分为哪几步ABD

A、不接受不良

B、不生产不良

C、不制造不良

D、不转移不良品

3、自働化分哪几部来讲述的ABCD

A、自働化的概述www.docin.comB、人机分离

C、异常管理

D、防错发

4、精益生产中从哪几个方面来考虑实施自働化BCD

A、物流自働化

B、工具自働化

C、工程自働化

D、生产线自働化

5、自働化是实现精益生产的基本目标降低成本以及其他三

个次要目标ABC的重要手段。

A、适时生产

B、品质保证

C、人性尊重

D、奖惩分明

6、从哪几个方面来考虑实施自働化ABC

A、工具自働化

B、工程自働化

C、生产线自働化

D、装备自働化

7、彻底完善异常管理主要有哪四大步骤ABCD

A、确定异常

B、能够检测异常www.docin.comC、迅速处置

D、防止在发生

8、产生错误的原因基本可分为三大类ACD

A、人的因素

B、物的因素

C、设备原因

D、方法原因

9、防错法的思路分为哪几部分ABCDE

A、消除

B、替代

C、简化

D、检测

E、减少

10、实施自働化两大原则是什么BD

A、发生错误自动报警

B、异常时自动停止异常容易判断

C、离机器自动加工

D、人的动作与机械动作分

11、自働化是精益生产的一大支柱自働化的三个原则是什么

ABD

A、知道发生和平时不一样的异常状态

B、出现异常马上停止www.docin.comC、机器自动加工

D、人的工作和机器的工作要分离

12、根据复杂程度自働化可分为哪几类ABCD

A、简便自働化

B、简易自働化

C、作业负荷减轻自働化

D、全程无人自働化

五、简答题

1、常见防错的手法分为哪几种

答1)断根原理2)保险原理3)自动原理4)顺序原理5)

隔离原理

6)相符原理7)复杂原理8)层别原理9)警告原理10)缓和

原理

2、请从动作和工作两方面来分析自働化含义。

答动作是没有智慧的行为如果没有带来任何的效率即使汗

流浃背也是不代表认真与效率。工作是将动作付予智慧让它

变成有效率的事情以增加竞争力及降低成本这就是“自働化”

有人类智慧的动作“働”才有意义。

3、精益生产所说的自働化跟我们通常所说的自动化有什么区

别

答自働化是指为了节省人工作业而引进设备取而代之是指纯

粹的专用机器、自动机器、机械手等机械设备而言。www.docin.com自働化是指将人的智慧赋予机器当异常发生时机械、设备会发

出警报依靠机器自身就能够停止。由于发生异常时可以自动停

止、就不需要经常监督机器的人员了一名操作者可以多台作业。

标准作业

填空12题、判断11题、单选10题、多选5题、简答1题

共39题

一、填空题

1、标准作业是为了实现作业人员、作业顺序、工序设备的布置、

物流过程等的最优化组合而设立的作业方法。

2、标准作业的两个基本特征是以人的活动为中心和重复作业。

3、标准作业三要素包括节拍时间、标准作业顺序和标准在制品。

4、生产节拍是由市场销售情况决定的与生产线的实际加工时

间、设备能力、作业人数等无关。

5、实现标准作业的目标是用最小限度的作业人员和在制品数量

进行所有工序之间的同步生产。

6、推行标准作业时要注意制定出来的标准作业并不是固定标准

只是现在的标准循环地对标准作业进行改善和再标准化是标准

作业最重要环节。

7、节拍时间是指当天实际的作业时间与当天生产产品的必要数

的比值。

8、标准在制品是指为了使生产活动能够重复持续下去工序内

必需的最小限度的中间在制品。www.docin.com9、标准作业中“一票三表”指的是标准作业票和测时表、工位

能力表、标准作业组合表。

10、设备改善主要着眼于两个方面缩短设备循环时间和提高可

动率。

11、标准作业是为了实现作业人员、作业顺序、工序设备的布置、

物流过程等的最优化组合而设立的作业方法。

12、标准作业由节拍时间、标准作业顺序和在制品三要素构成。

二、判断题

1、节拍时间即周期时间。

×

2、标准作业三要素包括节拍时间、标准作业顺序、标准在制品。

√

3、没有作业标准的地方操作人员作业不规范无法判定正常

状态和界定浪费因此可以说“没有作业标准的地方就没有改

善”。

√

4、标准作业是精益生产中制造、改善和管理的基本内容之一。

√

5、作业顺序就是工序顺序。

×

6、随着工艺的改善、生产节拍的变化等标准作业也是相应变

化的。√www.docin.com7、作业标准是指以各道工序的各项作业为对象的标准规定各

工序的作业方法。

√

8、标准在制品包括安装在机器上加工的在制品、最初工序前的

毛坯以及最终的成品。

×

9、人员作业改善主要应着眼于两个方面即降低人员循环时间

偏差和缩短人员循环时间。

√

10、每个工位需要有作业要领书作业要领书的要点是与作业重

点、操作要求安全、质量等相关的内容。

√

11、标准在制品是指为了使生产活动能够重复地持续下去工序

内必需的最小限度的中间在制品。

√

三、单选题

1、开展持续改进的前提是C

A、目视化

B、多能工

C、标准化

D、自主保全

2、以下哪一个不是标准作业要素。Awww.docin.comA、加工能力

B、生产节拍

C、作业顺序

D、标准在制品

3、没有标准在制品的机械设备在生产运行中会发生C浪费。

A、动作

B、加工

C、等待

D、搬运

4、职工按以下A指导文件要求去做则可以准确、快速、

安全地进行作业。

A、标准作业指导书

B、标准作业票

C、标准作业组合票

D、工艺规程

5、每天平均作业时间8小时其中休息20分钟每天所需数

量460件则节拍时间为B分钟。

A、0.96

B、1

C、1.04

D、2

6、工人如按其指导要求去做则可以准确快速且安全地进行作www.docin.com业是以下哪个文件的作用C。

A、标准作业组合票

B、标准作业票

C、标准作业要领书

D、标准作业指导书

7、标准化与持续改进的关系是C

A、没有持续改进就没有标准化

B、持续改进先于标准化

C、标准化是持续改进的基线

D、没有关系

8、以下哪项不是标准时间测定包含的主要因素。D

A、在正常的操作条件

B、作业者要有良好的熟练程度

C、作业标准规定的方法

D、适合少数作业者的劳动强度与速度

9、精益生产线布置时对设备的要求描述错误的是C

A、小型化的设备

B、设备的管线要整齐并有柔性

C、设备要落脚生根

D、物品在加工时的出入口要一致化

10、标准作业组合表不包括以下哪一项A

A、标准在制品www.docin.comB、作业顺序

C、生产节拍

D、作业时间

四、多选题

1、标准作业三要素包括BCD

A、加工能力

B、节拍时间

C、标准作业顺序

D、标准在制品

2、生产节拍是由AB决定的。

A、市场销售情况

B、客户订单

C、实际加工时间

D、设备能力

3、标准作业要领书的内容包括ABCDE

A、操作顺序

B、作业重点

C、质量要求

D、安全要求

E、操作要求

4、实施标准作业的前提条件是ABD

A、工艺装备状态完好www.docin.comB、生产质量稳定

C、每个工位有作业标准

D、原材料零件质量稳定满足条件

5、下列属于标准作业文件是ABCD

A、测时表

B、工位能力表

C、标准作业组合表

D、标准作业票

五、简答题

1、什么是标准作业三要素其含义是什么

答1生产节拍是指当天实际的作业时间与当天生产产品用

户需求的必要数的比值。

2)标准作业顺序是指某个操作者在规定的循环时间内所承担作

业的顺序

也就是操作者最有效把产品生产出来的顺序。

3标准在制品手持是指为了使生产活动能够重复地持续

下去工序内必须的最小限度的中间在制品。

现场改善

填空17题、判断6题、单选20题、多选8题、简答2题共

53题

一、填空题

1、现场是指企业为顾客设计、生产、销售产品和服务以及与顾www.docin.com客交流的地方现场为企业创造附加值是企业生产管理的载体

和基础。

2、现场管理涉及企业各方面的管理工作其中包括生产管理、

质量管理、工艺管理、设备工装管理、人员管理、物流管理、组

织管理、成本管理、环境管理、安全管理等方面。

3、现场管理最大限度地激活人、物、设备的作用在保证质量

的前提下每道工序追求高效率化。

4、现场改善是对现场进行改善和优化改善过程是发现问题

查找发生原因找到解决方案的过程是持续不断、反复进行的

改进过程。

5、6S起源于日本是指在生产现场中对人员、机器、材料、方

法等生产要素进行有效的管理。

6、物品乱摆放属于6S中的整顿要处理的范围。

7、开展精益工作的切入点是现场6S改善。

8、目视管理是通过视觉导致人的意识变化的一种管理方法。

9、6S中“清洁”是指将整理、整顿、清扫的做法制度化规范

化维持其成果。

10、衡量改善效果的七大指标为质量、生产效率、在制品数量、

面积、周转时间、零件品种、安全等。

11、目视管理的三个要点是都能判明时好时坏异常能迅

速判断、精度高判断结果不会因人而异。

12、目视管理是利用形象直观、色彩适宜的各种视觉感知信息来www.docin.com组织现场生产活动以提高生产效率、实施质量过程控制为目的

的一种管理方式。

13、看板按照责任分类一般可以分为公司管理看板、部门车间

管理看板、班组管理看板三类。

14、按照看板在工厂的使用途径和目的划分可分为管理类看板、

信息类看板、标识类看板、专用类看板等。

15、目视化管理主要表现方式颜色、形状、灯箱、照片、看板、

视频录像等。

16、定置管理是根据物流运动的规律性按照人的生理、心理、

效率、安全的需求科学地确定物品在工作场所的位置实现人

与物的最佳结合的管理方法。

17、目视管理是一种以公开化和视觉显示为特征的管理方式也

可称为看得见的管理或一目了然的管理。这种管理的方式可以

贯穿于各种管理的领域当中。

二、判断题

1、定置管理太耽误时间赶不上过去随意取放方便省时。

×

2、生产看板控制工序间的物流和价值流。

×

3、实施精益生产方式的基础是6S管理。

√

4、仓库保管员清楚物品在哪就行了不作标识也没什么关系。www.docin.com×

5、生产看板控制工序间的物流和价值流。

×

6、定容、定位、定量是整顿的关键因素。

√

三、单选题

1、看板的三大功能不包括C

A、指示的功能

B、目视管理的功能

C、识别浪费的功能

D、现场改善的功能

2、下列不属于动作浪费的是C

A、走动

B、左右手交换

C、库存

D、单手空闲

3、关于整顿的定义正确的是B

A、将工作场所内的物品分类并把不要的物品清理掉

B、把有用的物品按规定分类摆放好并做好适当的标识

C、将生产、工作、生活场所打扫得干干净净

D、对员工进行素质教育要求员工有纪律观念

4、关于清扫的定义正确的是Cwww.docin.comA、将生产、工作、生活场所内的物品分类并把不要的物品清

理掉

B、把有用的物品按规定分类摆放好并做好适当的标识

C、将生产、工作、生活场所打扫得干干净净

D、对员工进行素质教育要求员工有纪律观念

5、整理是根据物品的什么来决定取舍B

A、购买价值

B、使用价值

C、是否占用空间

D、是否能卖好价

6、整理主要是排除什么浪费C

A、时间

B、工具

C、空间

D、包装物

7、企业什么地方需要整理整顿C

A、工作现场

B、办公室

C、企业的每个地方

D、仓库

8、目视管理的工具包括D

A、看板www.docin.comB、警示灯

C、警示线

D、以上都包括

9、生产看板控制工序间的D。

A、物流、价值流

B、信息流

C、物流

D、物流、信息流

10、红牌作战的对象D

A、工作场所中不要的东西

B、需要改善的事、地、物

C、有油污、不清洁的设备

D、以上都是

11、6S中的素养指的是以下哪个含义A

A、使员工养成良好的习惯遵守各项规章制度

B、将不需要的东西彻底清扫干净

C、个人的性格、脾气

D、是一种情绪

12、以下哪项是6S中整理的内容B

A、减少时间上的浪费

B、管理要与不要的东西

C、维持工作场所的整洁www.docin.comD、养成良好的工作习惯

13、推行6S管理最关键的是A

A、持之以恒

B、整理整顿

C、得到明显的效果

D、具有责任化、制度化

14、“虽然觉得可惜该丢的还是要丢”讲的是以下哪项作用A

A、整理

B、整顿

C、清扫

D、清洁

15、实施6S对于个人的好处下列说法正确的是D

A、使您的工和环境更舒适C、使您的工作更安全

B、使您的工作更方便D、以上说法都正确

16、整理是根据物品的什么来决定取舍B

A、购买价值

B、使用价值

C、是否占空间

D、是否能卖好价钱

17、6S活动推行中下面哪个最重要A

A、人人有素养

B、地、物干净www.docin.comC、工厂有制度

D、生产效率高

18、6S和产品品质的关系B

A、工作方便

B、改善品质

C、增加产量

D、没有多大关系

19、三现指的是A

A、现场、现物、现实

B、现人现时现机

C、现场现时现机

D、现人、现物、现实

20、物品放置定位需D

A、70%

B、80%

C、90%

D、100%

四、多选题

1、有关整理的方法正确的有ABD

A、常用的物品放置于工作场所的固定位置或近处

B、会用但不常用的物品放置于储存室或货仓

C、很少使用的物品放在工作场所内固定的位置www.docin.comD、不能用或不再使用的物品废弃处理

2、有关整顿的做法正确的有BCD

A、将已确定无用的物品及时清理除去腾出更多的空间并加

以利用

B、整理有用的物品规划存放位置并加以标识

C、建立物品存放、管理的有效方法使之整齐、有条理

D、对有用的物品加以合理管制防止混乱

3、有关清扫的做法正确的有ABD

A、从地面到墙壁到天花板对整个空间的所有角落进行彻底清

扫

B、机器、设备、设施、工具的清洁防止工具、手套等变成污

染源影响

产品质量

C、机器、设备底部及转动部位是卫生的死角可以不用注意

D、细心寻找污染源及消除污染源是清洁工作的关键所在

4、在精益生产中改善点的发现可从ABCD方面入手

A、准时化

B、自働化

C、标准作业

D、少人化

5、清洁是保持整理、整顿、清扫的成果检查方法可以是ABC

A、活用查检表www.docin.comB、颜色管理如红色标签战略

C、目视管理、看板管理

D、3U3不管理不合格、不可用、不混乱

6、关于素养下面说法正确的是ABCD

A、所有的员工应遵守公司的规章制度、岗位制度

B、工作时保持良好的习惯如不聊天、不随意离岗、不闲坐、

不带零食

进入工作场所、不做与工作无关的事

C、衣着端庄待人接物有诚信、有礼貌不讲粗言秽语

D、爱护生产、生活设施、公物节约用电、用水

7、红牌作战的对象ABCD

A、工作场所中不要的东西

B、需要改善的事、地、物

C、有油污、不清洁的设备

D、卫生死角

8、目视管理的工具包括ABC

A看板

B警示灯

C警示线

D以上都不包括

五、简答题

1、什么是现场改善的概念www.docin.com答:现场改善意为对现场进行改善和优化。改善过程是发现问题

查找发生原因找到解决方案的过程是持续不断、反复进行的

改善过程。

2、在推进目视管理时企业领导如何提高目视化管理的可视性

有效性

答1、做好目视管理的规划把目视化管理纳入单位重要议事

日程。

2、用目视管理手段来组织协调工作来培养和激励员工。

3、对目视管理要经常检查和维护做到及时、适宜、有效。

4、及时总结目视管理的经验使之不断完善和提高。

快速换线换模SMED

填空7题、判断6题、单选7题、多选6题、简答2题共

28题

一、填空题

1、快速换模是目前能够显著降低换模时间的最好方法。

2、实施快速换模进而降低换模时间是多品种、中小批量生产企

业实行精益生产的关键。

3、快速换模的典型案例1969年丰田汽车以1000吨的压床有4

小时的换线模时间历经6个月的改善降至1.5小时换线

模时间再经3个月的改善换线模时间再降至3分

钟内完成。

4、在同一条线上生产的同一类产品当中按照快速切换工作量www.docin.com的大小、功率、结构、尺寸等特点切换分大切换和小切换。

5、根据快速切换内容对停线的要求切换又分内作业和外作业。

6、大切换的特点是切换内容多、工艺基准变化大、工艺条件差

别大、工时消耗大。

7、推行机械加工生产线的零换模换线首先要彻底抛弃现有的

大批量生产方式接着实施零换模换线的“三个彻——彻头、彻

底、彻尾”。

二、判断题

1、快速换模是由丰田汽车的工业工程师ShigeoShingo博士于

1969年提出。√

2、快速换线换模英文缩写是“SMED”。√

3、因为采用快速换模的方法可以把换模时间降低到20分钟以

下所以Shingo博士将其称为单个分钟换模即称为快速换模。

×

4、在同一系列的不同产品型号之间的切换称为大切换。×

5、在不同系列的不同产品型号之间的切换称之为小切换。×

6、要提高切换效率必须减少切换次数、缩短每次切换时间

从而减少切换造成的停线时间。√

三、单选题

1、快速换模是由丰田汽车的工业工程师ShigeoShingo博士

于D年提出的。

A、1966年www.docin.comB、1967年

C、1968年

D、1969年

2、快速换线换模英文缩写是(C)。

A、TQM

B、5W

C、SMED

D、JIT

3、为了实现每次切换时间最短化主要的重点工作在于减少切

换时所耗用的D。

A、加工时间

B、搬运时间

C、等待时间

D、人工时间

4、“一按键换模换线”指在多长时间内完成A

A、1分钟内

B、1.5分钟内

C、2分钟内

D、2.5分钟内

5、机型切换分为四大内容下面排列顺序正确的是哪一个。A

A、生产准备、材料切换、模夹切换、标准切换。

B、模夹切换、标准切换、生产准备、材料切换。www.docin.comC、标准切换、生产准备、材料切换、模夹切换。

D、材料切换、模夹切换、标准切换、生产准备。

6、为了减少切换次数务必合理组织生产和安排生产计划最

大限度地减少B避免因安排或组织不当造成的二次浪费。

A、小切换

B、大切换

C、内部切换

D、外部切换

7、快速换线换模的实施步骤分为哪几步D

A、3

B、4

C、5

D、6

四、多选题

1、缩短外部作业准备事项为ABC

A、不寻找

B、不选择

C、不乱动D不浪费

2、缩短外部作业改善方法有哪些ABCD

A、场所的整理、整顿

B、决定工具种类、数量

C、确定放置方法www.docin.comD、作业顺序标准化

3、快速换线的改善方法分为哪几类AB

A、减少切换次数

B、缩短每次切换时间

C、快速切换

D、切换标准化

4、机械切换包含ABCD内容

A、生产准备

B、材料切换

C、模夹切换

D、标准切换

5、什么是快速换线的“五个零”ABCDE

A、零步行

B、零换模换线作业

C、零螺栓

D、零直列排列作业

E、零调整

F、零实施标准

6、实施快速换线换模带来的好处有ABCDEF

A、换模过程标准化使得作业更轻松、简单、安全

B、换线换模无效工时减少提高了设备利用率及设备稼动率

C、换线换模时间非常短随时安排生产的转换适应小批量生www.docin.com产

D、随时换线换模缩短交货期制造出更多种类的零部件

E、随时调整批量大小以减少在制品的库存量

F、减少制造不良品提高生产效率。

五、问答题

1、什么叫快速换模SMED

答快速换模由丰田汽车的工业工程师于1969年提出。因为采

用这种方法可以把换模时间降低到10分钟以下所以将其称为

单个分钟换模即称为快速换模。

2、快速换线换模的实施步骤有哪些

答:步骤一成立快速换线换模小组

步骤二快速换线换模分析

步骤三内外作业分离和消除无用作

步骤四将内作业转化为外作业

步骤五缩短内作业时间

步骤六缩短外作业时间。

工业工程IE基础

填空11题、单选10题、多选10题、简答3题共34题

一、填空题

1、工业工程形成和发展的演变过程实际上就是各种提高效率

和降低成本的知识、原理和方法产生与应用的历史。

2、简单地说IE就是改善效率、成本、品质的方法科学。www.docin.com3、日本企业在推进精益生产时大量运用IE的动作研究和时间

分析技术使精益生产始终站在科学管理的基础之上。

4、工业工程所描述的基本生产过程包括操作过程、检验过程、

运输过程、存储过程。

5、工作研究是制定标准作业的基础也被称为基础工业工程。

6、方法研究是一种对作业方法进行设计和改善的方法研究对

象包括原材料、工艺、作业流程、作业工具、设备、布局以及操

作动作等。

7、标准时间是指在正常条件下熟练工以规定的作业方法和用

具完成一定量的工作所需要的时间。

8、标准时间由作业时间和宽放时间组成。

9、在工时消耗分类中工人在正常生产技术组织条件下为完成

一定量的工作所必须消耗的时间是作业时间。

10、动作分析方法有目视动作分析、动素分析、影片分析三种方

法。

11、IE工程的七大手法是防呆法、动改法、流程法、五五法、

人机法、双手法、抽查法。

二、单选题

1、在IE的萌芽和奠基时间首先应用于B

A、建筑业

B、制造业

C、服务业www.docin.comD、冶金业

2、工业工程的首要任务是C

A、供应系统的设计

B、服务系统的设计

C、生产系统的设计

D、管理系统的设计

3、生产工人在工作班内为完成生产任务直接和间接的全部工

时消耗属于C

A、作业时间

B、宽放时间

C、定额工时

D、非定额工时

4、为执行基本作业而进行的各项辅助操作所消耗的时间为A

A、辅助时间

B、基本作业时间

C、作业时间

D、宽放时间

5、工业工程师的作用就是把人员、机器、资源和信息等联系在

一起以求得有效的运行它们主要从事B要处理人与

物、技术与管理、局部与整体的关系。

A、工作研究

B、生产系统的设计与改善www.docin.comC、设计规划

D、工程经济分析

6、在机械化作业中人的主要作用是C

A、监视系统

B、控制系统

C、操纵系统

D、发挥自身技能

7、空手移动伸向目标的动作称为C

A、伸手

B、指向

C、移动

D、寻找

8、手持物品从一处移至另一处的动作称为A

A、运输

B、移动

C、移物

D、手动

9、设施规划与设计的对象应该是B

A、生产工艺

B、整个系统

C、主要生产设备

D、产品www.docin.com10、以工序作业时间为对象对构成工序的作业要素进行周期重

复观察并测定工时消耗的方法是A

A、测时

B、作业测定

C、工作抽样

D、工作评比

三、多选题

1、作业系统主要由以下几方面因素组成ABCDE

A、设备

B、人员

C、方法

D、能源

E、材料

2、生产作业总时间应由两部分时间组成即CE

A、制定工作时间

B、工作班时间

C、总工作时间

D、开工时间

E、总的无效损失时间

3、工作研究追求的经济目标是ABDE

A、提高劳动生产率

B、改进产品质量www.docin.comC、改进产品设计

D、降低产品成本

E、缩短生产周期

4、工作研究中强调要重视人的因素主要涉及以下人员BD

A、企业高层管理者

B、现场操作者

C、工作研究技术人员

D、现场管理者

E、企业中层管理者

5、工作研究的内容包括两个方面即AD

A、方法研究

B、动作研究

C、时间研究

D、作业测定

E、工艺研究

6、以下活动应包括在程序分析中的ABCE

A、作业

B、搬运

C、检查

D、延迟

E、存储

7、以下各项作业活动属于辅助作业的有ADwww.docin.comA、测量工件

B、填写工作票

C、准备专用工具

D、装卸工件

E、操作机床

8、模特法MOD将人体基本动作划分为两类它们是DE

A、手指动作

B、手腕动作

C、小臂动作

D、移动动作

E、终结动作

9、在模特法MOD中属于基本动作的有BDE

A、走步

B、移动动作

C、判断

D、抓取

E、放置

10、以下那些现象可以判断流水线不平衡AB

A、连续堆垛

B、工位等待

C、不良品增加

D、工具损坏www.docin.com四、简答题

1、作业测定的目的是什么

答1、测定操作系统的标准时间2、改善操作系统3、制定

最佳的操作系统。

2、动作分析的目的是什么

答发现操作人员的无效动作或浪费现象简化操作方法减少

工作疲劳降低劳动强度。在此基础上制定出标准的操作方法

为制定动作时间标准做技术准备。

3、请解释“5个为什么”

答:“5个为什么”就是通常所说的5W1H(谁who,何时when,何地

where,做什么what,为什么做why,如何做how)指在对工序进行

分析或调查现状时通过不停地追问为什么、追查出隐藏的真正

原因。

全面生产维护TPM

填空14题、判断10题、单选16题、多选10题、简答3题

共53题

一、填空题

1、TPMTotalProductiveMaintenance是以最大限度地提高

设备综合效率为目标建立贯穿于设备生命周期即从设备使用

部门到设备设计、制造、计划、保养等所有部门从最高领导到

第一线作业者全员参与并经团队活动推动设备维护的体制。

2、TPM活动的一个基本目标就是提高设备的综合效率。www.docin.com3、典型的TPM活动内容分自主保全、计划保全、设备前期管理、

个别改善、教育训练、品质保全、间接部门效率化、安全与卫生

等八个方面通常称为八大支柱。

4、自主保全活动就是以作业人员为主对设备、装置依据标准

凭着个人的五感来进行检查并对作业人员进行有关油、紧固等

保全技术的教育训练使其能对微小的故障进行修理。

5、计划保全是通过设备的点检、分析、预知利用收集的情报

早期发现设备故障停止及性能低下的状态按计划实施保养的预

防保全活动。

6、设备的不良70%以上来自润滑不良与清扫不良。

7、OEE是指设备综合效率。

8、计划保全活动是以专业维修人员的保全为主的活动由维修

部门来执行目的是提高设备的可靠度缩短修理时间或减少故

障发生从而实现零故障。

9、计划保全分为预防保全、改良保全和事后保全三种保全形式。

10、前期管理的重点在于故障、不良发生、改善、机械能力、灾

害、能源消耗等信息收集并灵活使用。

11、品质保全是指保全人员为消除由于设备精度、设备结构、加

工条件所引起的品质不良所采取的维修和改善活动。

12、安全与卫生主要目的是追求作业环境改善以及事故、灾害为

零。

13、清扫、点检、加油是防止设备劣化的三要素也是设备运行www.docin.com的基本条件。

14、TPM中设备维护的困难部位包含清扫困难、点检困难、操

作困难三个方面。

二、判断题

1.通过开展TPM将所有损失事后预防做到零故障、零灾害、

零不良、零损失。×

2.自主保全是通过设备的点检、分析、预知利用收集的情报

早期发现设备故障停止及性能低下的状态按计划实施保养的预

防保全活动。×

3.预防保全包括定期保全与预知保全。√

4.定期保全包括定期检查、定期注油、定期更换和定期修理4

种方式。

√

5.个别改善主要是对重复故障、瓶颈环节、损失大、故障强度高

的设备进行有针对性的消除故障损失、提升设备效率的活动。

√

6.TPM中的卫生活动就是平常所说的“打扫卫生”。×

7.TPM的目的就是要排除影响设备效率的“七大损失”即故障

损失、准备调整损失、器具调整损失、加速损失、检查停机损失、

速度下降损失、废品损失。

√

8.自主保全活动是一切管理活动的基础也是推行TPM阶段活动www.docin.com前的必不可少的准备工作和前提。×

9.预知保全是指为了最大限度地使用设备或部件通过点检或解

读劣化状态数据、管理倾向值、跟踪设备状态等方法预知判断

重要部件的寿命并据此采取措施活动。√

10.间接部门效率化目的主要有两方面①追求间接业务的效率

化充分发挥各部门的组织机能②培养具备维持和改善业务效

率化特质的人才。√

三、单选题

1、下列不属于典型的TPM活动内容的是

A、设备前期管理

B、个别改善

C、自我检查

D、安全与卫生

2、TPM活动的核心内容是B

A、提高设备的综合效率

B、全员参与、预防为主

C、企业经营效率化

D、实现零故障、零不良、零灾害

3、下列哪一项是TPM活动的基础C

A、自主保全

B、计划保全

C、6S活动www.docin.comD、个别改善

4、下列不属于影响设备效率的“七大损失”的是A

A、等待损失

B、故障损失

C、准备调整损失

D、加速损失

5、计划保全分为预防保全、改良保全和B

A、事前准备

B、事后保全

C、定期保全

D、预知保全

6、下列哪一项是保全费用和故障损失最小的方法A

A、预知保全

B、改良保全

C、事后保全

D、事前保全

7、B是指通过现有设备的缺点有计划地主动进行改善延

长设备寿命的改善活动。

A、预知保全

B、改良保全

C、事后保全

D、事前保全www.docin.com8、D是对重复故障、瓶颈环节、损失大、故障强度高的设

备进行有针对性的消除故障、提升设备效率的活动。

A、设备前期管理

B、改良保全

C、事后保全

D、个别改善

9、C是用来表示机器设备使用效率的指标以机器设备的

开动时间除以最大负荷时间表示。

A、利用率

B、TPM

C、开动率

D、设备综合效率

10、设备综合效率是由时间开动率、C、合格率3个关键

要素组成。

A、利用率

B、TPM

C、性能开动率

D、设备综合效率

11、自主保全主要是由谁来做D

A、班组长

B、代班主管

C、科长www.docin.comD、操作人员

12、TPM的管理思想中核心思想是A

A、预防哲学

B、“0”目标

C、全员参与和小集团活动

D、以上都正确

13、TPM的主要责任者D

A、生产部门

B、设备部门

C、人事部门

D、以上都是

14、TPM的活动范围B

A、设备购买后安装再到使用期间

B、自设备设计到安装到生产最后至报废

C、自安装后到使用到报废

D、只在使用过程中

15、TPM追求的目标是A

A、综合效率的最大化

B、产品的零缺陷

C、提升企业知名度

D、提高福利待遇

16、以下选项不属于TPM“三全”的是Cwww.docin.comA、全员

B、全效率

C、全过程

D、全系统

四、多选题

1.计划保全包括ABC

A、预防保全

B、改良保全

C、事后保全

D、事前保全

2.预防保全包括BC

A、改良保全

B、定期保全

C、预知保全

D、事前保全

3.定期保全包括ABCD

A、定期检查

B、定期注油

C、定期更换

D、定期修理

4.设备综合效率是由哪些关键要素组成的ABCD

A、时间开动率www.docin.comB、性能开动率

C、合格率

D、速度开动率

5.TPM中的零目标是指ABCD

A、零故障

B、零灾害

C、零不良

D、零损失

6.下列哪些项是自主保全活动的推行步骤ABCD

A、初期清扫

B、总点检

C、自主点检

D、标准化

7.下列哪些项是计划保全常用文件ABCD

A、基准书

B、维修指导书

C、保全年计划与月计划

D、点检基准卡

8.下列哪些项不属于TPM活动的八大支柱BD

A、自主保全

B、事前保全

C、间接部门效率化www.docin.comD、事后保全

9.下列属于典型的TPM活动内容的是ABCD

A、自主保全

B、计划保全

C、间接部门效率化

D、设备前期管理

10.自主保全教育内容有哪些方面ABCD

A、步骤教育

B、点检教育

C、设备保全技能教育

D、专业保全教育

五、简答题

1、典型的TPM活动内容包括哪些

答自主保全、计划保全、设备前期管理、个别改善、教育训练、

品质保全、间接部门效率化、安全与卫生等八个方面。

2、自主保全活动的推行步骤是什么

答共分为7个步骤分别是初期清扫发生源、问题点的对

策自主保全、临时基准的制定总点检自主点检标准化

持续改善。

3、影响设备效率的“七大损失”有哪些

答故障损失、准备调整损失、器具调整损失、加速损失、检查

停机损失、速度下降损失、废品损失。www.docin.com全面质量管理TQM

填空14题、判断7题、单选17题、多选4题、简答2题共

44题

一、填空题

1、全面质量管理是为了能够在最经济的水平上并考虑到充分

满足用户要求的条件下进行市场研究、设计、生产和服务把企

业内各部门研制质量、维持质量和提高质量的活动构成为一体的

一种有效体系。

2、PDCA循环包括计划、执行、检查和总结四个阶段。

3、在推行全面质量管理时要求做到“三全一多样”其中“三

全”指全面的质量管理、全过程的质量管理和全员参加的质量

管理。

4、散布图根据变量的相关性可分为正相关、负相关、不相关。

5、控制图是用于分析和控制过程质量的一种方法。

6、因果图绘制中须收集多数人的意见多多益善可运用头

脑风暴法集思广益。

7、散布图必须是计量型数据。

8、排列图必须按照从高到低的顺序进行排列。

9、排列图的原理是80%的问题仅来源于20%的主要原因。

10、全面质量管理强调预防为主的观点就是对产品质量进行事

前控制把事故消灭在发生之前使每一道工序都处于控制状态。

11、散布图是展示变量之间的相关关系。www.docin.com12、全面质量管理中三全基本理念分为全面质量、全过程、全

员参与。

13、QC七大方法指检查表、排列图、因果图、直方图、管制

图、散点图、分层图。

14、精益生产认为凡是不增加产品价值的活动以及超过增加产

品价值所必须的绝对最少的物料、机器、人力、场地、和时间等

各种资源都是浪费。

二、判断题

1、精益生产是为了实现利益最大化。

√

2、品质是实现精益生产的保证。√

3、传统的品质管理主要依靠事后经验来保证品质。√

4、精益生产品质管理强调事前预防从根源上保证品质。√

5、工序内采用“三不原则”指不制造不良品、不接受不良品、

不流出不良品。√

6、精益生产可以提高产品品质。

×

7、在精益生产方式下为了消除采购中的浪费宜选择较少的、

合格的供应商并与之建立长期的、互利的合作关系。

√

三、单选题

1、C也可以促进品质的提高。www.docin.comA、风险管理

B、过程控制

C、精益生产

D、零不良

2、全面质量管理中“质量”含义不包括下面那一项D

A、产品成本

B、交货期

C、服务水平

D、销售

3、掌握质量管理的第一手资料经常用到什么工具A

A、检查表

B、排列图

C、流程图

D、因果图

4、应用到80/20原则的质量工具是C

A、因果图

B、直方图

C、排列图

D、散布图

5、必须明确资料收集人、场所的质量工具是B

A、排列图

B、检查表www.docin.comC、因果图

D、散布图

6、关于全面质量管理描述不正确的是D

A、具有全面性控制产品质量的各个环节各个阶段

B、是全员参与的质量管理

C、是全过程的质量管理

D、是质量系统统筹的管理

7、制作直方图时所收集的数据的数量应大C个以上。

A、30

B、40

C、50

D、60

8、用来了解现状、收集数据以作分析之用的工具是A

A、检查表

B、排列图

C、流程图

D、因果图

9、哪一项是排列图的错误看法:(A)

A、那一项目问题最小

B、问题大小排列一目了然

C、各项目对整体所占分量及其影响程度如何

D、减少不良项目对整体效果的预测及评估www.docin.com10、直方图收集的数据必须是B。

A、计数型

B、计量型

C、抽象型

D、概括型

11、控制图中计算中心线、上下控制界限值时要有(D)个

数据方可计算。

A、整个数组平均值

B、整个数组平均值、数组极差平均值

C、整个数组平均值、数组极差平均值、极差值

D、整个数组平均值、数组极差平均值、计量控制图系数表的查

表值

12、依据“关键的少数和次要的多数”原理绘制的质量工具图为

D。

A、检查表

B、因果图

C、直方图

D、排列图

13、为了提供直观性的相关性验证验证因果图中分析的原因

常常用到的质量工具是C。

A、检查表

B、直方图www.docin.comC、散布图

D、排列图

14、B是采用比较的方法以方便人们对不同的事件的决策。

A、因果图

B、分层法

C、排列图

D、散布图

15、检查表用于对A的调查。

A、过去

B、现状

C、未来

D、质量异常

16、下列哪个名称不是直方图中提到的B

A、频数

B、自变量

C、组距

D、组数

17、下列图形属于强正相关的散布图的A。www.docin.comABCD

四、多选题

1、工序内采用“三不原则”指ABC。

A、不制造不良品、

B、不接受不良品

C、不流出不良品

D、不生产不良品

2、品质管理“三防”管理指哪些ABC。

A、不良品发生防止

B、流出防止

C、防止再发生www.docin.comD、过程控制

3、在推行全面质量管理时要求做到“三全一多样”是指ABCD

A、全面的质量管理

B、全过程的质量管理

C、全员参加的质量管理

D、质量管理采用的方法是科学的、多种多样的

4、QA网络评价流程包括ACD方面内容

A、确定点检判基准

B、确定评价流程的完整

C、确定保证项目的级别

D、确定诊断项目和评价内容

五、简答题

1、品质保全的定义是什么

答品质保全指保全人员为消除由于设备精度、设备机构、加工

条件所引起的品质不良所采取的维修和改善活动。

2、简述PDCA循环的四大阶段。

答计划P根据任务目标和要求制定科学的计划

执行D实施计划

检查C检查计划实施的结果与目标是否一致

处理A对总结检查的结果进行处理成功的经验加以肯定

并适当推广、标准化失败的教训加以总结未解决的问题放到

下一个PDCA循环里。www.docin.com多能工

填空5题、判断11题、单选5题、多选5题、简答3题共

29题

一、填空题

1、多能工就是能操作两种或者两种以上不同工序的作业人员。

2、工作岗位轮换就是让每个作业人员轮流承担作业现场的全部

作业经过一段时间的训练每个作业人员掌握多种工序的作业。

3、多能工培训主要有岗位轮换、在岗培训和脱岗培训三种形式。

4、根据技能评价表进行个人技能评价难易度水平分为S--高

技能、A--准高技能、B---标准技能、C--必须技能四个级别。

5、TWI训练方法的训练内容包括工作教导训练、工作改善训

练、工作关系训练。

二、判断题

1、在岗培训主要是指在实际履行职务之中上级或者前辈对于

下属或后进者以有计划或具体的形式进行相关业务指导训练。

√

2、多能工培养是应对员工流动的重要条件也是培养一线骨干

的重要途径。

√



3、多能工往往与设备的布置紧密联系如采用U型生产线可

将多种机器紧凑地组合在一起便于多能工进行多工序操作。www.docin.com√

4、多能工主要是通过让新员工接受新的技能培训来实现。

×

5、多能工的培养是现场基层管理者的重要工作事项之一。

√

6、在进行多能工培养时要重点加强重点岗位、关键技能的多

能工培养。

√



7、OJT是对下属承担的工作进行教育的过程是与实践相连结

的教育因而通过OJT可培养出实战的力量。

√

8、精益生产之所以能够做到尽善尽美关键在于最大限度地把

责任下放到组织的基层并通过基层不断改善企业中存在的各种

问题。

√

9、在岗培训OJT法适合于技巧、技术与操作型任务。

√

10、培养多能工的三个阶段是第一阶段进行现场管理人员轮换

第二阶段进行作业人员组间轮换第三阶段进行每天数次的工作

岗位轮换。

×www.docin.com11、“少人化”不应该是追求的目标而“省人化”比“少人化”

更能反映出事物的本质。√

三、单选题

1、能对应生产台数增减人员用最少的人员应对的体制称为

B

A、省人化

B、少人化

C、定员化

D、定岗法

2、为了实现C当产量变化时需要变更现场作业人数培

养多能工。

A、省人化

B、定员化

C、少人化

D、减员化

3、某单位4月份生产任务10000辆使用1000人5月生产任

务是2000辆、使用220人这种人员配备方法是B。

A、省人化

B、少人化

C、省力化

D、减员化

4、推行设备U型布置的要点包括设备布置的流水线化、站立式www.docin.com作业、A、人与设备分离。

A、培养多能工

B、单能工

C、生产节拍

D、生产任务

5、多能工是与B的单元化放置紧密联系的。

A、物流器具

B、设备

C、搬运工具

D、工序

四、多选题

1、通过岗位轮换培养多能工的阶段包括ABC

A、现场管理人员轮换

B、作业人员组内轮换

C、每天数次的工作岗位轮换

D、作业人员组间轮换

2、多能工培训形式包括ABD

A、岗位轮换

B、在岗培训

C、在职学位教育

D、脱岗培训

3、在实施在岗培训(OJT)时需要注意ABCDwww.docin.comA、分配部属工作要讲究方法

B、指导计划要简明扼要

C、注重技能训练场建设

D、人事制度和集中培训中补充OJT

4、实施多能工的要点为ABCD

A、作业简单化

B、适当指导

C、标准作业

D、整体推广

5、TWI训练方法的基本流程包括ABCD

A、准备

B、展示

C、操作

D、测验

五、简答题

1、多能工的概念是什么

答多能工就是操作两种或两种以上不同工序的作业人员。

2、实施多能工时工作岗位轮换的效果有哪些

答1有利于安全生产。2有利于改善作业人员之间的人际关

系。3有利于知识与技能的扩大和积累。4有利于提高作业人

员的责任感。5有利于提高作业人员改善的积极性。

3、通过工作岗位轮换培养多能工的三个阶段是什么www.docin.com答第一阶段现场管理人员轮换第二阶段作业人员组内轮

换第三阶段每天数次的工作岗位轮换。

价值流分析VSM

填空5题、判断4题、单选3题、多选4题、简答1题共

17题

一、填空题

1、价值流是制造产品所需一切活动的总和包含增值活动和不

增值活动。

2、价值流改进重点在于物流和信息流而工序改进重点在于人

的操作流程。

3、价值流图是绘制和设计全局物流和信息流的工具。

4、绘制价值流图的目的是突出浪费之源通过实行一个短期内

可实现的未来状态价值流图来改善。

5、价值流图的基本框架主要包括信息流和物流。

二、判断题

1、企业用于非增值活动的时间仅占整个活动时间的很小部分。

×

2、据统计增值活动约占企业生产和经营活动的5%不增值活

动约占95%。

√



3、使用价值流分析意味着对全过程进行研究而不是只研究单www.docin.com个过程改进全过程而不是仅仅优化局部。

√

4、通过应用价值流图分析可以使全部生产过程中的物料与信

息可视化。

√



三、单选题

1、统计研究发现企业用于增值活动的时间约占企业整个生产

和经营活动的C

A、50%

B、95%

C、5%

D、30%

2、价值流改进重点在于C

A、人的操作流程

B、工艺流程

C、企业物流和信息流

D、业务流程

3、通过价值流分析有助于观察和理解产品的物料流动和信息

流动识别B从而确定需要改善的活动。

A、增值活动

B、非增值活动

C、非增值但必要的活动

D、生产经营活动

四、多选题

1、下列对于价值流图分析的作用描述正确的是ABCD

A、是识别非增值活动和发现问题的工具

B、是业务流程、制造流程改善的通用语言

C、是确定改善重点和优先次序的工具

D、是编制改善计划及实施计划的基础

2、价值流分析适用的活动范围包括ABD

A、从原材料到成品的生产流程

B、从概念到正式发布的产品设计流程

C、从产品出厂到售后的服务流程

D、从订单到付款的业务流程

3、下列对于价值流图分析说法正确的是ABDE

A、能够使全部生产过程的物料与信息可视化

B、使用价值流图可反映出各项作业怎样与生产控制中心沟通信息

C、使用价值流图不能反映出各项作业之间怎样进行信息沟通

D、有利于发现存在的浪费现象

E、有利于创建一个改善的价值流

4、价值流管理的步骤有ACD。

A、选择价值流

B、培训

C、绘制当前状态图

D、创建并实施改进计划

五、简答题

1、简述价值流图分析的流程。

答1选定产品族或某一活动流程2绘制当前状态图3

识别问题点4设计未来状态图5制定计划并付诸实施6

对实施效果进行审核回顾。www.docin.com