

试卷代号:2739

座位号

国家开放大学2020年秋季学期期末统一考试

生产管理 试题(开卷)

2021年1月

题 号	一	二	三	四	总 分
分 数					

得 分	评卷人

一、选择题(各小题中,至少有一个备选答案是正确的,请将正确答案的序号填在括号内,每小题3分,共30分)

1. 采用机器设备和工具,用机器和工具解决问题的思路考虑生产中的问题,这是从什么角度认识生产管理的?()
 - A. 技术进步
 - B. 社会化大生产
 - C. 工匠精神
 - D. 精益生产
2. 在律师事务所,一件法律事务通常是由一个律师或律师团一直负责到底,这种分工原则是()。
 - A. 对象专业化
 - B. 工艺专业化
 - C. 顾客专业化
 - D. 项目专业化
3. 面向用户的产品设计原则主要包括()。
 - A. 以用户为中心原则
 - B. 创新原则
 - C. 实用原则
 - D. 易用原则
 - E. 循序渐进原则
4. 物料流向图法进行企业总体布局的步骤有()。
 - A. 绘制物料结构图
 - B. 绘制物料流向图
 - C. 绘制运量相关图
 - D. 绘制工作流向图
 - E. 绘制物料运量表
5. 经济订货批量模型假定成品库存费用的构成包括库存保管费和()。
 - A. 换产费
 - B. 盘点费
 - C. 运输费
 - D. 设备折旧费

6. 质量波动通常有两种情况,一种是随机波动,一种是()。

A. 正弦波动

B. 指数波动

C. 正态波动

D. 异常波动

7. 查定能力一般情况下会小于设计能力,造成这种问题的原因主要是由设施设备在使用过程中()。

A. 效率降低

B. 精度下降

C. 磨损

D. 人的责任心不强

8. 为作业对象或活动在生产期限和生产数量方面所规定的标准数据,是编制生产计划的重要依据,这个标准是()。

A. 定额标准

B. 企业标准

C. 行业标准

D. 期量标准

9. 生产控制的方法有()。

A. 事前控制

B. 事中控制

C. 反馈控制

D. 重点控制

E. 事后控制

10. 项目管理具有哪些特点?()

A. 复杂性

B. 一次性

C. 领导集权性

D. 寿命周期性

E. 创新性

得 分	评卷人

二、简答题(15分)

11. 简述流水生产的特点。

得 分	评卷人

三、论述题(25分)

12. 试述库存 ABC 管理法。

得 分	评卷人

四、计算题(30 分)

13. 某产品的加工需要顺序经过两道工序,且两工序各有一台设备。前道工序单件加工时间为 3 分钟,后道工序单件加工时间为 4 分钟,两工序间采用平行移动方式,假设两工序间的在制品定额为 6 件,问两工序同时工作的时间为多长?当前道工序停止工作后,后道工序还要工作多少时间?

试卷代号:2739

国家开放大学2020年秋季学期期末统一考试

生产管理 试题答案及评分标准(开卷)

(供参考)

2021年1月

一、选择题(每小题3分,共30分)

- | | | | | |
|------|------|----------|--------|----------|
| 1. B | 2. A | 3. ABCDE | 4. BCE | 5. A |
| 6. D | 7. A | 8. D | 9. ABE | 10. ACDE |

二、简答题(15分)

11. 简述流水生产的特点。

(1)工作地专业化程度高。

(2)生产节奏性强。生产是按照一定的节拍或节奏有规律地连续进行生产,使生产的均衡性得到加强。

(3)生产过程封闭性强。自成系统,便于控制、协调。

(4)流水线上各工序之间生产能力可相对控制。

三、论述题(25分)

12. 试述库存ABC管理法。

ABC管理法又称重点管理法,其基本原理是:对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,进行分类排序,然后分别采用不同的管理方法,做到抓住重点、照顾一般。

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,应定为库存管理的重点对象,实行定期订购的控制方式。对库存盘点、来料期限、领发料等都有严格要求。

C类属于消耗量不大、价值较低、占用面积较少的物资,或是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,应定为库存管理的一般对象,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类物资的特点和重要程度介于上述 A、C 两类物资之间,企业要根据库存管理的能力和水平,选用定期订货方式或定量订货方式。

四、计算题(30 分)

13. 解:根据在制品定额公式 $Z = T * (1/t_1 - 1/t_2)$,

两工序同时工作的时间 $T = Z / (1/t_1 - 1/t_2) = 6 / (1/3 - 1/4) = 72$ (分钟)

当前道工序停止工作后,后道工序要加工 6 件产品需要的时间为 $T' = Z * t_2 = 6 * 4 = 24$ (分钟)