

سری سوال: یک ۱

زمان آزمون (دقیقه): تستی: ۵۰ تشریحی: ۰

تعداد سوالات: تستی: ۳۰ تشریحی: ۰

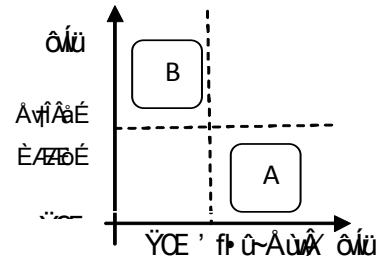
درس: برنامه ریزی و کنترل تولید و موجودی های ۲

رشته تحصیلی/کد درس: مهندسی صنایع، مهندسی صنایع (چندبخشی) ۱۱۲۲۰۱۹

استفاده از ماشین حساب ساده مجاز است



۱- در نمودار زیر قسمتهای A و B به ترتیب بیانگر کدام فرآیند تولیدی است؟



۰۲. تولید دسته ای ، تولید انبوه

۰۱. تولید انبوه ، تولید دسته ای

۰۴. تولید دسته ای ، تولید کارگاهی

۰۳. تولید کارگاهی، تولید انبوه

۲- در سیر تکاملی اتوماسیون تولیدی، FMS و MPRII نمونه هایی از کدام مرحله است؟

۰۴. CIM

۰۳. مکانیزاسیون

۰۲. اتوماسیون نقطه ای

۰۱. جزایر اتوماسیون

۳- کدام گزینه در مورد ترتیب تنوع محصول در سیستم های تولیدی بیان شده صحیح است؟

۰۱. تولید سلول مبنا < خط تولید دسته ای < FMS < خط انتقال خودکار شده

۰۲. خط تولید دسته ای < تولید سلول مبنا < FMS < خط انتقال خودکار شده

۰۳. خط تولید دسته ای < FMS < تولید سلول مبنا < خط انتقال خودکار شده

۰۴. تولید سلول مبنا < FMS < خط تولید دسته ای < خط انتقال خودکار شده

۴- کدام سیستم تولیدی دارای سطح اندازه انباشته بالاتری است؟

۰۴. FMS

۰۳. تولید کارگاهی

۰۲. تولید دسته ای

۰۱. تولید سلول مبنا

۵- کدامیک از موارد زیر جزو عملکردهای سیستم های AMHSS می باشد؟

۰۲. انبارش

۰۱. کنترل زمان بندی

۰۴. وضعیت مواد در زمان حقیقی

۰۳. کنترل مسیر

۶- در کدام سازمان فرآیند، معرفی محصول آسان تر و زمان پیشبرد کوتاه تر است؟

۰۴. تولید کارگاهی

۰۳. تولید انبوه

۰۲. خط جریان دسته ای

۰۱. FMS

۷- در مسایل زمانبندی، برای حداقل نمودن تعداد کارهایی که دارای دیرکرد هستند، از کدام الگوریتم استفاده می شود؟

۰۴. مور

۰۳. جانسون

۰۲. EDD

۰۱. SPT



زمان آزمون (دقیقه): تستی: ۵۰ تشریحی: ۰

تعداد سوالات: تستی: ۳۰ تشریحی: ۰

درس: برنامه ریزی و کنترل تولید و موجودی های ۲

رشته تحصیلی/کد درس: مهندسی صنایع، مهندسی صنایع (چندبخشی) ۱۱۲۲۰۱۹

۸- طبق بیان APICS در کدام سیستم تولیدی، برای کاهش زمان تحویل سفارش به مشتری معمولاً قطعات با زمان پیشبرد بالا را از قبل طراحی می کنند؟

۴. MTS

۳. MTO

۲. ETO

۱. ATO

۹- یک شرکت تولیدی طبق سفارشی که دریافت کرده است باید ۲۵ محصول را سه هفته و ۲۰ محصول را شش هفته دیگر تحویل دهد. اگر موجودی انبار در زمان دریافت سفارش ۳۵ عدد و زمان پیشبرد تولید ۳ هفته باشد، سفارشات صادر شده این محصول در هفته های سوم و ششم به ترتیب کدام است؟

۴. پنج ، صفر

۳. صفر، پنج

۲. ده ، صفر

۱. صفر، ده

۱۰- برنامه ریز یک شرکت با کدامیک از تکنیک های زیر می تواند از قواعد زمان انباشته چشم پوشی نماید؟

۲. میخکوب کردن کامل

۱. میخکوب کردن یک سطحی

۴. سفارشات تثبیت شده

۳. ذخیره احتیاجی

۱۱- اگر تقاضاهای یک شرکت تولیدی برای ۶ دوره متوالی بصورت زیر باشد، با استفاده از روش مصرف واقعی آخرین دوره و روش میانگین متحرک سه هفته ای ، چه مقدار تقاضا را برای دوره هفتم پیش بینی می کنید؟ ۳۵، ۴۵، ۴۰، ۳۸، ۳۶، ۴۰

۴. ۴۱ و ۴۰

۳. ۴۰ و ۳۸

۲. ۴۱ و ۳۷

۱. ۴۰ و ۳۶

۱۲- در بخش برش کارگاهی، زمان آماده سازی دستگاه ۰/۷۵ ساعت، زمان فرایند هر واحد ۰/۲۵ ساعت و اندازه انباشته ۴۰ عدد می باشد. بار کاری این بخش کدام است؟

۴. ۱۰/۲۵ ساعت

۳. ۱۰/۷۵ ساعت

۲. ۳۰/۲۵ ساعت

۱. ۱۲/۷۵ ساعت

۱۳- تقاضاهای یک شرکت تولیدی برای ۴ دوره متوالی بصورت زیر می باشد، اگر پیش بینی دوره اول را ۲۵ واحد فرض کنیم، با استفاده از روش هموار سازی نمایی تنها با  $\alpha = 0.8$  چه مقدار تقاضا را برای دوره پنجم پیش بینی می کنید؟

دوره	۱	۲	۳	۴
تقاضای مشاهده شده	۲۵	۲۰	۲۵	۳۰

۴. ۲۶/۴۸ واحد

۳. ۲۴/۶۲ واحد

۲. ۲۸/۸۴ واحد

۱. ۳۲/۴۶ واحد

۱۴- تفاوت میان مدول MPS و رویه MRP در این است که تقاضای درون جدول MRP تنها از ..... نشأت می گیرد.

۲. اطلاعات سفارش عقب افتاده

۱. پیش بینی احتیاجات

۴. اطلاعات اقلام سطح بالا

۳. سربرنامه زمان بندی شده

سری سوال: ۱ یک

زمان آزمون (دقیقه): تستی: ۵۰ تشریحی: ۰

تعداد سوالات: تستی: ۳۰ تشریحی: ۰

درس: برنامه ریزی و کنترل تولید و موجودی های ۲

رشته تحصیلی/کد درس: مهندسی صنایع، مهندسی صنایع (چندبخشی) ۱۱۲۲۰۱۹

۱۵- مقادیر کدام منبع اطلاعاتی بطور متناوب تغییر می کند؟

۱. اطلاعات لیست مواد
۲. اطلاعات کامل موجودی
۳. اطلاعات اصلی قطعات
۴. اطلاعات مرکز کاری

۱۶- مقدار قطعاتی که بین دو تعویض متوالی ابزارآلات و تجهیزات در ایستگاه کاری تولید می شوند، چه نام دارند؟

۱. اندازه سفارش
۲. اندازه عملیاتی
۳. اندازه انتقالی
۴. اندازه آماده سازی

۱۷- با کدام یک از روش های تعیین اندازه انباشته تولید زیر می توان یک سیاست تقریباً بهینه جهت سفارش دهی اتخاذ کرد؟

۱. بهر به بهر
۲. واگنر-ویدین
۳. تعادل قطعه-پریود
۴. مقدار سفارش ثابت

۱۸- کدام یک از معیارهای زیر جزو معیارهایی است که می توان اثربخشی استفاده از MRP را اندازه گیری نمود؟



۱. عملکرد در هیچیک از اهداف تجاری نباید کاهش داشته باشد.
۲. تواتر برنامه ریزی مجدد باید حداکثر هفتگی باشد.
۳. لیست کمبود باید افزایش یافته باشد.
۴. ظرف های زمانی برنامه ریزی باید حداکثر یک هفته باشند.

۱۹- سفارش دهی به روش ..... ، به مقدار سفارش متغیر و فاصله زمانی ثابت میان سفارشات منتهی می شود.

۱. POQ
۲. EOQ
۳. LFL
۴. PPB

۲۰- کدام سیستم تولیدی، موجودی را بلا (Evil) و ناشی از فقر طراحی، ناهماهنگی و اجرای ضعیف سیستم تولید می داند؟

۱. CIM
۲. MRP II
۳. JIT
۴. WCM

۲۱- تولید و مونتاژ دامنه ای از محصولات به صورت غیرهمزمان چه نامیده می شود؟

۱. مدل تولید چندگانه
۲. مدل تولید مختلط
۳. مدل JIT
۴. مدل MRP

۲۲- یک سفارش ۱۰۰ تایی قطعات نیازمند ۲ عملیات ماشین کاری می باشند، زمان انجام مرحله اول ۴ دقیقه و زمان انجام مرحله دوم ۶ دقیقه می باشد. اگر دسته انتقالی ۲۰٪ مقدار سفارش باشد، زمان تکمیل سفارش چند دقیقه است؟ (زمان صف و زمان انتقال قطعات ما بین ماشین ها صفر است)

۱. ۱۰۰۰
۲. ۴۸۰
۳. ۶۸۰
۴. ۷۰۰

۲۳- در رویکرد JIT به زمان های مختلف فرآیند ساخت، کدام زمان ارزش آفرین است؟

۱. زمان حمل و نقل
۲. زمان صف
۳. زمان آماده سازی
۴. زمان انجام فرآیند

سری سوال: ۱ یک

زمان آزمون (دقیقه): تستی: ۵۰ تشریحی: ۰

تعداد سوالات: تستی: ۳۰ تشریحی: ۰

درس: برنامه ریزی و کنترل تولید و موجودی های ۲

رشته تحصیلی/کد درس: مهندسی صنایع، مهندسی صنایع (چندبخشی) ۱۱۲۲۰۱۹

۲۴- کدام مورد از اهداف رویکرد JIT به شمار نمی آید؟

۱. موجودی صفر ۲. زمان آماده سازی صفر ۳. زمان پیشبرد صفر ۴. اندازه انباشته صفر

۲۵- هدف تولید از دید OPT افزایش ..... همراه با کاهش ..... است.

۱. خروجی - همزمان موجودی و هزینه های عملیاتی  
۲. موجودی - همزمان خروجی و هزینه های عملیاتی  
۳. همزمان موجودی و هزینه های عملیاتی - خروجی  
۴. همزمان خروجی و موجودی - هزینه های عملیاتی

۲۶- طبق کدام سیستم، از نقطه نظر محصولات نهایی به فرآیند تولید نگریسته می شود؟

۱. سیستم تولید سنتی ۲. سیستم MRP ۳. سیستم فشاری ۴. سیستم کانبان

۲۷- کدام یک از موارد زیر جزو قواعد سیستم OPT می باشد؟


۱. راندمان و اثربخشی برای یک منبع مترادف یکدیگر نیستند.  
۲. سطح راندمان غیر گلوگاه توسط توان بالقوه آن تعیین می گردد.  
۳. صرفه جویی زمان در یک منبع غیر گلوگاهی یکی از کارهای اساسی است.  
۴. ظرفیت و اولویت بایستی به صورت متوالی در نظر گرفته شوند.



۲۸- وقتی کمیت اقلام را به آسانی نتوان در حد مشخصی محدود نمود، از کدام شیوه برای کدگذاری استفاده می شود؟

۱. روش تلفیقی حرف و عدد ۲. روش دیویی  
۳. روش نیمونیک ۴. روش MESC

۲۹-

در رسم نمودار گردش عملیات نماد  بیان گر کدام یک از فعالیت های زیر است؟

۱. اسناد بهادار ۲. فتوکپی اسناد و مدارک  
۳. بایگانی اسناد و مدارک ۴. تایید و تصویب اسناد

۳۰- در یکی از انبارهای شرکت نفت سپاهان، کالایی با کد ۱۱۲۳۴۸۱۳۶۳ مشخص شده است. روش کدگذاری کالا و شرح رقم آخر آن کدام است؟

۱. دیویی - کالا غیر استاندارد است.  
۲. MESC - کالا تعمیر شده و قابل استفاده است.  
۳. MESC - قطعه یدکی وارداتی استاندارد است.  
۴. دیویی - کالای غیر استاندارد است که نباید مجدد سفارش داده شود.

سری سوال: ۱ یک

زمان آزمون (دقیقه): تستی: ۵۰ تشریحی: ۰

تعداد سوالات: تستی: ۳۰ تشریحی: ۰

درس: برنامه ریزی و کنترل تولید و موجودی های ۲

رشته تحصیلی/کد درس: مهندسی صنایع، مهندسی صنایع (چندبخشی) ۱۱۲۲۰۱۹

# سلامتی و تحمیل در فرج آقا امام زمان (عج) صلوات



وضعیت کلید	پاسخ صحیح	شماره سوال
عادی	ج	۱
عادی	الف	۲
عادی	د	۳
عادی	ب	۴
عادی	ب	۵
عادی	الف	۶
عادی	د	۷
عادی	ج	۸
عادی	ب	۹
عادی	د	۱۰
عادی	الف	۱۱
عادی	ج	۱۲
عادی	ب	۱۳
عادی	ج	۱۴
عادی	ب	۱۵
عادی	د	۱۶
عادی	ب	۱۷
عادی	د	۱۸
عادی	الف	۱۹
عادی	ج	۲۰
عادی	الف	۲۱
عادی	ج	۲۲
عادی	د	۲۳
عادی	د	۲۴
عادی	الف	۲۵
عادی	د	۲۶
عادی	الف	۲۷
عادی	ب	۲۸
عادی	الف	۲۹
عادی	ج	۳۰