

全国 2018 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 30 小题,每小题 1 分,共 30 分。在每小题列出的备选项中  
只有一项是最符合题目要求的,请将其选出。

1. 用户购买产品的第一需要是  
A. 数量  
B. 交货期  
C. 价格  
D. 质量
2. 在生产与作业系统中,起综合性作用的生产要素是  
A. 劳动力  
B. 生产对象  
C. 生产手段  
D. 生产资金
3. 与服务业相比,属于制造业特点的是  
A. 产品无形化  
B. 生产与消费同步  
C. 产品可存储  
D. 质量标准难确定
4. 表明企业在不同的经营条件下,从事生产经营活动方向,这是企业战略构成要素的  
A. 增长向量  
B. 竞争优势  
C. 经营范围  
D. 协调作用
5. 市场营销战略属于企业的  
A. 总体战略  
B. 发展战略  
C. 职能战略  
D. 长期战略
6. 决定是按工段形式组织生产还是按班组的形式去组织生产,这是组织与管理方面战略决策的  
A. 质量控制  
B. 工程设计  
C. 人员组织  
D. 企业选址

- 7. 企业产品与市场的特殊属性, 以及这种属性给企业带来的竞争地位, 是指企业战略的构成要素的
  - A. 竞争优势
  - B. 增长向量
  - C. 经营范围
  - D. 协同作用
- 8. 生产与作业战略具有的特征是
  - A. 目标性、随机性、协调性等
  - B. 目标性、协调性、层次性等
  - C. 计划性、协调性、随机性等
  - D. 计划性、随机性、层次性等
- 9. 使用新技术, 还是采取追随其他领先企业的做法, 是产品设计和工艺方面战略的
  - A. 技术上的风险性决策
  - B. 设计的稳定性决策
  - C. 生产线的规模决策
  - D. 工程设计形式决策
- 10. 用于产品设计、组织生产, 增强对市场多品种、中小批量产品需求适应性, 提高效率的有效方法和途径的是
  - A. 精益生产
  - B. 成组技术
  - C. 敏捷制造
  - D. 外包
- 11. 在组织生产与作业过程中, 强调能多品种生产, 同时根据市场需求能在短时间内完成产品、服务类型转换, 体现出组织的灵活性、可变性、随机调控性、快速响应能力的是
  - A. 柔性
  - B. 目标性
  - C. 连续性
  - D. 比例性
- 12. 生产与作业过程的符号表示法中, “□”符号表示制品处于
  - A. 加工状态
  - B. 停留状态
  - C. 搬运状态
  - D. 检验状态
- 13. 一般大型船舶生产是属于生产与作业类型的
  - A. 连续生产
  - B. 订货生产
  - C. 补充存货生产
  - D. 备货生产
- 14. 与工艺专业化形式相比, 属于对象专业化形式优点的是
  - A. 品种变换适应性强
  - B. 在制品占有量多
  - C. 生产周期短
  - D. 生产管理复杂
- 15. 美国人穆德提出的作业相关图法一般用于
  - A. 厂房选址
  - B. 设施布置
  - C. 编制定员
  - D. 计算利润
- 16. 工艺导向的设备布置形式有利于
  - A. 多品种、小批量生产条件
  - B. 少品种、大批量生产条件
  - C. 少品种、变批量生产条件
  - D. 只有一种生产工艺的生产条件

17. 企业劳动定额常用两种基本形式,一种是工时定额,另外一种是
- A. 产量定额
  - B. 人员定额
  - C. 设备定额
  - D. 物料定额
18. 有关作业排序问题  $6/2/F/F_{max}$  中,“6”表示的是
- A. 机器数
  - B. 任务数
  - C. 目标函数
  - D. 排序个数
19. 圆珠笔是由笔杆和笔芯制成,笔杆和笔芯的需求量对于圆珠笔是
- A. 相关需求
  - B. 独立需求
  - C. 市场需求
  - D. 库存需求
20. 物料需求计划(MRP)三大基本要素中起主导作用的是
- A. 产品信息
  - B. 物料清单
  - C. 主生产计划
  - D. 库存信息
21. JIT(准时生产)的核心是
- A. 大量生产
  - B. 流水线生产
  - C. 适时适量生产
  - D. 连续生产
22. 精益生产的特点是在生产制造过程中实行
- A. 单件生产
  - B. “推动式”准时生产
  - C. 备货型生产
  - D. “拉动式”准时生产
23. 在项目活动或阶段开始时进行,可以防止使用不合理的资源,保证项目的投入满足规定要求的项目控制方法是
- A. 间接控制
  - B. 过程控制
  - C. 事先控制
  - D. 直接控制
24. 为了防止不确定因素而准备的缓冲库存是
- A. 经常库存
  - B. 安全库存
  - C. 投机库存
  - D. 促销库存
25. 研究生产要素中人、物、场所及其有关信息之间的关系,这是定置管理以
- A. 生产现场为对象
  - B. 产品为对象
  - C. 客户为对象
  - D. 设备为对象
26. 六西格玛质量管理中,用“西格玛”度量
- A. 产品数
  - B. 良品率
  - C. 作业人员数
  - D. 缺陷率
27. 敏捷化思想的出发点是基于
- A. 对未来产品和市场发展的分析
  - B. 对以往的产品和客户的分析
  - C. 对供应商能力的分析
  - D. 对本企业生产能力的分析

28. 不属于实现敏捷制造要素的是 [www.zjzikaow.org](http://www.zjzikaow.org)
- A. 敏捷制造的生产技术                      B. 敏捷制造的管理技术  
C. 敏捷制造的人力资源                      D. 敏捷制造的设备
29. 循环经济中“三低一高”的内容是
- A. 低开采、低消费、低排放、高利用      B. 低运行、低消费、低排放、高收入  
C. 低使用、低排放、低治理、高利用      D. 低治理、低费用、低排放、高效率
30. 与大规模生产模式相比，大规模定制生产模式的特点是
- A. 大批量、单机生产                          B. 大批量、刚性流水线生产  
C. 单件小批量、单机生产                      D. 单件小批量、柔性流水线生产

## 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。

31. 生产设施  
32. 主生产计划  
33. 工业总产值  
34. 积压库存  
35. 准时化采购

三、简答题：本大题共 3 小题，每小题 6 分，共 18 分。

36. 简述生产与作业能力决策中企业、车间及设备决策的内容。  
37. 简述库存物资 ABC 分析法中对 A、B、C 三类物资的控制策略。  
38. 简述大规模定制生产的特征。

四、计算题：本大题共 3 小题，每小题 8 分，共 24 分。

39. 某车间生产甲零件，批量为 20 件，先后经过 4 道工序的加工，各工序的单件加工时间分别为： $t_1=5$  分钟， $t_2=10$  分钟， $t_3=15$  分钟， $t_4=5$  分钟。  
要求：(1) 计算顺序移动加工方式下甲零件的加工周期；  
(2) 计算平行移动加工方式下甲零件的加工周期。  
(注：计算过程要求列出公式。)
40. 某公司生产一种产品，其生产该种产品的总固定成本 (F) 为 8000 元，单位产品的变动成本 (V) 为 10 元，产品的售价 (P) 为 15 元/件。  
要求：(1) 计算公司生产该产品的盈亏平衡产量 ( $Q_0$ )；  
(2) 如果要实现盈利 6000 元，其产销量 (Q) 应为多少。  
(注：计算过程要求列出公式。)

41. 建造一幢房屋，施工顺序如题 41 表所示：  
www.jzkaoo.org

题 41 表

序号	施工项目	所需时间(月)	工序代号	紧前项目
1	清理地面	1	A	—
2	打地基	4	B	A
3	砌墙	4	C	B
4	安装电线	3	D	C
5	抹灰	4	E	D, H
6	画图案	6	F	C
7	室内装修	4	G	E
8	上屋顶	5	H	C

要求：(1) 请根据各施工项目的衔接顺序，用箭线表示法画出网络图；

(2) 根据网络图，确定关键路线并计算正常情况下建筑该幢房屋的工期。

五、综合分析题：本题 13 分。计算结果四舍五入取整数。

42. 某车间由冲、铣、钻三个工序组成生产齿轮产品，现有生产设备及各工序台时定额如题 42 表所示。实行两班工作制，每班生产 7.5 小时，设备计划检修率 5%（年制度工作日数 300 天）。

题 42 表 设备数量与工序台时定额

工序名称	冲床加工	铣床加工	钻床加工
单位产品台时定额 (小时/件)	100	45	40
设备名称及数量	冲床 20 台	铣床 15 台	钻床 10 台

要求：(1) 计算单台设备年有效工作时间；

(2) 分别计算冲床、铣床、钻床设备组年有效工作时间及生产能力；

(3) 说明实现均衡生产应采取的措施。