



电大资源

[请直接打印，已按题目首字拼音字母排版](#)

电大资源网 2617《生产与运作管理》开放大学期末考试笔试题库（按拼音）（349）

适用：【**笔试**】【**课程号**：】

总题量（349）：单选(174)多选(53)简答(100)计算题(10)应用分析题(3)

作者：电大资源网：http://www.dda123.cn/（任何问题可微信留言，搜微信：905080280）

资料考前整理，只供大家复习使用！题库上次考试可用，这次有可能改版，如果科目改版资料对不上，可以把科目名称发我微信，可退回下载该改版科目的积分

ps：如果把改版科目可用的题目拍图发微信可奖励 10-20 下载券，把最版题库发微信可奖励 20-50 下载券

单选(174)--电大资源网：http://www.dda123.cn/（微信搜：905080280）

1、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（）。-->[B.闭环 MRP](#)

2、5s 活动的核心是提高（）

D.素养

3、MRP II 的最大成就在于把企业经营的主要信息完成了（）。-->[B.集成](#)

4、MRP 的主要功能是按时间分段计算的毛需求和净需求以及制定各库存项目的（）。-->[C.订货计划](#)

5、MRP 是 60 年代发展起来的、适用于（）企业的一种生产作业计划技术。-->[B.多级加工装配制造](#)

6、MRP 是在（）一种管理思想和方法。-->[A.订购点法的基础上发展起来的](#)

7、MRP 中工厂日历是用于编制计划的日历，它与普通日历的关系是（）。-->[B.由普通日历除去假日](#)

8、（）企业的产品出产进度计划一般将产品产量均匀分配到各季各月生产。-->[A.大批大量生产](#)

9、（）是服务型的生产过程与物质生产型的生产过程的共性。-->[B.都是投入—转换—产出的过程](#)

10、（）是确定工件在机器上加工顺序。-->[C.作业排序](#)

11、（）是生产计划的具体实施计划，它把生产计划规定的任务，一项一项的具体分配到每个生产单位，每个工作中心和每个操作工人，规定他们在月、周、日以至每一轮班中的工作任务。-->[A.生产作业计划](#)

12、（）是为制造对象在生产期限和生产数量方面所规定的标准数据。-->[C.作业计划标准](#)

13、（）是指在一定的技术组织条件下，各生产环节为了保证生产衔接必需的、最低限度的在制品储备量。-->[B.在制品定额](#)

14、（）属于设备利用率高地生产类型。-->[A.大批生产](#)

15、安排车间生产任务时，根据不同的生产条件采用不同的方法，对于大量生产类型应采用（）。-->[C.在制品定额法](#)

16、按工艺专业化原则建立生产单位，优点是（）。-->[B.可采用专用高效设备](#)

17、按生产任务重复程度和工作地专业化程度划分企业生产类型，若工作地承担的工序数为 1~2 时，属于（）。-->[B.大量生产](#)

18、保险占用在制品一般建立在（）的工序。-->[C.负荷较高](#)

19、不属于 MRP 的关键信息要素是（）。A 生产纲领-->[B.主生产计划](#)

20、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（）。-->[B.预知维修](#)

21、厂部安排车间生产任务时，根据不同的生产条件采用不同的方法，成批生产类型采用（）。-->[A.累计编号法。](#)

22、成批生产类型的期量标准不包括（）。-->[A.生产节拍](#)

23、从原料、外购件投入生产起，到经检验合格办完入库手续，这一时间段称为产品的（）。-->[C.生产周期](#)

24、单件小批生产的企业编制生产作业计划，可以采用（）。-->[D.生产周期法](#)

25、单件小批生产的最基本的期量标准是（）。-->[B.产品生产周期表](#)

26、订货（采购）成本的高低，和（）成正比。-->[B.订货次数](#)

27、订货成本，又称（），用于对外订货，是指每次订货或采购所发生的全部费用。-->[A.采购成本](#)

28、定置管理的三要素是（）。-->[A.人、物、场所](#)

29、独立需求是指那些具有不确定性，企业自身（）的需求。-->[B.不能控制](#)

30、对哪种需求应采取相关需求的控制方式进行控制？（）。-->[A.企业内部组件与零件之间的需求](#)

31、对于备货型生产企业，主要是确定品种和（）。-->[D.产量](#)

32、多对象流水线上，当加工对象转换时，不需对设备和工装进行调整（或可快速对设备和工装进行调整），该流水线形式为（）。-->[D.成组流水线](#)

33、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（）。-->[A.产品品种指标](#)

34、辅助生产过程是指为保证（）正常进行所必须的辅助性生产活动，如供电、供气、工具模具制造、设备维修等活动。-->[B.基本生产过程](#)

35、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（）。-->[A.按设备定员](#)

36、根据工人看管或操作设备地工作岗位数、工作量等到因素来进行定员称（）。-->[C.按岗位定员](#)

37、根据市场预测为主制订生产计划的生产类型是（）。-->[B.小批生产](#)

38、工厂平面布置设计的原则特别强调（）。-->[D.车间布置](#)

39、工序间流动在制品是指（）。-->[C.由于各工序生产效率不等而在各工作地期初或期末未存放的在制品](#)

40、工序同期化是组织流水线生产的必要条件，它是通过一些技术措施，使得各工序的单件时间定额（）。-->[C.等于流水线节拍或与节拍成整数比关系](#)

41、工艺专业化的特点是（）。-->[A.三同一异](#)

42、供应链管理的目标是供应链的（）。-->[B.成本](#)

43、供应链管理下的采购与传统采购的不同之处在于：（）。-->[C.与供应商结成战略合作伙伴关系](#)

44、关键路线是（）。-->[B.活动时间持续最长的路线](#)

45、机床厂、柴油机厂的生产，一般属于（）。-->[B.成批生产方式](#)

46、计算确定型需求下物资的经济订货批量时与哪个因素无关？（）。-->[D.物资的资源限制](#)

47、价值工程的基本表达式为（）。-->[C.价值=功能/成本](#)

48、假定无需安全库存，某产品的平均日消耗量为 30 件，提前期为 10 天，现有库存量为 500 件，订货点是多少？（）。-->[B.300](#)

49、间断流水线中，由于相邻工序时间定额不等、效率不协调而形成在制品，称（）。-->[A.周转在制品](#)

50、减少批量的优点是（）。-->[D.利用减少在制品储备数量](#)

51、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（）。-->[D.生产作业计划](#)

52、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（）。-->[B.工艺导向布置形式](#)

53、将一定的设备和人员按照流水生产的特征组织起来的生产线称为（）。-->[B.流水线](#)

54、节奏作为期量标准，主要适用于（）。-->[D.流水生产](#)

55、进行库存控制目的，就是要（）。-->[A.使库存经常保持在合理的水平上](#)

56、进行培训是实施 MRP II（）阶段的工作。-->[C.实施](#)

57、进行盈亏平衡分析时，要将成本分为（），以便于用单位产品的毛利润去补偿固定成本。-->[A.固定成本和变动成本](#)

58、经济订货批量，是指（）。-->[D.年总库存成本最低时的订货批量](#)

59、经济批量模型假定库存费用的构成为：换产费用和（）。-->[A.保管费用](#)

60、经营安全率为（），表明经营状况较安全。-->[D.25%—30%](#)

61、看板管理生产线上在上道工序出口处与下道工序入口之间往返运动地是（）。-->[B.移动看板](#)

62、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。-->[C.生产看板](#)

63、看管产量等于（）。-->[B.看管期/流水线平均节拍](#)

64、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（）。-->[D.查定生产能力](#)

65、可变速流水线的组织设计程序与单一对象流水线的程序基本相同，只是（）和设备需要量的计算要作一些改变。-->**D.节拍**

66、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（）。-->**A.工作状态**

67、可以起到防止缺货，提高服务水平的库存，称为（）。-->**A.安全库存**

68、可以起到节省开支、降低成本，取得规模经济作用的库存，称为（）。-->**B.周转库存**

69、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（）。-->**C.波动**

70、库存保管成本的高低，和（）呈正相关关系。-->**A.订货批量**

71、库存是指（）。-->**D.用于生产和/或服务的，以及用于销售的储备物资**

72、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（）。-->**C.相似性**

73、劳动定额制定基本要求是多方面地，其关键是（）。-->**B.准**

74、累计编号特别适用于（）的企业。-->**C.生产大型高价产品**

75、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（）。-->**B.定期订购**

76、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（）。-->**C.统计分析法**

77、零件在工序间的各种移动方式中，加工周期最短的是（）。-->**B.平行移动方式**

78、流水线作业指示图表是根据流水线的（）和工序时间定额来制定的。-->**C.节拍**

79、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（）。-->**A.缺陷次数**

80、某厂生产的甲零件代表了企业的生产方向，因而其生产过程属于（）。-->**A.基本生产过程**

81、某流水线一天的有效工作时间为 420 分钟，要求的产量为 210 件，则节拍为（）。-->**B.2 分钟/件**

82、排列图法用于统计和显示一定时间内各种类型缺陷或问题的（）。-->**A.数目**

83、排列图法有助于确定造成大多数问题地（）。-->**B.少数关键原因**

84、批量大，工序时间长，宜采用（）移动方式。-->**C.平行顺序**

85、平面流程分析是在厂内平面图和车间设备配置图上，用加工、检验、搬运、储存等要素符号和联接线，标出所研究对象的运动路线，即绘出（）分析图。-->**D.平面流程**

86、企业从原料、外购件等投入生产起，到经检验合格办完入库手续之前，存在于生产过程各个环节的零部件都称为（）。-->**C.在制品**

87、企业建厂时在基建任务书和技术文件中规定的生产能力被称为（）。-->**A.设计能力**

88、企业生产过程的组织工作的对象是包括厂房、设备、产品在内的物体，它必须与（）结合起来，才能组织起一个完整的生产系统。-->**A.劳动过程**

89、企业生产过程一般包括如下几部分组成（）。-->**C.生产技术准备过程，基本生产过程，辅助生产过程，生产服务过程，附属生产过程**

90、企业生产能力计算工作通常从底层开始（）进行，先计算单台设备的能力，然后逐步计算班组（生产线）、车间、最后计算企业的生产能力。-->**B.自下而上**

91、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（）。-->**A.产品品种指标**

92、企业在计划年度内实际可能达到的生产能力称为（）。-->**A.设计生产能力**

93、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。-->**A.基本生产**

94、企业资源计划的核心模块是（）。-->**C.生产控制模块**

95、企业资源计划的核心是（）。-->**C.物料需求计划**

96、企业资源计划地核心模块是（）。-->**C.生产控制功能模块**

97、企业资源计划地核心是（）。-->**C.物料需求计划**

98、汽车及家电的生产，一般属于（）。-->**A.大量生产方式**

99、汽车制造厂对汽车轮胎的需求属于哪一类需求？（）。-->**A.相关需求**

100、清扫过程是一个（）的过程。-->**B.发现问题**

101、全员生产维修是以设备一生为目标的全系统的（）。-->**D.预防维修**

102、确定产品的（）是编制生产计划的首要问题。-->**B.品种指标**

103、确定企业每对姜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（）。-->**D.主生产计划**

104、日常检查是由操作工人结合例行保养进行设备维护保养，属于（）的内容。-->**A.日常保养**

105、柔性制造系统（FMS）是由计算机控制的，以数控机床和加工中心为基础的自动化制造系统，适合于（）生产。-->**B.多品种成批**

106、如果设备的磨损处于第三阶段，则应采取的措施是（）。-->**B.更新改造**

107、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？（）。-->**D.数据关系**

108、设备从投入使用到达到它的（）就应该淘汰，重置新设备。-->**D.经济寿命**

109、设备的使用费用处于合理界限之内的设备寿命称为（）。-->**B.经济寿命**

110、设备管理的社会化、专业化、网络化的实质是建立设备维修（）。-->**C.供应链**

111、设备磨损的第一阶段，磨损的特征是（）。-->**B.先快后慢**

112、设备修理，是指修复由于日常地或不正常地原因而造成地设备损坏和（）。-->**D.精度劣化**

113、设备综合工程学追求的目标是最经济的（）。-->**D.寿命周期费用**

114、生产调度工作的主要依据是（）。-->**C.生产作业计划**

115、生产方式发展的主流为（）。-->**B.单件小批量生产**

116、生产计划的产值指标主要有（）、总产值和商品产值。-->**B.净产值**

117、生产能力计算中所涉及的设备是指（）。-->**D.除报废、封存、备用之外的全部设备**

118、生产能力是指在计划期内，企业参与生产的全部（），在既定的组织技术条件下，所能生产的产品数量或者能够处理的原材料数量。-->**C.固定资产**

119、生产提前期是以生产周期和生产间隔期为参数，以成品的（）作为计算基准，按产品工艺过程的相反顺序计算的。-->**B.出产日期**

120、生产与运作管理应遵守的首要原则是（）。-->**C.以市场为导向的原则**

121、使用固定周期批量法，订货的（）保持相对稳定，但订货量可能随需求的不同而变化。-->**C.间隔周期**

122、顺序移动方式的（）。-->**A.加工时间长**

123、素养是要在整理、整顿、清扫、清洁活动后在达到一种（）。-->**B.思想境界**

124、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（）。-->**C.相似性**

125、缩短生产—配送周期这种策略主要用来降低哪种库存？（）。-->**C.在途库存**

126、提前期法适用于（）的企业。-->**D.成批轮番生产**

127、网络计划的调整与优化工作包括时间分析、（）和资源分析三方面的工作。-->**D.费用分析**

128、网络图优化中的间接费用与工期长短成（）关系。-->**A.正比**

129、网络图有（）和单代号两种形式。-->**C.双代号**

130、下列关于网络技术中关键线路的描述正确的是（）。-->**D.线路持续时间最长**

131、下列生产单位中，可以采用对象专业化原则布局的是（）。-->**B.发动机车间**

132、下列有关期量标准的说法中不正确的说法是（）。-->**B.出产提前期是指某一工序制品的出产日期比后一工序投入生产的日期应提前天数**

133、下述哪项是企业维持库存的原因？（）。-->**C.满足需求的波动**

134、修理周期是（）。-->**D.相邻两次大修之间的时间间隔**

135、一般情况下，按（）原则进行作业排序，能使总流程时间最短。-->**D.最短作业时间优先**

136、一个工人或一组工人在同一工作地上对同一劳动对象进行加工的生产环节，称为（）。-->**B.工序**

137、依据各车间关系密切程度进行车间布局的方法是（）。-->**C.作业相关图法**

138、以产品多样化来满足顾客个性化需求，最为理想的生产型式是（）。-->**C.单件生产**

139、以渠道顾客订单为前提的订单物流模式是（）。-->**C.海尔模式**

140、以市场预测为主制订生产计划的生产类型是（）。-->**B.小批生产**

141、以下不是工艺专业化原则的缺点的是（）。-->**C.便于工艺管理和工人技术水平的提高**

142、以下不属于储存成本的是（）。-->**C.货物成本**

143、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（）。-->[A.基本流程图](#)

144、运用 ABC 管理法进行库存控制，采用的是（）的控制模式。-->[A.“补充库存”](#)

145、运用 MRP 计算企业生产过程各阶段的计划任务时，应按照什么原理进行的？（）。-->[C.反工艺路线](#)

146、运用三点法估计作业时间期望值的计算公式是（）。
6

147、运用提前期法编制生产作业计划，产品的累计编号是按（）排列的。-->[A.反工艺顺序](#)

148、运作过程是“投入—转换—产出”的过程，其实质是投入一定的（）在转换过程中发生增值。-->[D.资源](#)

149、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（）。-->[A.整理](#)

150、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（）。-->[A.平行移动方式](#)

151、在产品生产中产生的废品所消耗的物资属于（）。-->[D.非工艺损耗](#)

152、在成批生产条件下，由于（），宜较多地采用通用设备和工装。-->[B.产量较低，品种较多](#)

153、在大量流水加工生产中，确定各车间生产任务的方法有（）和定货点法。-->[C.在制品定额法](#)

154、在定置管理中，物与场所地结合主要是强调（）。-->[A.固定位置](#)

155、在对象专业化车间里（）。-->[C.集中了不同类型设备，不同工种工人，可以对同类对象进行所有工艺的加工](#)

156、在多品种生产的企业中，当产品的结构、工艺和劳动量构成差别较大时，生产能力的计量单位宜采用（）。-->[C.假定产品](#)

157、在工程项目中，（）是指一个相对独立的具体活动过程，往往需要消耗一定的资源和时间来完成。-->[D.一项作业](#)

158、在固定批量系统中，（）是固定的。-->[B.订货批量](#)

159、在降低周转库存方面比较成功的经验是日本企业的（）。-->[D.快速换模法](#)

160、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当当的，要留有余地属于（）。-->[C.弹性的原则](#)

161、在库存的 ABC 管理法中，A 类物料的库存管理特点是（）。-->[C.既严格控制库存数量，又严格控制库存时间](#)

162、在库存管理中，订货点是指（）。-->[A.应该提出订货时的库存量](#)

163、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（）。-->[B.性能](#)

164、在生产能力计算中，如果生产 A、B 和 C 三种产品，而这三种产品的工艺结构相似，则可采用（）进行计算。-->[B.代表产品法](#)

165、在生产任务稳定的条件下，日产量不变，则批量与生产间隔期成（）关系。-->[B.正比](#)

166、在通常所使用的库存控制模型中，订货总成本是由哪两个因素决定的？（）。-->[B.订货次数和每次费用](#)

167、在这种生产单位内各工作地的设备相同，工艺相同，这种生产单位属于（）。-->[B.工艺专业化车间](#)

168、在制品定额法是适用于（）企业的生产作业计划编制方法。-->[C.成批生产或少量生产](#)

169、在组织生产与运作过程时，要把（）放在首位。-->[B.目标性](#)

170、直方图的作用是用来显示质量波动的（）。-->[C.状态](#)

171、质量管理所进行的所有管理性质的活动，是为了实现（）。-->[B.质量目标](#)

172、属于设备利用率高的生产类型是（）。-->[A.大批生产](#)

173、属于生产与运作过程分析的检验符号为（）。-->[B.□](#)

174、作业排序中使工件的平均流动时间最短的是（）。-->[B.SPT 规则](#)

多选(53)--电大资源网: <http://www.dda123.cn/> (微信搜: 905080280)

1、5S 活动常用的工具有（）。-->[\(A.红牌 B.看板 C.定点拍摄 D.推移图 E.检查表\)](#)

2、按照库存的作用可以将库存分为（）。-->[\(B.安全库存 C.周转库存 D.调节库存 E.在途库存\)](#)

3、按照库存存在生产运作过程中所处地状态可以将库存分为（）。-->[\(A.原材料库存 C.在制品库存 D.维修库存 E.产成品库存\)](#)

4、成批生产企业地期望标准有（）。-->[\(A.批量 C.生产周期 D.生产提前期 E.在制品定额\)](#)

5、大规模定制的基本思想是基于产品结构的（）。-->[\(B.相似性 C.通用性\)](#)

6、大批大量生产类型的突出特点有（）。-->[\(B.产品品种单一 C.设备利用率高 D.劳动定额制定详细 E.生产设备广泛采用专用设备\)](#)

7、大批大量生产企业地期望标准有（）。-->[\(D.在制品定额 E.流水线标准工作指示图表\)](#)

8、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（）。-->[\(A.标准产品 C.价格事先确定 E.生产与运作管理难度相对小一些\)](#)

9、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（）。-->[\(B.设备完好率 C.设备故障率\)](#)

10、服务蓝图的组成要素时（）。-->[\(B.四种行为 C.三条分界线 E.有形展示\)](#)

11、供应链管理下的物流模式可以归纳为以下几种模式（）。-->[\(A.批量物流 B.订单物流 D.准时物流\)](#)

12、衡量库存管理的重要指标是（）。-->[\(A.平均库存值 B.可供应时间 C.库存周转率\)](#)

13、劳动定额按表现形式划分为（）。-->[\(B.时间定额 C.产量定额 E.看管定额\)](#)

14、劳动定额中属于定额的时间为（）。-->[\(A.作业时间 B.休息和生理需要时间 E.组织性布置工作地时间\)](#)

15、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（）。-->[\(B.产品品种数较少 C.生产能力可明确规定 D.能源消耗较高\)](#)

16、流水线按对象移动方式可分为（）。-->[\(A.不变流水线 D.可变流水线 E.成组流水线\)](#)

17、流水线组织设计的主要工作有（）。-->[\(A.生产节拍与节奏的确定 B.工序同期化 E.编制流水线工作标准指示图表\)](#)

18、敏捷制造体系结构的要素有（）。-->[\(A.生产技术 B.管理技术 E.人力资源\)](#)

19、企业生产能力中管理能力主要包括（）。-->[\(B.管理人员地管理经验 C.应用管理理论地水平 D.应用管理方法地水平\)](#)

20、企业资源计划(ERP)运行前期工作主要内容有（）。-->[\(A.企业实施 ERP 的调研、分析 C.做上 ERP 的可行性报告\)](#)

21、企业资源计划与制造资源计划的区别有（）。-->[\(A.覆盖范围不同 B.管理理念不同 C.支撑平台不同 E.控制机制不同\)](#)

22、全员生产维修的特点可概括为“二全”，“三全”是指（）。-->[\(A.全员参加 B.全系统 E.全效率\)](#)

23、设备的磨损主要形式有（）。-->[\(B.无形磨损 E.有形磨损\)](#)

24、设备寿命指标有（）。-->[\(A.经济寿命 B.技术寿命 C.折旧寿命 E.物质寿命\)](#)

25、设备修理地方法主要有（）。-->[\(A.标准修理法 C.检查后修理法 D.定期修理法\)](#)

26、设备选择的方法有（）。-->[\(B.净现值法 C.投资利润法 D.投资回收期法 E.成本比较法\)](#)

27、生产企业中使用的 ERP 主要包括（）部分。-->[\(A.生产控制模块 C.财务管理模块 D.人力资源管理模块 E.物流管理模块\)](#)

28、生产企业中使用地 ERP 主要包括（）。-->[\(A.生产控制模块 C.财务管理模块 D.人力资源管理模块 E.物流管理模块\)](#)

29、生产与运作管理的基本职能有（）。-->[\(A.组织 B.计划 E.控制\)](#)

30、生产与运作计划与控制战略决策的主要内容有（）。-->[\(A.库存策略 C.库存最的大小 E.质量控制\)](#)

31、生产与运作系统结构化要素主要有（）。-->[\(C.生产技术 D.生产设施 E.生产能力\)](#)

32、生产与运作现场管理的任务有（）。-->[\(A.工序管理 C.物流管理 E.环境管理\)](#)

33、生产与运作现场管理的特点包括（）。-->[\(A.基础性 B.系统性 C.开放性 D.动态性 E.群众性\)](#)

34、生产与运作现场管理地任务有（）。-->[\(A.工序管理 C.物流管理 E.环境管理\)](#)

35、生产与运作现场管理地特点包括（）。-->[\(A.基础性 B.系统性 C.开放性 D.动态性 E.群众性\)](#)

36、实施 MRPI 三个主要阶段有（）。
A.前期工作 C.决策工作 E.实施

37、适宜采用平行移动的产品是（）。-->[\(A.体积大的产品 C.比较重的 D.大批大量生产类型的\)](#)

38、适宜采用平行移动生产地产品是（）。-->[\(A.体积大地产品 C.比较重地 D.大批大量生产类型地\)](#)

39、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、（）。-->[\(A.自动化 B.智能化 C.环保化 D.综合化\)](#)

40、新产品开发的典型方法有（）。-->[\(B.计算机辅助设计 C.并行工程 E.价值工程\)](#)

41、影响生产与运作能力地要素有（）。-->[\(A.固定资产地数量 C.固定资产地工作时间 E.固定资产地生产效率\)](#)

42、与对象专业化比较工艺专业化的优点有（）。-->[\(B.生产能力利用高 C.品种变换适应性强\)](#)

43、与加工装配生产比较,连续式生产地突出特征有（）。-->[\(B.产品品种数较少 C.生产能力可明确规定 D.能源消耗较高\)](#)

- 44、与制造业比较服务业的主要特点有（）。-->(B.生产与消费同时进行 C.以提供无形产品为主 D.消费者反作用(干预)相对程度大)
- 45、在定置管理中，物的定置三要素体现在（）。-->(A.物的存放场所 B.物的存放姿态 C.现场标志)
- 46、在生产与运作中，计划与控制战略决策地主要内容（）。-->(A.库存策略 C.库存量大小 E.质量控制)
- 47、制定劳动定额的常用方法（）。-->(A.经验估计法 C.统计分析法 D.技术测定法)
- 48、制造资源计划结构主要包括（）。-->(A.计划和控制系统 B.基础数据系统 D.财务系统)
- 49、质量管理的发展经历的几个阶段是（）。-->(A.质量检验阶段 C.统计质量控制阶段 E.全面质量管理阶段)
- 50、质量管理的内容主要有（）。-->(A.质量改进 B.质量方针和目标 C.质量保证 E.质量控制)
- 51、质量管理地发展经历地几个阶段是（）。-->(A.质量检验阶段 C.统计质量控制阶段 E.全面质量管理阶段)
- 52、质量管理地内容主要有（）。-->(A.质量改进 B.质量方针和目标 C.质量保证 E.质量控制)
- 53、属于企业职能战略的有（）。-->(C.生产与运作战略 E.财务管理战略)

简答(100)--电大资源网: <http://www.dda123.cn/> (微信搜: 905080280)

- 1、CIMS 的功能结构是由哪四个子系统组成的? ...
- 2、MRP 的发展经历了哪几个阶段?
- 3、“推动式”与“拉动式”生产作业管理方式的...
- 4、并行工程与顺序工程有何本质差别? ...
- 5、常用的作业排序规则有哪些?
- 6、创新设计新流程,可采取哪些主要策略? ...
- 7、存货型生产和订货型生产有何区别? ...
- 8、大量生产、成批生产和单件生产各有何特点? ...
- 9、大量生产方式与精益生产方式在销售上有何区别? ...
- 10、分析虚拟制造的种类。
- 11、服务性运作有哪些类型?
- 12、根据传统生产方式的特点,分析大量生产方式产...
- 13、何谓 MRPII? 它的主要功能模块哪些? ...
- 14、何谓发生安全事故要“四不放过”? ...
- 15、何谓全面质量管理? 它有哪些核心观念? ...
- 16、何谓生产率? 它对提高企业竞争力有何意义? ...
- 17、何谓运营能力? 决定运营能力的要素主要有哪些...
- 18、何谓运营系统? 它应具备哪些基本功能? ...
- 19、简述 PDCA 循环的工作步骤。
- 20、简述促进企业生产系统改进的外部原因。...
- 21、简述大规模定制生产的特征。
- 22、简述调整结构适应需求的基本措施。...
- 23、简述定置管理的作用和要求。
- 24、简述服务蓝图的构成、作用、制作步骤。...
- 25、简述服务蓝图作用。
- 26、简述工作日写实的步骤及每一步骤的基本内容...
- 27、简述简单流程图的七个基本符号及名称。...
- 28、简述简单流程图的七个基本符号及名称。...
- 29、简述简化组织结构减少管理费用的三条规则。...

- 30、简述精益生产的基本结构。
- 31、简述库存的功能与弊端。
- 32、简述零库存管理的目的。
- 33、简述流水线生产的优缺点。
- 34、简述流水线生产的优缺点及分类。...
- 35、简述六西格玛管理的特征
- 36、简述企业地址选择的影响因素及选址程序。...
- 37、简述企业流程再造的特性。
- 38、简述企业流程再造理论提出的历史背景。...
- 39、简述企业生产战略形成中内外环境分析的重要...
- 40、简述企业选址的原则。
- 41、简述企业总平面布置的总体原则和具体原则。...
- 42、简述企业总平面布置地总体原则和具体原则。...
- 43、简述全面质量管理产生和发展的原因。...
- 44、简述全面质量管理产生和发展的原因。...
- 45、简述设备管理的发展。
- 46、简述设备管理的内容。
- 47、简述设备管理地发展。
- 48、简述设备管理地内容。
- 49、简述生产调度地原则。
- 50、简述生产调度制度形式。
- 51、简述生产控制的决策步骤
- 52、简述生产能力的三种计量单位。...
- 53、简述生产系统改进的基本内容。...
- 54、简述生产与运作管理的内容。
- 55、简述生产与运作管理的内容。
- 56、简述生产运作战略的特点。
- 57、简述生产战略与公司战略的关系。...
- 58、简述我国安全生产方针。
- 59、简述现代生产与运作管理同传统生产管理相比...
- 60、简述向大规模定制转变的基本模式...
- 61、简述新产品开发风险产生的原因。...
- 62、简述新产品开发原则。
- 63、简述新产品开发原则。
- 64、简述影响生产进度的原因。
- 65、简述运营管理职能方面,决策划分的层次。...
- 66、简述运营战略的特点。
- 67、简述制定主生产计划地程序。
- 68、简述组织流水生产的必要条件。...
- 69、简要分析基于成本战略。
- 70、简要分析基于时间战略。
- 71、简要分析基于质量战略。
- 72、降低在制品库存可以采取哪些措施? ...
- 73、结合房地产业、医院、会计师事务所说明其生...
- 74、流程型生产和加工装配型生产的主要区别何在...
- 75、设备综合管理包括哪些主要任务? ...
- 76、生产计划中的产值指标分为哪几种? ...
- 77、生产运作系统由哪些要素构成,它们之间有何内...
- 78、什么是工序能力和工序能力指数,为什么要考察...
- 79、什么是精益生产方式? 精益生产方式的特征是什么...
- 80、实现大规模定制的主要障碍是什么? ...

- 81、试述生产能力计划的特性。
 - 82、说明构成产品成本要素,以及降低产品成本途径...
 - 83、缩短交货期对提高企业竞争能力有何意义? ...
 - 84、缩短交货期有哪些对策措施?
 - 85、谈谈库存管理地新发展?
 - 86、网络优化的方法和内容有哪些? ...
 - 87、为什么说大量生产方式正面临着严峻挑战? ...
 - 88、为什么说流水线生产是一种高效率的作业方式...
 - 89、物料库存成本包括哪些内容?
 - 90、物料消耗控制的方法有哪些?
 - 91、物料需求计划的基本原理是什么? ...
 - 92、现代生产的竞争力具体表现在哪些方面? ...
 - 93、新产品选择应考虑哪些因素。
 - 94、应用 MRP II 有何现实意义?
 - 95、影响劳动生产率的因素有哪些,如何提高劳动生...
 - 96、与大量生产相比,精益生产方式在新产品开发上...
 - 97、制造性生产和服务性运作有哪些区别? ...
 - 98、质量成本可以分为哪几种?
 - 99、质量管理的主要内容有哪些?
 - 100、质量小组在质量管理过程中的作用如何,如何顺...
- 1、CIMS 的功能结构是由哪四个子系统组成的?
答: CIMS 的功能结构是由以下四个子系统组成的。
(1) 管理信息分系统 (MIS)。包括经营管理、生产计划与控制、采购管理、财务管理。
(2) 技术信息分系统。包括计算机辅助设计 (CAD)、计算机辅助工艺规程编制 (CAPP)、数控程序编制 (NLP), 用以支持产品设计和工艺准备, 处理有关产品结构方面的信息。
(3) 制造自动化分系统 (CAMS)。包括各种不同自动化程度的制造设备和子系统, 如数控机床、柔性管理单元、柔性制造系统、装配系统、进货管理系统、运输管理系统、设备维修系统, 用来实现信息流对物流的控制和完成物流的转换, 支持企业制造。
(4) 计算机辅助质量管理分系统 (CAQ)。用以制定质量管理计划, 实施质量管理, 处理质量信息, 支持质量保证。
- 2、MRP 的发展经历了哪几个阶段?
答: MRP 发展经历了以下三个阶段:
(1) 基本 MRP 阶段: 作为一种库存计划方法的改进, 即物料需求计划阶段;
(2) 闭环 MRP 阶段: 作为一种生产计划与控制系统;
(3) MRP II 阶段: 作为一种企业生产经营管理的计划系统, 即制造资源计划。
- 3、“推动式”与“拉动式”生产作业管理方式的区别是什么?
答: 推动式与拉动式是两种不同的作业管理方式。推动方式下, 每一工序工作中心按计划制造工件, 不管后续工序工作中心当时是否需要。而拉动式系统, 由代表顾客需求的订单开始, 根据市场需求制定主生产计划和总装顺序计划, 从产品总装配出发, 每个工作中心按照当时对零部件的需要, 向前一工序提出要求, 发出工作指令, 前工序中心完全按照这些指令进行生产。这样反工艺顺序地逐级“拉动”前面的工作中心, 直至“拉”到供应厂或协作厂。
- 4、并行工程与顺序工程有何本质差别?
答: 顺序工程先进行市场分析, 将分析结果交给设计部门, 设计部门人员进行产品设计, 然后将图纸交给另一部门进行工艺方法

的设计和制造工艺装备，采购部门根据要求进行采购，等一切都齐备以后，再进行加工测试。产品结果不满意时再反复修改，再加工，再测试，直至满意。而并行工程基于团队机制将产品开发各阶段的工作平行完成，如同时进行市场概念、产品设计、制造过程和辅助系统开发，即对产品的设计、工艺、制造等上下游各方面进行同时考虑和并行交叉设计，由产品开发团队成员协作完成。

5、常用的作业排序规则有哪些？

答：常用的作业排序规则有：

- (1) 先到先服务规则；
- (2) 最短作业时间规则；
- (3) 超限最短加工时间规则；
- (4) 最早到期规则；
- (5) 最短松弛时间规则。

6、创新设计新流程，可采取哪些主要策略？

答：创新设计新流程可采用的主要策略有：

- (1) 废除。即以“是否确认为必要活动”的眼光重新审定向来被企业视为“理所当然”的活动，废除对产品“增值”无效的环节。
- (2) 合并。即把分散在不同职能部门、由多名专业人员完成的几项活动，压缩成一项相对独立的任务，由一个人或一个团队来完成。
- (3) 分散。即将专业的职能打散融进各系统中。
- (4) 改变。即改变活动间的顺序或改变活动间的逻辑关系。
- (5) 自动化。即在企业流程再造中有效地使用信息技术。

7、存货型生产和订货型生产有何区别？

答：按企业接受订货的方式和顾客要求定制的程度，可将制造性生产划分

为存货型生产和订货型生产。

(1) 存货型生产是在对市场需求量预测的基础上，有计划地进行生产，产品有库存。为防止库存积压和脱销，生产管理的重点是抓供产销的衔接，按量组织生产过程各环节之间的平衡，保证全面完成计划任务。这种生产方式的顾客定制程度很低，通常是标准化、大批量地进行轮番生产，其生产效率比较高。

(2) 订货型生产是在收到顾客的订单后，才按顾客的具体要求组织生产，进行设计、供应、制造和发货等工作。由于是按顾客要求定制，故产品大多是非标准化的，在规格、数量、质量和交货期等方面可能各不相同。这种生产基本上没有成品存货。生产管理的重点是确保交货期，按期组织生产过程各环节的衔接平衡。

8、大量生产、成批生产和单件生产各有何特点？

答：按生产任务的重复程度和工作地的专业化程度，可将制造性生产划分

为大量生产、成批生产和单件生产。

(1) 大量生产的特点是生产的品种少，每一品种的产量大，生产稳定且不断重复生产。

(2) 成批生产的特点是生产的产品产量比大量生产少，而产品品种较多，各种产品在计划期内成批地轮番生产，大多数工作要负担较多工序。

(3) 单件生产的特点是产品对象基本上是一次性需求的专用产品，一般不重复生产。

9、大量生产方式与精益生产方式在销售上有何区别？

答：大量生产方式的产品销售，由经销人员在经销点坐等用户上门购买，被称之为被动销售。精益生产方式的产品销售，由经销人员登门拜访，挨家挨户推销，被称之为主动销售。

10、分析虚拟制造的种类。

答：广义的制造过程不仅包括了产品的设计加工、装配，还包含了对企业生产活动的组织与控制。从这个观点出发，可以把虚拟制造划分为三类：以设计为中心的虚拟制造、以生产为中心的虚拟制造和以控制为中心的虚拟制造。

11、服务性运作有哪些类型？

答：服务性运作的类型如下：

- (1) 按照是否提供有形产品，可分为纯服务性运作和一般服务性运作。
- (2) 按照与顾客接触的程度，可分为高接触型、混合型和准制造型运作。
- (3) 按生产系统的特性划分，可分为技术密集型运作和人员密集型运作。

12、根据传统生产方式的特点，分析大量生产方式产生的必然性。

答：(1) 传统生产方式有很大的缺点，主要表现为成本高，缺乏一贯性、可靠性，是进一步提高生产率的最大障碍。

(2) 大量生产方式能够实现最佳效益，即成本最低、利润最高。

13、何谓MRPII？它的主要功能模块有哪些？

答：MRPII 是 Manufacturing Resources Planning 的缩写，中文称为制造资源计划。主要功能模块包括：销售订单管理、主生产计划编制、物料结构文件、库存管理、物料需求计划、能力需求计划、采购管理、车间作业管理、成本管理、财务管理等核心模块。

14、何谓发生安全事故要“四不放过”？

答：即安全事故的原因没查清不放过；事故责任者和职工群众没受到教育不放过；没制定出防范措施不放过；事故责任者没有受到处理不放过。事故调查的根本目的就是防止事故的再发生，即根据事故调查的结果，提出整改措施，控制或消除此类事故。

15、何谓全面质量管理？它有哪些核心观念？

答：全面质量管理是指一个组织以质量为中心、以全员参与为基础，目的在于通过让顾客满意和本组织所有成员及社会受益而达成长期成功的管理途径。其核心思想包括质量第一、顾客至上、预防为主、数据说话、以人为本。

16、何谓生产率？它对提高企业竞争力有何意义？

答：生产率是对一个国家、行业、商业单位使用其资源（或生产要素）的效率的一种常用衡量标准。广义生产率可定义为：生产率=产出/投入。

提高生产率可以使企业大幅度降低成本、赢得更多的时间，提供更多更好的服务，并实现其他多种目标。任何企业如果不在提高生产率上下功夫，那么必将被淘汰。

17、何谓运营能力？决定运营能力的要素主要有哪些？

答：设施的最大产出数。通常运营能力受设施数量或规模、设施的有效运行时间、设施的运行效率等因素影响。

18、何谓运营系统？它应具备哪些基本功能？

答：运营系统：是指使一个“投入→变换→产出”的运营过程得以实现的手段的总称。

运营系统包括一个物质系统和一个管理系统。物质系统是一个实体系统，主要由各种设施、机械、运输工具、仓库、信息传递媒介等等组成。

管理系统主要是指运营系统的计划和控制系统，其中的主要内容是信息的收集、处理、传递、控制和反馈。

运营系统的基本功能包括创新、质量、成本、弹性、继承性、时间性等六大功能。

19、简述PDCA循环的工作步骤。

答：PDCA（戴明环）是指在质量持续改善活动中使用的“计划（PLAN）—实施（DO）—检查（CHECK）—处理（ACT）”的工作循环方法。计划指对工序进行研究，明确要解决的问题，制定出改进计划并给出计划的评价方案；实施是依据计划进行质量改进的过程；检查步骤分析计划实施结果是否达到计划目标；处理阶段，如果计划目标实现则推广使用新的方法，如果尚未达到目的则进行下一轮的循环过程。

20、简述促进企业生产系统改进的外部原因。

- (1) 顾客需求爱好变化。
- (2) 技术原因。
- (3) 竞争对手原因。
- (4) 政治的和法律的原因。

21、简述大规模定制生产的特征。

答案：一是需求的分化；二是多元化的细分市场；三是低成本与定制化的产品和服务；四是产品开发周期短；五是产品的生命周期短。

22、简述调整结构适应需求的基本措施。

- (1) 开发新产品，调整产品结构。
- (2) 开拓经营新领域，调整经营结构。
- (3) 调整投资结构，保证产品结构 with 经营结构的调整。

23、简述定置管理的作用和要求。

答案：定置管理的作用主要有以下方面：第一，有利于改善劳动环境。第二，有利于提高劳动效率。第三，有利于提高产品质量。第四，有利于安全。第五，有利于降低消耗。第六，有利于提高企业在市场上的声誉。第七，有利于提高员工的素质、加强职工队伍的建设。第八，有利于提高经济效益。定置管理的要求有：第一，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。第二，要从实际出发，结合生产实际去开展定置管理。第三，要把定置管理的活动落实到各项工作的标准化上来。第四，在开展定置管理中要本着勤俭节约的精神，决不可搞铺张浪费，搞形式主义。第五，要动员和发动全体员工参加。

24、简述服务蓝图的构成、作用、制作步骤。

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，在每个顾客行为上加上有形展示，第七步，绘制出完整的服务蓝图并加以展示，使用。

25、简述服务蓝图作用。

答案：一是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。二是通过展示服务各个环节组成要素及关系，形成服务战略。三是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。四是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。五是内、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。六是能清楚提供由表及里地提高服务质量途径。

26、简述工作日写实的步骤及每一步骤的基本内容。

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。

27、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			

28、简述简单流程图的七个基本符号及名称。

答：

29、简述简化组织结构减少管理费用的三条规则。

- (1) 控制管理幅度
- (2) 监督重要部门
- (3) 减少管理层次

30、简述精益生产的基本结构。

答：①精益生产的基本结构其体系有三大支撑：零库存、多品种、零缺陷

②与三大支撑对应的管理技术为准时生产、组成技术、质量管理
③其基础为计算机网络支持下的并行工作方式和小组化工作方式。

31、简述库存的功能与弊端。

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。

32、简述零库存管理的目的。

答：零库存管理的目的是通过降低库存，发现管理中存在的问题，然后解决这些暴露出来的问题，使生产系统得到改善，零库存管理体现出精益生产最求尽善尽美的管理思想。

33、简述流水线生产的优缺点。

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生产能力可相对控制。
缺点：（1）适应市场变化能力较低。（2）搞超产受到制约。（3）给工人身心带来对一些不当的影响。

34、简述流水线生产的优缺点及分类。

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。

从流水线生产具备的优越性来看，流水线生产能满足市场对产品的大批量需求，使用产品成本低、效率高、供应快，二流水线生产本身又有利于管理，形成了提高经济效益和促进企业进步的优势。

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，应定期轮换工作内容，适当做一些调节。

流水线的分类：(1)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。(2)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。(3)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。(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。(6)按机械化程度分类。它可分为自动流水线、机械化流水线、手动流水线。

35、简述六西格玛管理的特征

- 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

36、简述企业地址选择的影响因素及选址程序。

答案：影响因素：一是党和国家的有关方针、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。二是市场需求。三是资源的利用。四是气候、地质、水文等自然条件。五是协作关系。六是保护环境和景观。七是创造发展的条件。选址程序：一是准备工作，二是调查研究，二是制定方案。

37、简述企业流程再造的特性。

- 答：企业流程再造的特性：
(1)企业流程再造的出发点是顾客而不是上司；
(2)企业流程再造的对象是业务流程而不是组织结构；
(3)企业流程再造需要应用信息技术但不等于自动化；
(4)企业流程再造适用于各类企业而不只是困境企业。

38、简述企业流程再造理论提出的历史背景。

答：企业流程再造理论提出的历史背景：
(1)传统劳动分工理论的失效；
(2)“3C”力量的冲击，即顾客、竞争、变化三要素对传统的组织形式、管理模式和业务流程提出挑战；
(3)企业中僵化的官僚体制和人的因素对企业再造的影响。

39、简述企业生产战略形成中内外环境分析的重要性。

答：外部环境分析能够对生产运作产生显著的影响，从而影响生产运作战略以及公司战略的形成。对内部环境的分析通常能帮助识别企业目前生产运作的优劣势。

40、简述企业选址的原则。

- (1)费用原则
- (2)聚集人才原则
- (3)接近用户原则
- (4)长远发展原则

41、简述企业总平面布置的总体原则和具体原则。

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。

42、简述企业总平面布置地总体原则和具体原则。

答总体原则：①有利于企业内各项生产、服务活动地正常进行，提高经济效益。②有利于加强管理。③有利于保证生产、服务地安全，增进职工地身心健康。

具体原则：①综合地原则。②单一流向地原则。③最小最大地原则。④安全地原则。⑤立体地原则。⑥弹性地原则。

43、简述全面质量管理产生和发展的原因

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）在市场激烈竞争中，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。

44、简述全面质量管理产生和发展的原因。

答案：一是它是生产和科学技术发展的产物。二是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。三是在市场激烈竞争中，消费者对最终质量的评定者，消费者的维权意识也在增强。

45、简述设备管理的发展。

（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。

46、简述设备管理的内容。

答案：一是设备的合理规划决策、选型、设计、制造或购置；二是设备的正确安装、使用与维护；三是设备的检查与修理；四是设备的更新改造。

47、简述设备管理地发展。

答：发展趋势：1 设备管理信息化，2 设备维修社会化、专业化网络化 3 可靠性工程在设备中应用 4 状态监测技术和故障诊断技术地应用 5 从定期维修向预知维修转变。

信息化在设备管理中地应用可以促进设备维修地专业化、社会化、预知维修离不开设备地故障诊断技术和可靠性工程，设备维修地专业化又促进了故障诊断技术，可靠性工程研究和应用，它们相互依存、促进。

48、简述设备管理地内容。

答：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，生产上可行地原则进行，直接影响和决定设备地全寿命使用和管理工作 2 设备地正确安装、使用与维护，设备地正确安装和使用，可减少磨损和故障，保持良好地工作性能和应用精度，而及时地维护可保证设备地安全运行良好状态。3 设备地检查与修理；设备地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。4 设备地更新改造。应做到有计划；有重点地对现有设备进行技术改造和管理。

49、简述生产调度地原则。

答：（1）计划性原则（2）预见性原则（3）集中统一原则（4）及时性原则（5）群众性原则

50、简述生产调度制度形式。

答：（1）计划性原则（2）预见性原则（3）集中统一原则（4）及时性原则（5）群众性原则

51、简述生产控制的决策步骤

控制决策就是根据产生偏差的原因，提出用于纠正偏差的控制措施。一般的工作步骤：

- （1）分析原因
- （2）拟定措施
- （3）效果预期分析
- （4）实施执行

52、简述生产能力的三种计量单位。

- 答：（1）以产出量为计量单位
- （2）以原料处理量为计量单位
- （3）以投入量为生产计量单位

53、简述生产系统改进的基本内容。

所谓生产系统，是指在正常情况下支持单位日常业务运作的信息系统。生产系统的改进一般包括产品的改进，加工方法的改进，操作方法的改进，生产组织方式的改进。

（1）产品的改进。从改进动因的内外部因素分析中可以看出，产品改进是一项企业经常性的工作。随着社会的发展，人们需求的个性化多样化，对同一种产品会表现出不同的需求，有功能上的、外观上的等等，迫使企业开发出各种不同型号不同系列的产品去争取消费者。此外，为了降低成本也需要对产品作重新设计。

（2）加工方法的改进。随着产品品种的增多，以及生产总量的增加，都会使原来的加工方法不能适应新的变化，需要对其进行改进。加工方法的改进可以表现在设备更新、加工工艺的改进、生产流程的改进等。

（3）操作方法的改进。系统中许多资源利用效率低的原因是操作不科学不合理，通过操作方法的改进，把作业不合理、不经济、次序混乱的因素去掉，可以提高资源利用率。

（4）生产组织方式的改进。组织方式的改进会使生产系统发生质的变化。如本来生产单位的设置是按工艺原则，现改成对象原则；原来是成批轮番生产，现改成流水线生产等等。

54、简述生产与运作管理的内容。

（1）明确清晰的生产与运作系统职能战。（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）实施准确的生产与运作系统运转活动。（5）提供良好的生产与运作系统维护、改进。

55、简述生产与运作管理的内容。

答：一明确清晰的生产与运作系统职能战略。确定生产与运作系统职能战略的工作主要有：（1）生产与运作系统总体策划，如自制还是外购、批量、运作类型等。（2）产品或服务的选择、开发及设计。（3）生产与运作系统设计。

二确定合理的生产与运作组织形式。其主要内容有：（1）对企业生产与运作过程，从空间、时间等角度进行分析。（2）研究布置问题，对生产线的设置进行分析和确定，以适应生产与运作的客观要求保证生产与运作的正常进行。（3）从时间、动作角度对生产与运作进行研究，制定合理、科学的劳动定额，从而使生产过程省力、高效。（4）要适应市场紧急的需要，要对市场需求有灵敏的嗅觉、快速的应变能力，考虑生产与运作管理体制问题，营造一个良好的生产与运作管理机制，促进生产发展。

三制定科学的生产与运作计划。其主要内容有：（1）认真调查、研究、分析市场需要、社会需求，进行生产与运作预测。（2）根据生产与运作预测结果，结合企业实际情况，认真、严肃地编制综合生产计划、主生产计划、生产作业计划，形成企业的生产纲领。

四实施准确的生产与运作系统运转活动。其主要内容有：（1）实施生产与运作计划。（2）生产与运作控制。（3）生产与运作现场管理。

五提供良好的生产与运作系统维护、改进。其主要途径实现有：（1）业务流程再造。（2）大规模定制。（3）精益生产。（4）供应链。（5）企业资源计划、商务智能。（6）清洁生产、循环经济、低碳经济等。

56、简述生产运作战略的特点。

答：生产运作战略具有三个特点：

（1）贡献性，它强调对企业竞争优势的贡献，通过对产品目标的明细化使生产系统功能具有优先级而保证竞争优势的突出，为企业竞争提供坚实的产品和后续保证；

（2）一致性，它强调生产运作系统与企业要求的一致性，同时也强调生产运作系统内部硬件要素与软件要素的一致、协调关系，以此来保证整个生产运作系统的目标及其优先级；

（3）操作性，它强调战略既是一种计划思想，又应便于贯彻实施。

57、简述生产战略与公司战略的关系。

答：公司战略的制定应考虑生产运作战略的优势和劣势，扬长避短。同样，生产运作战略必须同该公司的整体战略相一致，制定出的生产运作战略要服务于公司的目标。这就要求高级管理者要同职能部门一起制定出生产运作战略，做到生产运作战略与公司战略之间相互一致而非相互冲突。

58、简述我国安全生产方针。

答：“安全第一，预防为主，综合治理”是我国的安全生产方针。“安全第一”，首先强调安全的重要性。安全与生产相比较，安全是重要的，因此要先安全后生产。也就是说，在一切生产活动中，要把安全工作放在首要位置，优先考虑。它是处理安全工作与其他工作关系的重要原则和总的要求。“预防为主”是指安全工作应当做在生产活动开始之前，并贯彻始终。“凡事预则立，不预则废。”安全工作的重点应放在预防事故的发生，事先考虑事故发生的可能性，以尽量减少事故的发生和事故造成的损失。因此，必须在从事生产活动之前，充分认识、分析和评价系统可能存在的危险性，事先采取一切必要的组织措施、技术措施，排除事故隐患。“综合治理”是强调要从技术、教育、政策规定和法制建设等各方面加强管理与综合治理的力度。以“安全第一”的原则，处理生产过程中出现的安全与生产的矛盾，保证生产活动符合安全生产、文明生产的要求。

59、简述现代生产与运作管理同传统生产管理相比有哪些变化。

答（1）现代生产与运作管理地管理范围与传统地生产与运作管理相比大大加宽，由原来地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地主流。

（3）以计算机及网络技术为代表地先进科学技术给生产管理带来地作用和影响，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地状况。

60、简述向大规模定制转变的基本模式

答：大规模定制是指以大规模生产的成本和速度，为单个客户或单件多品种的市场，定制加工制造任意多数量的产品。在定制的模式中，低成本主要是通过范围经济实现的，用标准化零件实现规模经济，零部件按多种方式进行组合，形成最终产品。大规模定制是优化供应链、增强对顾客反应能力的一种有意义的方式，是通过供应链来完成的。

61、简述新产品开发风险产生的原因。

(1) 产品开发是一个技术很强的工作，产品开发本身就存在技术上的风险，因实现产品功能的技术不成熟或加工技术不过关而导致失败。

(2) 产品设计不仅仅是技术工作，也是一项经济活动，在经济上存在很大风险。

(3) 市场需求发生变化也会导致新产品开发的风险。

62、简述新产品开发原则。

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。

63、简述新产品开发原则。

(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。(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，使新产品开发健康、持续进行。

64、简述影响生产进度的原因。

答：(1) 设备故障

(2) 停工待料

(3) 质量问题

(4) 员工缺勤

65、简述运营管理职能方面，决策划分的层次。

(1) 第一层次为战略决策，它考虑企业经营方针上的问题。

(2) 第二层次为战术决策，

(3) 第三层次为作业计划与控制决策。

66、简述运营战略的特点。

(1) 成本

(2) 质量

(3) 交货速度

(4) 制造柔性

67、简述制定主生产计划地程序。

答：制定主生产计划程序其前提是有明确地综合生产与运作计划，将产品地预测需求，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，主生产计划地指标主要有：计划生产量、存货需求、待分配库存等。

68、简述组织流水生产的必要条件。

组织流水生产线要满足以下条件：

(1) 产量要足够大，单位产品的劳动量也要大，产量大是最基本的前提。

(2) 制造的工艺过程能划分成简单的工序，又能根据工序同期化的要求把某些工序适当的合并和分解，使某些工序的作业时间基本相等或成倍数。

(3) 产品结构和制造工艺相对稳定。

(4) 必要的厂房条件

69、简要分析基于成本的战略。

答：基于成本的战略是指通过发挥生产系统的规模经济优势，以及实行设计和生产的标准化，使得产品的成本大大低于竞争对手的同类产品，获得价格竞争优势并造成一种市场进入壁垒。

70、简要分析基于时间的战略。

答：基于时间的战略是指企业把时间转化成一种关键的竞争优势来源，通过缩短产品开发周期和制造周期以提高对市场需求的反应速度，使企业具备提供众多的产品种类和覆盖更多细分市场的的市场能力。

71、简要分析基于质量的战略。

答：基于质量的战略是指企业把质量作为竞争优势的来源，即依靠顾客感知到的产品或服务的相对质量的领先地位，赢得市场高的占有率和稳定的利润。

72、降低在制品库存可以采取哪些措施？

答：降低在制品库存可采取如下措施：

(1) 降低运输在制品。运输在制品是指处在移动和等待状态的在制品。在多数制造企业中，在制品都是成批加工和成批移动的。如果通过减小运输批量，可显著地减少在制品库存。

(2) 降低周转批量。周转在制品的形成是由于加工批量太大。而加工批量大的原因是准备时间长和准备成本高。由经济批量计算公式可以看出，减少准备时间（即降低准备成本）可使批量降低。

(3) 降低安全在制品。安全在制品又称为缓冲在制品，它是为防止前后工序在加工时间的变异性不匹配性可能造成的生产中断而设立，其作用是使生产过程保持均衡稳定。要降低安全在制品库存，就应减少生产过程中的变异性原因：工作缺乏标准化、设备故障率高、工人情绪不稳、废品率或返修率高等。应对对上述原因采取相应措施。

73、结合房地产业、医院、会计师事务所说明其生产与运作的输入—转换—输出过程的基本内容。

答：房地产业：输入：建筑工人劳动、简述材料、简述机械设备的使用、资金、简述设计管理技术等。转换：建筑施工过程。输出：房屋及配套设。

医院：输入：医护人员的技术劳动、医院设施设备的使用和管理、医疗材料、医院正常运转所需资金等。输出：对患者进行诊治的服务。

会计师事务所：输入：会计师等技术人员劳动、委托服务对象提供的企业信息等数据、计算机等软硬件设施设备、信息咨询、运转资金。转换：对委托服务对象的服务过程。输出：对委托对象的服务。

74、流程型生产和加工装配型生产的主要区别何在？

答：按生产方法和工艺流程的性质，可将制造性生产分为流程型生产和加工装配型生产。流程型生产的工艺过程是连续进行的，且工艺过程的顺序是固定不变的。加工装配型生产的产品是由许多零部件构成的，各零件的加工过程彼此独立，所以整个产品生产工艺是离散的，制成的零件通过部件装配和总成装配最后成为产品。

75、设备综合管理包括哪些主要任务？

答：设备综合管理的具体任务主要包括：

(1) 设备的前期管理。设备前期管理的主要任务是根据技术上先进、经济上合理的原则，正确地选择设备，为企业提供良好的技术装备。

(2) 设备运行过程中的技术管理。设备运行过程技术管理的主要任务是保证设备经常处于良好的技术状态。

(3) 设备运行过程中的经济管理。设备运行过程经济管理的主要任务是按照经济规律的客观要求，降低设备管理各环节的费用，力求设备寿命周期费用最低。

(4) 促进企业的技术进步。设备，既是生产工具，又是技术载体。在设备管理工作中，要做好现有设备的挖潜、革新和技术改造；要对引进设备尽快消化，吸收其技术内核；要依据技术规律和经济规律，及时进行设备更新。

76、生产计划中的产值指标分为哪几种？

答：产值指标是用货币表示的产量指标，能综合反映企业生产经营活动成果，可以分为商品产值、总产值与净产值三种。其中，商品产值指标是指企业在计划期内应当出产可供销售的产品和服务的价值，它一般按现价计算。总产值是用货币表现的企业在计划期内生产活动总成果量，一般按不变价格计算。净产值是企业计划期内通过生产活动新创造的价值。

77、生产运作系统由哪些要素构成，它们之间有何内在关系？

答：生产运作系统主要由硬件要素和软件要素构成。

(1) 生产运作系统的硬件要素主要包括生产技术、生产设施、生产能力、生产系统的集成。

(2) 生产运作系统的软件要素主要包括人员组织、生产计划、生产库存、质量管理。

(3) 生产运作系统中的硬件要素和软件要素各自有它们自己的作用，硬件要素

的内容和组合形式决定生产运作系统的结构形式；软件要素的内容和其组合形式决定生产运作系统的运行机制。具有某种结构形式的生产运作系统，要有一定的运行机制与之匹配。

78、什么是工序能力和工序能力指数，为什么要考察工序能力？

答：工序能力是指工序在一定时间内处于稳定状态下的实际加工能力，可以衡量工序质量的高低。工序能力指数是技术要求和工序能力的比值 $(TU - TL) / 6\sigma$ ，是反映工序满足产品质量标准（规格、公差等）程度的指标。通过对工序能力的调查，可以根据特定工序的运行状况采取不同的措施，如对能力不足的工序进行改进等措施。

79、什么是精益生产方式？精益生产方式的特征是什么？

答：(1) 我们可以把精益生产方式理解为：生产出来的产品品种能尽量满足顾客的要求，而通过其对各个环节中采用的杜绝一切浪费的（人力、物力、时间、空间）方法与手段满足顾客对价格的要求。

(2) 精益生产的特征可以总结为：以用户为“上帝”，以“人”为中心，以“精简”生产过程为手段，以产品的“零缺陷”为最终目标。

80、实现大规模定制的主要障碍是什么？

答：实现大规模定制的主要障碍是：

(1) 客户需求采集。客户需求采集非常困难，主要是因为网上的沟通存在许多障碍。

(2) 生产流程的柔性。对于每一个产业来说，也只有某些特定的流程达到了足够的柔性，因此只有某些特定的产品特性能够客户化。

(3) 物流支持。物流并不仅仅是困扰大规模定制的一个难题，事实上它也是进行所有的电子商务（如 B2C、B2B 等）所面临的问题。

81、试述生产能力计划的特性。

- (1) 生产能力计划具有战略性
- (2) 生产能力计划具有风险性
- (3) 生产能力的时效性
- (4) 生产能力定量上的不确定性

82、说明构成产品成本要素，以及降低产品成本途径。

答：产品成本构成要素：直接材料、直接工资、制造费用。

降低产品成本的途径主要有：

- 第一，改进质量；
- 第二，降低物料消耗；
- 第三，提高生产率；
- 第四，降低库存；
- 第五，缩短生产线；
- 第六，减少机器停机时间。

83、缩短交货期对提高企业竞争能力有何意义？

答：在现代市场竞争中，交货期、质量和价格这三个因素是订货成交的决因素。企业即使能够以顾客所希望的价格，但如果不能按照顾客所希望的交货期提供他们所希望的产品，那么，顾客就不会向企业订购这种产品。更进一步说，如果把质量视为销售的先决条件的话，在许多情况下，交货期是比价格更重要的决定条件。所以，缩短交货期会大大增强企业的竞争地位，带来巨大的经济效益。

84、缩短交货期有哪些对策措施？

答：缩短交货期的对策措施有：

- (1) 产品开发方式上采用并行工程；
- (2) 在计划环节运用 MRP II 系统；
- (3) 在生产组织上采用敏捷制造方式。

85、谈谈库存管理地新发展？

答：库存管理在企业管理中具有重要意义，新地发展导致产生更多地库存管理模式。目前有一种特殊地库存概念—零库存。它并不是指以仓库存储地某种或某些物品地储存数量真正为零，而是通过实施特定地库存控制策略实现库存量地最小化，其内涵是以仓库储存地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地前提下所采取地一种特殊供给方式。零库存地主要实现方式：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地联合库存。用于供应链地管理时，采用和组成地库存形式。

86、网络优化的方法和内容有哪些？

答：网络优化就是根据预定目标，在满足既定约束条件下，按某一衡量指标寻求最优方案。衡量一个工程项目计划的优劣，本应从时间、资源和成本等方面进行综合评价，但目前还很难做到，一般只能按照某一个或两个指标来衡量计划的优劣。所以网络计划优化的基本方法是利用时差不断地改善网络计划的初始方案，使之获得最佳工期、最低费用和对资源的最有效利用。根据目标的不同，一般可分为时间优化、时间—成本优化和时间—资源优化。

87、为什么说大量生产方式正面临着严峻挑战？

答：(1) 标准化产品生产与顾客多样化需求相矛盾。

- (2) 高度专业化的刚性化生产与快速的需求变动相矛盾。
- (3) 生产的单调化与员工的丰富化要求相矛盾。

88、为什么说流水线生产是一种高效率的作业方式？

- 答：(1) 工作地的专业化程度很高。
- (2) 各工作地按照劳动对象加工的工艺顺序排列。
 - (3) 按照统一规定的节拍生产产品。
 - (4) 各道工序生产同步化。

89、物料库存成本包括哪些内容？

答：物料的库存总成本项目包括：

- (1) 物料成本。是指购买或生产物料所花的费用。它等于物料的单价（生产成本）乘以年总需求量。
- (2) 订货成本。又称采购成本，用于对外订货，是指每次订货或采购所发生的全部费用。
- (3) 工装、设备调整费用。又称作业更换成本，生产准备成本，是指在批量生产方式下，加工对象发生变化（即作业更换）时所发生的费用。
- (4) 库存保管成本。又称储存成本、保存成本。它是指储存、保管库存物料所发生的各项费用。
- (5) 缺货成本。试制生产、经营过程中因库存不足出现缺货所造成的各项损失。

90、物料消耗控制的方法有哪些？

- 答：第一，改革产品设计，减少构成产品或者零件净重的物料消耗；
- 第二，采用先进工艺，减少工艺性物料消耗；
 - 第三，采用新材料和代用料；
 - 第四，实行集中下料，推广套裁下料方法；
 - 第五，加强物料的运输保管工作，尽量减少物料在流通过程中的损耗。

91、物料需求计划的基本原理是什么？

答：MRP 即物料需求计划，是 60 年代发展起来的、适用于多级加工装配制造企业的一种生产作业计划技术。它根据产品计划计算出物料需求量和需求时间，以达到“在所需的时间、所需的地方、取得生产所需的物料，做到准确无误”的目的。所谓的“物料”，泛指原材料、零部件、在制品、外购件、外协件等，初始的 MRP 没有信息反馈与控制功能。MRP 是对定量订购法和定期订购法两种库存控制方法的发展，适用于对相关需求的计划与控制，其基本原理可归结为以下两点：

- (1) 从最终产品的主生产计划（MPS）导出相关物料（原材料、零件、组件、部件等）的需求量和需求时间。
- (2) 根据物料的需求时间和生产（订货）周期来确定其开始投产（订货）的时间。例如，对于一种外购件，假设第 5 周最终产品的装配要用到它，其订货周期为 2 周，则最晚第 3 周应开始订货；对于一个自加工件，假设第 5 周需用于装配，其本身的生产周期为 1 周，则最晚应第 4 周开始加工。

92、现代生产的竞争力具体表现在哪些方面？

答：现代生产的竞争力被归纳为以下五个方面：

- (1) 成本，是指具有竞争性价格的产品和服务；
- (2) 柔性，包括对需求变化的应变能力、灵活性和新产品开发的速度；
- (3) 质量，包括产品质量和过程质量；
- (4) 交货，包括交货速度和交货可靠性；
- (5) 服务，包括有效的售前和售后服务及产品支持能力等。

93、新产品选择应考虑哪些因素。

- (1) 企业经营方向
- (2) 企业技术特长
- (3) 产品的获利能力

94、应用 MRP II 有何现实意义？

答：应用 MRP II 最重要的意义是在信息技术的支持下实现了企业的系统管理。由于计算机的强大计算功能和信息储存能力，人们对生产经营的管理能力加强了，由原来对产品的管理进入到以零件为对象的管理，实现对企业制造资源的准确计算，避免了库存管理的盲目性，做到了准时生产。

95、影响劳动生产率的因素有哪些，如何提高劳动生产率？

答：影响劳动生产率的因素有：劳动者，资本，管理等。提高劳动生产率的途径有：改善工作设计，进行时间研究，实行物质激励等。

96、与大量生产相比，精益生产方式在新产品开发上有何不同？

答：精益生产方式在产品开发上有四个方面与大量生产不同，这四个方面是：领导，协力工作，沟通，并行开发。

97、制造性生产和服务性运作有哪些区别？

答：这两类生产的基本区别如下：

- (1) 产出的物理性质不同；
- (2) 资本的密集程度不同；
- (3) 与顾客的联系程度不同；
- (4) 企业辐射的范围不同；
- (5) 绩效的评估方法不同。

98、质量成本可以分为哪几种？

答：质量成本可分为：

- (1) 内部损失成本，是与低劣产品或服务有关的到达用户前的成本，如返工费、修理和停工损失等；
- (2) 外部损失成本，是与提交用户不合格产品或服务有关的成本，如退货、信誉降低损失等；
- (3) 鉴定成本，是为核算、评价和审核原材料、成本和服务，与产品质量标准一致所发生的成本，如检验设备、试验、检验人员等产生的费用；
- (4) 预防成本，是与减少潜在质量问题有关的成本，如质量改善项目、培训、检测产生的费用等。

99、质量管理的主要内容有哪些？

答：质量管理的主要内容有：

- (1) 了解顾客的需求。通过对市场的调查了解顾客需求，并以顾客满意度作为质量管理的目标。
- (2) 员工参与和团队建设。充分发挥每个员工的作用，利用质量团队等形式改进产品质量。
- (3) 系统和过程的持续改进。质量改进是一个持续循环的过程，通过不断的改进，提升顾客的满意水平。

100、质量小组在质量管理过程中的作用如何，如何顺利实现其作用？

答：质量小组是发现和解决质量问题及吸引职工参与质量改进工作的重要手段，其作用在于有利于发现涉及多个部门、多个管理层的质量问题，以及对其进行改进。在质量小组的活动中应广泛吸纳与质量问题相关的部门、层次的人员加入，充分发挥生产第一线的工人的作用。同时，企业各个部门及管理层应对质量小组以支持和帮助，保证质量小组作用的充分发挥。

计算题(10)--电大资源网: <http://www.dda123.cn/> (微信搜: 905080280)

- 1、A 产品主生产计划、产品结构图、提前期、现...
- 2、根据下述网络计划工作明细表绘制网络图。...
- 3、某产品全年产量为 3600 件，该产品的单件库存费...
- 4、某产品全年产量为 3600 件，该产品的单件库存费...
- 5、某厂车床组有车床 10 台，每台车床全年有效的工...
- 6、某零件投产批量为 3 件，经五道工序加工，每道工...
- 7、某流水线生产实行每天三班制，每班有效工作时...
- 8、某企业成批生产一产品，上月累计出产 70 件，本月...
- 9、某企业大量生产一产品，计划五月份生产成品 60...
- 10、某企业需在甲、乙、丙、丁四个分部之间建一...

1、A 产品主生产计划、产品结构图、提前期、现有库存如下：
做出 A、B、C、D 地计划表。

解：

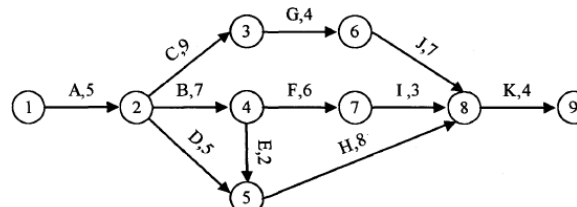
计划期(周)	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
项目: 产品 A											
总需求量							50	80	0	100	120
计划到货量											
现有库存量(5)											
净需求量							45	80		100	120
计划交付量							45	80		100	120
计划投放量						45	80		100	120	
项目: B 部件											
总需求量						90	160		200	240	
计划到货量											
现有库存量(10)											
净需求量							80	160		200	240
计划交付量							80	160		200	240
计划投放量						80	160		200	240	
项目: C 部件											
总需求量						135	240		300	360	
计划到货量											
现有库存量(0)											
净需求量							135	240		300	360
计划交付量							135	240		300	360
计划投放量						135	240		300	360	

2、根据下述网络计划工作明细表绘制网络图。

根据下述网络计划工作明细表绘制网络图。

工作序号	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: 解:



3、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 500 元，试计算该制品的经济批量，并计算其生产间隔期。

解：

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

平均日产量=3600÷360=10(件)

生产间隔期=批量÷平均日产量=300÷10=30(天)

4、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。(全年按 360 天计算)

19. 解:

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

平均日产量=3600÷360=10(件)

生产间隔期=批量÷平均日产量=300÷10=30(天)

5、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%。

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、D 四种产品，其计划产量分别是：200 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	—				

解：
车床组的全年有效工作时间为 $10 \times 250 \times 7.5 \times 2 \times 90\% = 33750$ （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	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

6、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，时间最短地工序间移动方式应采用哪一种？

A. 顺序移动方式 B. 平行移动方式 C. 平行顺序移动方式

最短时间是多少？绘出其甘特图。

答：A. 顺序移动方式（公式见 37 页） $T_{顺} = 3 \times (6+6+3+9+3) = 81$ 分钟

B. 平行移动方式（公式见 39 页） $T_{平} = (6+6+3+9+3) + (3-1) \times 9 = 45$ 分钟

C. 平行顺序移动方式（公式见 40 页） $T_{平顺} = (6+6+3+9+3) + (3-1) \times (9+6-3) = 51$ 分钟

最短时间 45 分钟，甘特图见教材第 37-40 页

7、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：解：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 $1.35 \text{ (分钟)} \times 10 \text{ (件)} = 13.5 \text{ (分钟)}$

8、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，

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。

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 $40 \div 20 = 2$ （件）

因此装配车间投入编号为 $70 + 5 \times 2 = 80$ 号

零件加工出产累计编号为 $80 + 10 \times 2 = 100$ 号

零件加工投入累计编号为 $80 + 15 \times 2 = 110$ 号

9、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。

20. 解：大量生产的作业计划，采用在制品定额法计算，基本公式为：

$$\text{废品} = \text{出产量} \times 10\% \div (1 - 10\%)$$

$$\text{投入量} = \text{出产量} + \text{废品} + \text{在制品定额} - \text{期初预计结存量}$$

计算结果列入表中的空格中(数字加括号)

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)

10、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。

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

解：

应用分析题(3)--电大资源网：<http://www.dda123.cn/>（微信搜：905080280）

- 1、结合实际谈谈你对开展清洁生产的认识...
- 2、试述 ABC 管理法在库存管理中的应用。...
- 3、试述设备管理在企业中的作用。...

1、结合实际谈谈你对开展清洁生产的认识

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。

(4) 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。

2、试述 ABC 管理法在库存管理中的应用。

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，即定量订购的控制方式，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。

3、试述设备管理在企业中的作用。

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。

2017 年来，每年都有 50+ 个科目改版，电大资源网每学期均会在期末考试前整合最新试题+作业+综合练习册题目，有需要直接访问 <http://www.dda123.cn/>

任何问题都可以联系我微信：905080280