

全国 2009 年 4 月自学考试生产与作业管理试题

课程代码: 00145

一、单项选择题(本大题共 34 小题, 每小题 1 分, 共 34 分)

在每小题列出的四个备选项中只有一个是符合题目要求的, 请将其代码填写在题后的括号内。错选、多选或未选均无分。

1. 生产与作业管理应遵循的首要原则是(B)1-14
A. 环保原则 B. 市场导向原则
C. 创新原则 D. 安全原则
2. 生产与作业管理的基本职能是组织、计划和(A)1-12
A. 控制 B. 生产
C. 销售 D. 激励
3. 与制造业相比, 服务业的一个显著特征是(A)1-20
A. 生产与消费同时进行 B. 质量可以直接衡量
C. 生产率定额容易确定 D. 消费者干预程度小
4. 企业战略可分为三个层次, 即总体战略、经营战略和(C)2-23
A. 生产战略 B. 产品战略
C. 职能战略 D. 营销战略
5. 生产与作业组织与管理方面的战略决策之一是(D)2-26
A. 库存控制 B. 企业规模
C. 质量控制 D. 组织形式
6. 生产与作业过程的时间组织中, 使一批产品加工周期最长的移动方式是(B)3-45
A. 平行移动方式 B. 顺序移动方式
C. 单件移动方式 D. 平顺移动方式
7. 在生产与作业过程的组成中, 实现产品使用价值的最基本阶段是(B)3-31
A. 生产技术准备过程 B. 基本生产过程
C. 辅助生产过程 D. 生产服务过程
8. 下列不属于劳动定额时间的是(C)3-111
A. 作业时间 B. 准备与结束时间
C. 停电时间 D. 个人需要与休息宽松时间
9. 生产过程分析中, 符号“O”表示(A)3-33
A. 加工 B. 搬运

自考备考三件宝: 自考笔记、真题及答案、录音课件!

- C. 检验 D. 停留
10. 大量大批生产类型的主要特点是: 生产的产品品种少, 产量大以及(C)3-41
- A. 单位产品成本高 B. 设备应变能力强
C. 设备专用性强 D. 劳动定额的制定粗略
11. 计算生产与作业能力的最基本要素是设备的(A)3-52
- A. 生产率定额 B. 数量
C. 工作时间 D. 寿命
12. 对于 n 种零件在两台设备上加工的问题, 当每种零件的加工顺序都相同时, 应用约翰逊法求解, 首先是从零件在两台设备上的加工时间中找出(A)4-148
- A. 最小值 B. 最大值
C. 平均值 D. 中位值
13. 在综合生产计划指标体系中, 居于首位的生产计划指标是(D)4-120
- A. 产值指标 B. 产量指标
C. 质量指标 D. 品种指标
14. 物料需求计划(MRP)的主要依据是(B)4-150
- A. 产品投产计划 B. 主生产计划
C. 生产提前期 D. 生产周期
15. JIT 的核心是(C)4-164
- A. 滚动式生产 B. 推动式生产
C. 适时适量生产 D. 流动式生产
16. 企业资源计划(ERP)的核心模块是(D)4-159
- A. 组织结构模块 B. 营销管理模块
C. 产品研发模块 D. 生产控制模块
17. 生产调度工作的主要依据是(C)5-180
- A. 物料需求计划 B. 生产计划
C. 生产作业计划 D. 生产能力计划
18. 通过缩短生产—配送周期来降低库存的策略适用于(A)5-217
- A. 在途库存 B. 安全库存
C. 调节库存 D. 周转库存
19. 按照时间的先后关系, 项目控制一般包括事先控制、事后控制和(B)5-199
- A. 预防性控制 B. 过程控制
C. 更正性控制 D. 直接控制

20. 项目的主要干系人有项目经理、顾客、执行组织和(C)5-189
A. 经销商 B. 社会公众
C. 发起者 D. 政府
21. 简单的 EOQ 模型中, 年度订货成本和维持成本的关系是(A)5-226
A. 两者相等 B. 前者大于后者
C. 前者小于后者 D. 两者无关系
22. 定期检查库存控制模式中的“期”是指(A)5-220
A. 订货间隔期 B. 生产周期
C. 生产提前期 D. 订货提前期
23. 生产与作业现场管理的 5S 活动的核心是(B)5-288
A. 保证安全 B. 提高素养
C. 保持清扫 D. 整齐有序
24. 设备从投入使用到因技术进步而丧失使用价值所经历的时间称为设备的(D)5-275
A. 折旧寿命 B. 经济寿命
C. 物质寿命 D. 技术寿命
25. 2000 版的 ISO9000 系列标准包括 ISO9000、ISO9001、ISO19011 和(C)5-246
A. ISO9002 B. ISO9003
C. ISO9004 D. ISO9005
26. 率先提出六西格玛管理模式的企业是(A)5-254
A. 摩托罗拉公司 B. 诺基亚公司
C. 丰田公司 D. 本田公司
27. 通过对生产过程中产品质量分布状况的描绘与分析来判断生产过程质量的一种常用方法是(B)5-241
A. 排列图法 B. 控制图法
C. 直方图法 D. 散点图法
28. 供应链所具有的特点之一是(B)6-310
A. 平行性 B. 动态性
C. 稳定性 D. 单一性
29. 与传统采购相比, 准时化采购的特点是(B)6-318
A. 小批量低频率 B. 小批量高频率
C. 大批量高频率 D. 大批量低频率
30. 对于汽车总装线而言, 总装线对发动机的需求属于(A)6-322

A. 相关需求 B. 独立需求

C. 派生需求 D. 最终需求

31. 与大规模生产模式相比, 大规模定制生产模式的特点是(C)6-346

A. 按能力定制 B. 按计划定制

C. 按订单定制 D. 按预测定制

32. 循环经济中的“三低”是指低消费、低开采和(B)6-366

A. 低成本 B. 低排放

C. 低库存 D. 低能耗

33. 清洁生产的概念产生于 20 世纪(B)6-353

A. 60 年代 B. 70 年代

C. 80 年代 D. 90 年代

34. 与末端治理相比, 清洁生产的要求之一是污染物(D)6-360

A. 适量排放 B. 产生后再集中处理

C. 达标排放 D. 消除在生产过程中

二、名词解释题(本大题共 6 小题, 每小题 3 分, 共 18 分)

35. 生产与作业战略 2-24

答:

生产与作业战略是指在企业总体战略的指导下, 根据目标市场和产品、服务特点, 在构造生产与作业系统时确定的指导思想、规划、决策内容及其实现程序。

36. 劳动定额 3-110

答:

劳动定额是指在一定的生产组织技术条件下, 为生产一定量的合格产品或完成一定量的符合要求的工作所规定的劳动消耗量的标准。

37. 生产与作业过程 3-30

答:

企业的生产与作业过程简单讲是一个输入、转化、输出的过程, 即各种生产要素进入企业, 经过生产转化, 到形成一种新的使用价值的产品和服务过程。

38. PDCA 循环 5-238

答:

本档资源由考试真题软件网 (down.examebook.com) 搜集整理二次制作!

PDCA 管理循环是全面质量管理最基本的工作程序, 即计划—执行—检查—处理。

39. 目视管理 5-306

答:

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组织现场生产活动, 达到提高劳动生产率的管理工作, 人们习惯称其为看得见的管理。

40. 敏捷制造 6-329

答:

敏捷制造是指制造企业利用现代通讯网络技术, 通过快速配置各种资源(信息、物资、资金、管理、人员、技术), 以有效和协调的方式响应用户的需求, 实现制造过程的敏捷性。

三、简答题(本大题共 3 小题, 每小题 5 分, 共 15 分)

41. 简述生产与作业系统结构化要素的主要内容。1-5

答: (1) 生产技术;

(2) 生产设施;

(3) 生产能力;

(4) 生产与作业系统的集成。

42. 简述应用代表产品法确定设备组生产能力的步骤。3-54

答: (1) 首先, 确定代表产品。

(2) 其次, 计算出以代表产品为标准的设备组的生产能力。

(3) 再次, 将其他产品的计划产量用换算系数分别折合成代表产品的产量。换算时, 一般用台时定额或产量定额作为换算标准。换算系数的计算公式是: $\text{换算系数} = \text{某种产品台时定额} \div \text{代表产品台时定额}$

(4) 最后, 计算出设备组各种计划产品的生产能力。

43. 简述 ABC 库存分类法中三类物资的库存控制策略。5-224

答: (1) 第一, A 类物品。是指品种少、占用资金多、采购较难的重要物品; 应采取最经济的办法, 实行重点管理, 定时定量供应, 严格控制库存。

(2) 第二, C 类物品。是指品种多、占用资金少、采购较容易的次要物品; 应采取简便方法管理, 固定定货量。

(3) 第三, B 类物品。是指处于上述二者之间的物品; 应采用一般控制, 定期定货, 批量供应的方法。

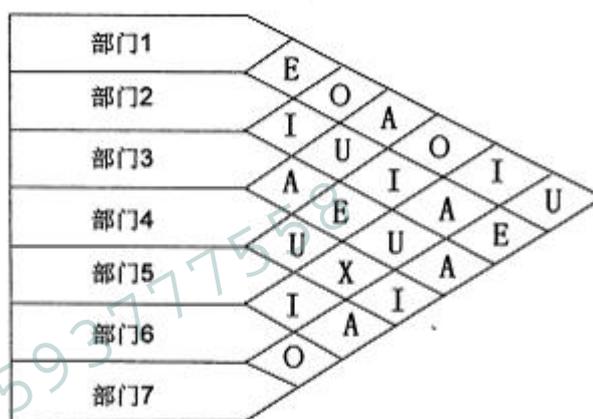
四、计算题(本大题共 3 小题, 每小题 7 分, 共 21 分, 计算结果四舍五入保留一位小数)

本文档资源由考试真题软件网 (down.examebook.com) 搜集整理二次制作!

44. 某企业由七个部门组成，部门之间的关系代码及其分值如下表：3-79

关系代码	关系密切程度	分值
A	绝对必要	6
E	特别重要	5
I	重要	4
O	一般	3
U	不重要	2
X	不能接近	1

经分析，各部门之间的关系密切程度如图所示，请分别计算各部门的关系总分。



题 44 图

答:

部 门	与其他部门关系														课 件 系 总 分
	代号							分数							
	1	2	3	4	5	6	7	1	2	3	4	5	6	7	
1		E	O	A	O	I	U		5	3	6	3	4	2	23
2	E		I	U	I	A	E	5		4	2	4	6	5	26
3	O	I		A	E	U	A	3	4		6	5	2	6	26
4	A	U	A		U	X	I	6	2	6		2	1	4	21
5	O	I	E	U		I	A	3	4	5	2		4	6	24
6	I	A	U	X	I		O	4	6	2	1	4		3	20
7	U	E	A	I	A	O		2	5	6	4	6	3		26

45. 红光厂计划生产甲产品, 固定成本为 300 万元, 销售单价为 500 元/件, 单位产品的变动成本为 300 元/件。4-127

要求: (1) 确定该企业盈亏平衡时的产量;

答: $Tr = F + VxQ$,

$$500 * Q = 3000000 + 300 * Q$$

$$Q = 15000 \text{ (件)}$$

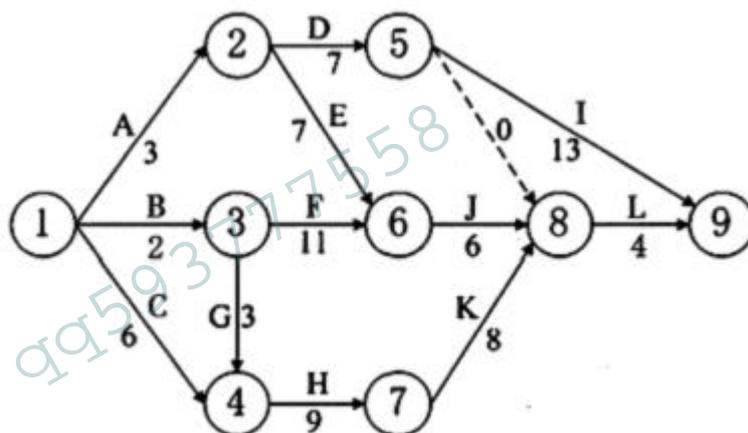
(2) 若计划利润目标为 20 万元, 试确定此时企业的产量。

答: 销售额 = 成本 + 利润

$$500 * Q = 3000000 + 300 * Q + 200000$$

$$Q = 16000 \text{ (件)}$$

46. 请用破圈法确定以下网络图的关键线路。(要求: 写明求解过程)5-196



题 46 图

答: (1) 从原始节点开始, 按编号从小到大的顺序逐个考察节点, 找出第一个有两个或两个以上箭头流进的节点 (节点编号为 4), 然后按下述原则比较两个流进 4 的箭头: 从节点 4 开始, 逆向寻找另一个节点 h, 由 h 到 4 有两条可行路线 1-4, 1-3-4 (顺箭头方向), 比较二者的长度 (即线路上工序所需时间之和), 1-4 长度为 6, 1-3-4 长度为 5, 把较短线路流进 4 的一个箭头去掉, 即去掉箭头 G, 便可把较短路线断开。

(2) 找出第二个有两个或两个以上箭头流进的节点 (节点编号为 6), 然后按下述原则比较两个流进 6 的箭头: 从节点 6 开始, 逆向寻找另一个节点 h, 由 h 到 6 有两条可行路线 1-2-6, 1-3-6 (顺箭头方向), 比较二者的长度 (即线路上工序所需时间之和), 1-2-6 长度为 10, 1-3-6 长度为 13, 把较短线路流进 6 的一个箭头去掉, 即去掉箭头 E, 便可把较短路线断开。

(3) 找出第三个有两个或两个以上箭头流进的节点 (节点编号为 8), 然后按下述原则比较三个流进 8 的箭头: 从节点 8 开始, 逆向寻找另一个节点 h, 由 h 到 8 有三条可行路线

1-2-5-8, 1-3-6-8, 1-4-7-8 (顺箭头方向), 比较三者的长度 (即线路上工序所需时间之和), 1-2-5-8 长度为 10, 1-3-6-8 长度为 19, 1-4-7-8 的长度为 23, 把较短线路流进 8 的一个箭头去掉, 即去掉箭头 O 和 J, 便可把较短路线断开。

(4) 找出第四个有两个或两个以上箭头流进的节点 (节点编号为 9), 然后按下述原则比较两个流进 9 的箭头: 从节点 9 开始, 逆向寻找另一个节点 h, 由 h 到 6 有两条可行路线 1-2-5-9, 1-4-7-8-9 (顺箭头方向), 比较二者的长度 (即线路上工序所需时间之和), 1-2-5-9 长度为 23, 1-4-7-8-9 长度为 27, 把较短线路流进 9 的一个箭头去掉, 即去掉箭头 I, 便可把较短路线断开。

(5) 最终可以得到的关键线路为: 1-4-7-8-9

五、综合分析题 (本大题 12 分)

47. 远大企业生产甲产品, 甲产品的生产流程是: 毛坯车间→机加工车间→装配车间。装配车间平均日产量为 5 件, 三月份装配车间的累计出产号为 100 号, 各车间的生产周期及保险期如下表:

项目 时间 (天) 车间	生产周期	保险期
装配车间	4	0
机加工车间	5	1
毛坯车间	5	1

假设各车间生产批量及生产间隔期相同。

要求: (1) 分别确定装配车间、机加工车间、毛坯车间的出产提前期及投入提前期; 4-141

答: 装配投入提前期=生产周期=4 天

装配出产提前期=0 天

机加工投入提前期=机加工生产周期+机加工保险期+装配生产周期=5+1+4=10 天

机加工出产提前期=机加工保险期+装配生产周期=1+4=5 天

毛坯投入提前期=毛坯生产周期+毛坯保险期+机加工生产周期+机加工保险期+装配生产周期=5+1+5+1+4=16 天

本档资源由考试真题软件网 (down.examebook.com) 搜集整理二次制作!

自考备考三件宝: 自考笔记、真题及答案、录音课件!

毛坯出产提前期=毛坯保险期+机加工生产周期+机加工保险期+装配生产周期
=1+5+1+4=11 天

(2) 分别确定机加工车间、毛坯车间的出产累计号及投入累计号; 4-145

答: 累计编号法的计算公式为:

$$M_{出} = M_{后出} + T_{出} \times N_{后}$$

$$M_{投} = M_{后出} + T_{投} \times N_{后}$$

式中: $M_{出}$ ——某车间、工艺阶段的出产累计数。

$M_{后出}$ ——最后车间、工艺阶段的出产累计数。

$T_{出}$ ——某车间、工艺阶段出产提前期。

$N_{后}$ ——最后车间、工艺阶段平均日产量。

$M_{投}$ ——某车间、工艺阶段投入累计数。

$T_{投}$ ——某车间、工艺阶段投入提前期。

$$\text{加工车间 } M_{出} = 100 + 5 \times 5 = 125$$

$$\text{加工车间 } M_{投} = 100 + 10 \times 5 = 150$$

$$\text{毛坯车间 } M_{出} = 100 + 11 \times 5 = 155$$

$$\text{毛坯车间 } M_{投} = 100 + 16 \times 5 = 180$$

(3) 说明累计编号法适用于何种生产类型作业计划的编制。为什么? 4-143

答: 适用于成批生产类型

品种较多、产量多少不一, 需要间断或连续的分批生产。与大批量生产比较, 衔接问题突出、比较复杂, 编制方法使用累计编号法或称提前期法。

考试课件网: <http://www.examebook.cn/>

——我们专业提供自考易考题库课件集、自考免费电子书、自考历年真题及标准答案!

考试真题软件网: <http://down.examebook.com/>

——我们专业提供自考历年真题及答案整理版、自考考前模拟试题!

考试学习软件商城: <http://www.examebook.com/>

——为您提供各种考试学习软件课件更为便利的购买通道!