

绝密★考试结束前

全国 2014 年 4 月高等教育自学考试

生产与作业管理试题

课程代码: 00145

请考生按规定用笔将所有试题的答案涂、写在答题纸上。

选择题部分

注意事项:

1. 答题前, 考生务必将自己的考试课程名称、姓名、准考证号用黑色字迹的签字笔或钢笔填写在答题纸规定的位置上。
2. 每小题选出答案后, 用 2B 铅笔把答题纸上对应题目的答案标号涂黑。如需改动, 用橡皮擦干净后, 再选涂其他答案标号。不能答在试题卷上。

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, 请将其选出并将“答题纸”的相应代码涂黑。错涂、多涂或未涂均无分。

1. 下列属于生产与作业系统非结构化要素的是 (A) 1-6
 - A. 人员组织要素
 - B. 生产技术要素
 - C. 生产设施要素
 - D. 生产能力要素
2. 被称为“科学管理之父”的人是 (B) 1-17
 - A. 甘特
 - B. 泰罗
 - C. 梅约
 - D. 亚当·斯密
3. 与制造业相比, 下列属于服务业突出特征的是 (B) 1-20
 - A. 销售与生产分离
 - B. 产品的无形性
 - C. 产品可以库存
 - D. 质量可以直接衡量
4. 物资供应计划、劳动工资计划和财务计划的基础是 (C) 4-118
 - A. 综合生产计划
 - B. 企业资源计划
 - C. 生产与作业计划
 - D. 制造资源计划
5. 生产与作业系统的符号表示法中, 符号“⇔”表示制品是处于 (A) 3-34
 - A. 搬运状态
 - B. 加工状态
 - C. 停留状态
 - D. 检验状态
6. 与加工装配式生产相比, 流程式生产的特征是 (A) 3-40
 - A. 生产能力可明确规定, 原材料品种数较少
 - B. 生产能力模糊, 原材料品种数较多

- C. 生产能力可明确规定, 原材料品种数较多 D. 生产能力模糊, 原材料品种数较少
7. 新产品开发最基本的原则是 (A) 3-59
- A. 坚持以市场为导向 B. 突出技术特点
C. 讲究经济效益 D. 保持持续开发
8. 与对象专业化形式相比较, 工艺专业化形式的优点是 (D) 3-49
- A. 生产管理简单, 产品成本低 B. 生产管理复杂, 产品成本低
C. 生产管理简单, 产品成本高 D. 生产管理复杂, 产品成本高
9. 在确定标准时间的方法中, 下列不属于现场观测方法的是 (A) 3-108
- A. 标准资料法 B. 工作日写实
C. 瞬时观测 D. 测时
10. 对企业内的各个部分的布置不要一下子就排得满满的, 要留有余地, 这是设施布置的 (C) 3-77
- A. 综合原则 B. 立体原则
C. 弹性原则 D. 单一流向原则
11. 工艺导向布置设备形式有利于 (A) 3-85
- A. 多品种、小批量生产条件 B. 少品种、大批量生产条件
C. 多品种、大批量生产条件 D. 少品种、小批量生产条件
12. 生产力中最积极、最活跃的因素是 (A) 3-106
- A. 人 B. 原材料
C. 设备 D. 时间
13. 产品(零件)在各工艺阶段投入、产出的时间与成品出产时间相比所要提前的时间称为 (B) 4-140
- A. 生产周期 B. 生产提前期
C. 生产间隔期 D. 生产节拍
14. 制造型企业的计划体系中, 下列属于中期计划的是 (C) 4-118
- A. 产品与市场计划 B. 资源能力计划
C. 主生产计划 D. 物料需求计划
15. 下列不属于支撑精益生产方式结构体系的是 (D) 4-172
- A. 零库存 B. 多品种
C. 零缺陷 D. 零污染
16. 以零件的相似为基础, 对零件进行分类编组, 按组进行合理的生产技术准备和生产过程的组织和计划工作, 这是新产品开发方法的 (A) 3-61
- A. 成组技术 B. 模块化设计
C. 内插式设计 D. 外推式设计
17. 既依靠专家又避免专家会议的缺点, 尤其在无数据资料情况下特别可行的需求预测方法是 (C) 4-123
- A. 市场调查法 B. 指数平滑法
C. 特尔菲法 D. 加权移动平均法
18. 准时生产方式(JIT)起源于 (D) 4-162
- A. 中国 B. 美国
C. 德国 D. 日本

19. 精益生产是确保市场需求为宗旨, 因此企业生产过程的起点部门是 (D) 4-172
- A. 供应部门 B. 加工部门
C. 财务部门 D. 销售部门
20. 使平均流程时间、平均工作时间、平均延误时间最小的作业排序规则是 (B) 4-147
- A. 先到先服务 B. 最短加工时间优先
C. 最早交货者优先 D. 最少松弛时间优先
21. 下列生产类型中, 以节拍作为期量标准的是 (C) 3-97
- A. 间歇生产 B. 成批生产
C. 大量流水生产 D. 单件小批生产
22. 制造业中, 更先进的生产管理方式是 (B) 4-158
- A. 主生产计划 B. 企业资源计划
C. 物料需求计划 D. 制造资源计划
23. 在编制定员方法中, 根据工人看管或操作设备的工作岗位数、工作量等因素来计算的是 (B) 3-116
- A. 按劳动效率定员 B. 按岗位定员
C. 按设备定员 D. 按利润定员
24. 把整个项目的生命周期划分为若干个阶段, 从而进行阶段管理, 这是项目三维管理的 (B) 5-186
- A. 空间维 B. 时间维
C. 知识维 D. 保障维
25. 网络图的时间计算, 最迟开始时间是按网络图 (A) 5-194
- A. 从右到左计算 B. 从左到右计算
C. 从上到下计算 D. 从下到上计算
26. 在项目管理组织中, 下列企业最适合采用矩阵式结构的是 (D) 5-203
- A. 电器销售公司 B. 汽车制造公司
C. 物流快递公司 D. 咨询服务公司
27. 下列属于降低安全库存具体措施的是 (C) 5-220
- A. 降低订货费用 B. 增加订货周期
C. 改善需求预测工作 D. 增加生产周期
28. 库存管理的 ABC 分析法中, A 类物品是指 (A) 5-224
- A. 品种少、占用资金多 B. 品种多、占用资金少
C. 品种多、占用资金多 D. 品种少、占用资金少
29. 在质量管理的七种工具中, 通过对生产过程中产品质量分布状况的描绘与分析的是 (B) 5-241
- A. 排列图法 B. 直方图法
C. 因果分析法 D. 分层法
30. 与准时化采购相比, 传统采购的特点是 (B) 6-318
- A. 长期合作、多源供应 B. 短期合作、多源供应
C. 长期合作、单源供应 D. 短期合作、单源供应
31. 供应链的特点在于其所具备的 (D) 6-310
- A. 单链结构 B. 双链结构

- C. 平行结构 D. 网链结构
32. 敏捷制造实施的三个层次中, 属于合作的高级阶段是 (C) 6-340
- A. 供应链合作 B. 制造合作
C. 智能合作 D. 市场合作
33. 下列属于大规模生产模式特点的是 (B) 6-346
- A. 顾客定制产品、柔性流水生产 B. 标准化产品、刚性流水生产
C. 顾客定制产品、刚性流水生产 D. 标准化产品、柔性流水生产
34. 循环经济的提出者是 (D) 6-366
- A. 戴明 B. 朱兰
C. 巴雷托 D. 波尔丁

非选择题部分

注意事项:

用黑色字迹的签字笔或钢笔将答案写在答题纸上, 不能答在试题卷上。

二、名词解释题(本大题共 5 小题, 每小题 3 分, 共 15 分)

35. 生产能力 1-6

答:

它主要是指生产与作业系统内生产设备的技术性能、数量、种类及组合关系决定的反映生产系统的能力。

36. 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。

37. 生产间隔期 4-139

答:

生产间隔期是指相邻两批相同产品(或零件)投入的时间间隔或产出的时间间隔。

38. (设备) 折旧寿命 5-275

答:

折旧寿命, 是指按国家有关部门规定或企业自行规定的折旧率, 把设备总值扣除残值后的余额, 折旧到接近于零时所经历的时间。

39. 电子商务 6-338

答:

所谓电子商务是利用计算机技术、网络技术和远程通信技术, 实现整个商务(买卖)过程中的电子化、数字化和网络化。

三、简答题(本大题共 3 小题, 每小题 6 分, 共 18 分)

40. 简述设施布置时应遵循的总体原则。 3-76

答:

(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。这是进行设施布置时应遵循的最起码、最基

本的原则。一个企业的各项设施，如果生产带来障碍，起码也得改变位置了，必须考虑其设施设置的科学性、合理性、必要性。

(2) 有利于加强管理。这和有利于生产、服务不仅不矛盾，而且是相辅相成，缺一不可的。搞好管理，是为了保证生产、服务，促进生产。

(3) 有利于保证生产、服务的安全，增进职工的身心健康。保护环境，让职工在一个安全、舒适，没有污染、危害的环境中工作。

41. 简述实行准时生产方式 (JIT) 需要满足的条件。4-171

答：

实行 JIT 生产方式需满足条件有：

- (1) 生产计划平稳。
- (2) 减少调整准备时间，以适应扩大生产频率的要求。
- (3) 生产流程仔细计划、生产车间重新布置，实现零库存的思想。
- (4) 准时采购，消除原材料和外购件的库存。
- (5) 加强质量管理，消灭废品。

42. 简述库存管理的衡量标准。5-212

答：

- (1) 库存能力
- (2) 库存周转率
- (3) 收发货物能力
- (4) 库存结构合理性
- (5) 库存准确率
- (6) 预测准确率

四、计算题(本大题共 3 小题，每小题 7 分，共 21 分)

43. 某批零件经过 5 道工序加工 ($m=5$)，单件作业时间依次为 $t_1=10$ 分钟， $t_2=5$ 分钟， $t_3=20$ 分钟， $t_4=10$ 分钟， $t_5=5$ 分钟，要求：

- (1) 计算在顺序移动方式下加工周期为 200 分钟时的零件投产批量；
- (2) 计算该批量下采用平行移动方式的加工周期；
- (3) 如果工序一与工序二的加工顺序对调，则两种移动方式的加工周期是否相同？3-45

答：

(1) 顺序移动方式下加工周期为 200 分钟时的零件投产批量：

$$T_{\text{顺}} = n \sum_{i=1}^m t_i$$

$$= n \times (10+5+20+10+5) = 200$$

解得： $n=4$

(2) 平行移动的加工周期：

$$T_{\text{平}} = \sum_{i=1}^m t_i + (n-1)t_{\text{最长}}$$

$$= (10+5+20+10+5) + (4-1) \times 20$$

$$= 110 \text{ (分钟)}$$

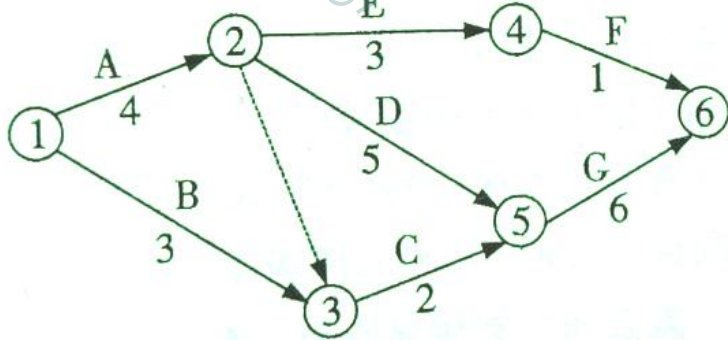
(3) 相同。

44. 某项目作业共有 A、B、C、D、E、F、G 七道工序，工序之间的关系及工序时间如表所示：

要求：用箭线表示法绘制该项目的网络图。(网络图中标注出各工序名称及时间) 5-194

内容 工序名称	加工时间	紧前工序
A	4	-
B	3	-
C	2	A、B
D	5	A
E	3	A
F	1	E
G	6	C、D

答：



45. 某厂月产 1000 台电视，各车间的生产作业计划如下表所示。请计算下表中①②③④⑤⑥⑦空格中的数据，并将结果按序号填写在答题纸上。4-143

车间及变量数量 (件) 项目		A 零件 (1 件/台)	B 零件 (4 件/台)
装配 车间	出产量	1000	④
	废品及损耗	-	-
	在制品定额	20	30
	期初预计在制品结存量	5	10
	投入量	①	⑤
零件 存	半成品外销量	500	200
	库存半成品定额	10	40
	期初预计结存量	20	10

加工 车间	出产量	②	⑥
	废品及损耗	2	2
	在制品定额	30	50
	期初预计结存量	10	20
	投入量	③	

答：

①=1015

②=1505

③=1527

④=4000

⑤=4020

⑥=4250

⑦=4282

五、综合分析题(本题 12 分)计算结果四舍五入取整数

46. 企业生产甲产品, 某个工人在一个工作班(480 分钟)内的时间消耗为: 作业前准备时间 20 分钟, 作业时间 405 分钟, 停电时间 10 分钟, 作业放宽时间 5 分钟, 休息时间 20 分钟, 废品返修时间 20 分钟。

要求: (1) 确定生产甲产品定额时间的组成内容;

(2) 若在一个工作班内甲产品的产量为 50 件, 计算生产单位甲产品的定额时间;

(3) 说明制定劳动定额的作用。3-110

答：

(1) 定额时间的组成内容:

准备与结束时间、作业时间、作业放宽时间、个人需要与休息放宽时间

(2) 生产单位甲产品的定额时间:

$(20+405+5+20) \div 50=9$ (分钟/件)

(3) 制定劳动定额的作用:

①劳动定额是企业编制计划管理、组织生产和进行成本核算的重要基础。

②劳动定额是评定职工劳动成绩, 正确确定职工劳动报酬实施分配的重要依据。

③劳动定额是提高劳动生产率重要手段。