

- A. 企业生产系统的任务
B. 生产与作业的控制
C. 生产与作业系统的运行
D. 生产与作业系统的设计
5. 生产与作业战略的特征是 ()
A. 目标性、计划性、协调性
B. 目标性、协调性、层次性
C. 计划性、协调性、控制性
D. 计划性、协调性、层次性
6. 生产与作业过程中, 表示加工工作的符号是 ()
A. □
B. →
C. ○
D. △
7. 对象专业化形式的特点之一是 ()
A. 生产周期短
B. 在制品占有量多
C. 对品种变换适应性强
D. 生产管理复杂
8. 按组织生产的特点分类, 加工制造型生产可分为 ()
A. 订货生产、备货生产、混合型生产
B. 通用产品生产、专用产品生产
C. 流程型生产、加工装配型生产
D. 大量生产、成批生产、单件生产
9. 某车间生产多品种产品, 各品种产品的加工工艺路线不同, 设备布置应采用 ()
A. 作业相关图法
B. 物料流向图法
C. 从一至表法
D. 工序最优法
10. 根据时间标准和工艺参数标准来计算劳动定额的方法称为 ()
A. 统计分析法
B. 类推比较法
C. 技术计算法
D. 经验估工法
11. 按技术特性划分, 新产品可分为全新性产品、改进性产品、仿制性产品和 ()
A. 用户委托开发新产品
B. 替代性产品
C. 独产研制的新产品
D. 国内新产品
12. 适用于单件小批生产类型的生产作业计划编制方法是 ()
A. 生产周期法
B. 累计编号法
C. 提前期法
D. 在制品定额法
13. 当企业长期生产能力与生产需求大致相等、短期生产能力小于生产需求时, 企业生产能力与需求的平衡最可能采取的对策是 ()
A. 加班和外协
B. 增购设备
C. 加强设备检修
D. 进行设备改造
14. 相对于 MRP II 而言, ERP 的管理范畴扩展到企业 ()
A. 内部各资源的管理
B. 经营过程的管理

- C. 综合能力的管理
D. 外部供应链的管理
15. 市场对企业产成品的需求属于 ()
A. 相关需求
B. 从属需求
C. 独立需求
D. 稳定需求
16. 加工装配式企业应用 JIT 组织生产时, 发送生产指令的方式采用 ()
A. 推动式
B. 拉动式
C. 移动式
D. 流动式
17. 在 JIT 的看板管理中, 看板可分为 ()
A. 信号看板和取货看板
B. 生产看板和信号看板
C. 信号看板和移动看板
D. 移动看板和生产看板
18. 将生产进度日历与生产日报相比较以控制每日出产、累计进度及均衡性的出产进度控制方法适用于 ()
A. 大批大量生产条件
B. 成批生产条件
C. 成组生产条件
D. 单件小批生产条件
19. 当前项目管理已发展为三维管理, 其中“三维”指的是 ()
A. 计划维、组织维、控制维
B. 时间维、知识维、保障维
C. 质量维、安全维、成本维
D. 进度维、质量维、成本维
20. 在年需求量和成本相对稳定的情况下, 经济订货批量是指 ()
A. 物料总价值最低时的订货批量
B. 维持成本和订货成本之和最小时的订货批量
C. 价格最优惠、质量最高时的订货批量
D. 生产效益最好、各类费用最低时的订货批量
21. 降低调节库存的基本策略是 ()
A. 尽量使生产速度与需求变化吻合
B. 短生产—配送周期
C. 订货时间尽量接近需求时间
D. 减小批量 Q
22. 在质量管理中, 因果分析图的作用是 ()
A. 寻找影响产品质量的主要原因
B. 分析造成质量问题的原因
C. 描述产品的统计规律
D. 寻找质量结果
23. 预防型的质量管理属于质量管理发展阶段中的 ()
A. 质量检验阶段
B. 全面质量管理阶段
C. 统计质量控制阶段
D. 传统质量管理阶段
24. 负责设备日常维护保养工作的是 ()
A. 专业技术人员
B. 专业管理人员
C. 后勤工人
D. 操作工人
25. 在 5S 活动中, 使生产与作业现场良好状态持之以恒的活动属于 ()

- A. 整理活动
B. 清扫活动
C. 清洁活动
D. 素养活动
26. 供应链的特点在于其所具备的 ()
A. 单链结构
B. 双链结构
C. 多链结构
D. 网链结构
27. 供应链的节点企业需要 ()
A. 保持稳定
B. 长期稳定
C. 定期地更新
D. 动态地更新
28. 敏捷制造的敏捷性特征的体现之一是 ()
A. 持续变化性
B. 间隔变化性
C. 均衡变化性
D. 有序变化性
29. 相对于大规模生产模式而言, 大规模定制生产模式的一个特点是 ()
A. 多样化成本更高
B. 生产批量更大
C. 产品开发周期更长
D. 满足顾客个性化的要求更好
30. 清洁生产的目标对象是 ()
A. 生产现场
B. 全企业
C. 企业周围环境
D. 全社会
31. 循环经济的杜邦模式属于 ()
A. 社会循环经济模式
B. 企业之间循环经济模式
C. 企业内部循环经济模式
D. 工业园区循环经济模式
32. 实现敏捷制造的关键条件是建立高效的 ()
A. 合作关系网络
B. 数据共享网络
C. 技术管理网络
D. 资金流通网络

二、名词解释题 (本大题共 5 小题, 每小题 3 分, 共 15 分)

33. 生产与作业系统
34. 生产间隔期
35. 定置管理
36. 供应链管理
37. 清洁生产

三、简答题 (本大题共 4 小题, 每小题 5 分, 共 20 分)

38. 简述生产与作业管理的内容。
39. 简述生产与作业战略实施的工作。
40. 简述累计编号法的原理及其所适用的生产类型。
41. 简述库存管理的衡量标准。

四、计算题（本大题共 3 小题，每小题 7 分，共 21 分）

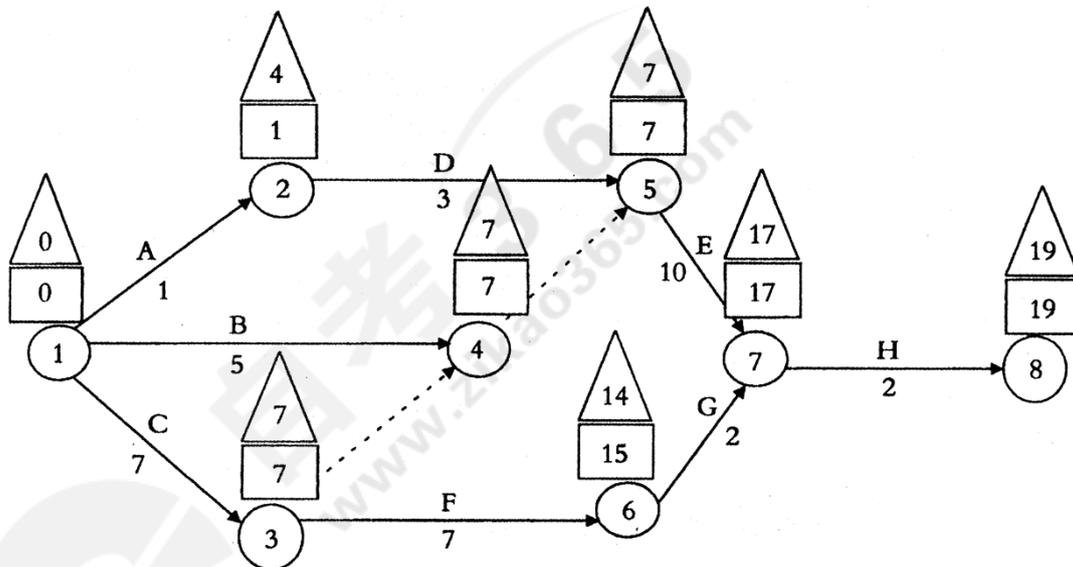
42. 一批制品共有 4 件，需经 5 道工序完成其加工，各道工序的单件工时分别为： $t_1=4$ 分钟， $t_2=3$ 分钟， $t_3=5$ 分钟， $t_4=7$ 分钟， $t_5=3$ 分钟。试利用计算公式求按平行顺序移动方式组织加工所需的总加工时间。

43. 现有五个工件需在两台设备 M_1 、 M_2 上加工，加工顺序相同，即先在设备 M_1 加工，后在设备 M_2 加工，所需工列于下表。请用约翰逊算法确定最优加工顺序，并说明应用约翰逊算法进行排序的步骤。（时间单位：分钟）

工件 \ 设备	A	B	C	D	E
设备 M_1	5	3	7	4	6
设备 M_2	2	6	5	3	4

44. 已知某工程项目网络图及其相关时间参数如下图所示。（时间单位：天）

- 要求：（1）计算各作业时差；
 （2）确定关键路线及工程总工期。



题 44 图

五、综合分析题（本题 12 分，计算结果精确至小数点后二位）

45. 某铣床组共有铣床 3 台，年制度工作时间 306 天，两班制生产，每班 8 小时。铣床停修率为 5%，加工 A、B、C、D 四种产品的台时定额及年计划产量如下表：

产品名称	计划产量 (件)	各种产品产量占总产量的比重	每种产品在铣床加工的台时定额 (台时/件)	假定产品台时定额 (台时/件)	以假定产品为单位的生产能力 (件)	铣床组各种计划产品的生产能力 (件)
(1)	(2)	(3)	(4)	(5) = () × ()	(6)	(7) = () × ()
A	80		20			
B	100		30			
C	125		40			
D	25		80			
合计	330		—			

要求：（1）请用假定产品法确定铣床组的生产能力。（具体计算及其计算结果直接填入表中）

（2）评价计划年度铣床组生产能力与计划产量是否相平衡，若不平衡，请提出相应的措施。