

Тесты по разделу 2
Организация производства

1. Синхронизация операций связана с планированием рабочих мест:

- а) непосредственно;
- б) опосредованно;
- в) не всегда.

2. Такт и ритм поточной линии – взаимообратные величины, так ли?

- а) да
- б) нет.

3. Скорость движения конвейера прямо пропорционально конвейеру?

- а) да
- б) нет.

4. На рабочем конвейере с непрерывным движением в процессе выполнения операции рабочий перемещается:

- а) по ходу движения ленты, в отведенной ему рабочей зоне;
- б) в пределах двух смежных зон;
- в) не перемещается;
- г) против хода движения ленты.

5. Ротация труда означает:

- а) отказ от жесткого закрепления рабочих за одной операцией;
- б) возможность задействования рабочих на многих операциях.

6. Коэффициент календарности определяется:

.....

7. Метод организации поточного производства

а) Применяется в случае ограниченной номенклатуры изделия, изготовляемого повторяющимися партиями. Предполагается сосредоточение на участке различных видов оборудования для обработки группы деталей.

б) Отказ от производства продукции крупными партиями и создание непрерывно-поточного многопредметного производства, в котором на всех стадиях производственного цикла нужная деталь поставляется к месту последней обработки в точно необходимое время

в) Используется в условиях единичного и мелкосерийного производства. Предполагает отсутствие специализации рабочих мест, применение универсального оборудования, расположение оборудования группами по функциональному назначению, последовательное перемещение детали с операции на операцию.

8. *Рабочие места не имеют закрепленных за ними операций в условиях типа производства:*

- а) массового;
- б) единичного;
- в) серийного.

9. *Принцип, предусматривающий работу без простоев:*

- а) непрерывности
- б) загруженности
- в) эксцентричности.

10. *Стадия, не относящаяся к основному производству:*

- а) производственная;
- б) заготовительная;
- в) транспортная.

11. *Свидетельство удостоверяет приоритет, авторство и исключительные права на использование:*

- а) изобретения
- б) полезной модели
- в) промышленного образца.

12. *Выберите формулу расчета совокупного потенциального фонда времени:*

а) $\Phi_{\Pi} = \Phi_{\kappa} - \text{НП} \times T_{\text{см}} + \text{НПС}$

$$\text{б) } \Phi_{\text{п}} = \Phi_{\text{к}} - \text{НП} \times \text{НПС}$$

$$\text{в) } \Phi_{\text{п}} = \Phi_{\text{к}} - \text{НПС} \times T_{\text{см}} + \text{НП}$$

13. Трудовой процесс – это:

а) затраты рабочего времени;

б) работы, выполняемые на одном станке разными исполнителями;

в) совокупность последовательных процессов изготовления продукции, сопровождаемых затратами физической и нервной энергии человека;

14. Общий уровень организации труда на предприятии определяется как среднегеометрическая величина из частных коэффициентов:

а) разделение труда;

б) организация рабочих мест;

в) условий труда.

15. Продолжительность трудового процесса зависит от:

а) трудовых движений;

б) технологического цикла;

в) предмета труда.

16. Является ли увеличение прибыли и снижение затрат на производство обобщающими показателями экономической эффективности?

а) да

б) нет.

17. Рассчитать межлинейный задел, если длинный такт = 10 минут/шт, короткий такт 5 минут/шт, а программа выпуска предприятия составляет 100 штук.

а) 20

б) 100

в) 50.

18. Виды производственных решений по целевой направленности

а) структурные и процессуальные

б) стратегические, тактические, оперативные

в) творческие, аналогические, автоматические

19. Цель комплексной подготовки производства:

а) подготовить документацию для изготовления новой продукции.

б) выдача подразделениям, предприятиям утвержденных технологий производства в соответствии с нормативами по количеству, качеству, затратам, срокам и другим параметрам.

в) Разработать план производственного процесса предприятия.

20. Главная задача технологической подготовки производства:

а) анализ существующих технологий, оборудования, производственных мощностей предприятия;

б) создать оптимальные предпосылки для выпуска в кратчайший срок с минимальными затратами современных изделий, удовлетворяющих потребностям рынка.

в) разработка технологических процессов новой продукции;

г) нормирование потребностей в материально-технологических ресурсах.