

سری سوال: یک ۱

زمان آزمون (دقیقه): تستی: ۶۰ تشریحی: ۶۰

تعداد سوالات: تستی: ۲۵ تشریحی: ۵

عنوان 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 حوزه تولید انعطاف پذیر (FMS)، انعطاف پذیری مسیر پیش نیاز ضروری کدامیک از انواع انعطاف پذیری زیر است؟

۱. عملیات ۲. فرآیند ۳. محصول ۴. حجم

۲- جامعه کنترل تولید و موجودی آمریکا، تعریف زیر را برای کدام سیستم تولیدی ارائه می دهد؟  
«در این سیستم، محصول پس از دریافت سفارش مشتری کامل می شود»

۱. MTO ۲. MTS ۳. ETO ۴. ATO

۳- تکامل سیستم های تولیدی در جهت فاصله گرفتن از سیستم ..... به سوی ..... و ..... است.

۱. MTO - ATO و ETO ۲. MTO - ATO و MTS ۳. MTO - ATO و MTS ۴. ETO و ATO - MTO

۴- کدامیک از موارد زیر جزء عملکردهای سیستم های AMHSS می باشد؟

۱. کنترل مسیر ۲. جابجایی و انبارش ۳. کنترل زمانبندی ۴. وضعیت مواد در زمان حقیقی

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

۱. میخکوب کردن کامل ۲. میخکوب کردن سطحی ۳. سفارشات تثبیت شده ۴. ذخیره احتیاطی

۶- برای بررسی امکان پذیری MPS پیشنهادی، با کدام تکنیک زیر بصورت موازی بکار گرفته می شود؟

۱. برنامه ریزی احتیاجات مواد ۲. برنامه ریزی احتیاجات ظرفیت ۳. برنامه ریزی سر انگشتی ۴. کنترل فعالیت تولید

۷- در مسائل زمانبندی، برای حداقل نمودن حداکثر زمان جریان روی دو ماشین، از کدام الگوریتم برای یافتن جواب بهینه استفاده می شود؟

۱. مور ۲. جانسون ۳. SPT ۴. EDD

۸- برای تبدیل یک کارخانه فرآیند مبنا به کارخانه محصول مبنا از چه تکنیکی استفاده می شود؟

۱. FFA ۲. CFA ۳. PFA ۴. FPA





سری سوال: ۱ یک

زمان آزمون (دقیقه): تستی: ۶۰ تشریحی: ۶۰

تعداد سوالات: تستی: ۲۵ تشریحی: ۵

عنوان درس: برنامه ریزی و کنترل تولید و موجودی های ۲

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

۹- در رویکرد JIT برای رسیدن به کدام هدف از سیستم SMED استفاده می شود؟

۱. کاهش از کار افتادگی
۲. کاهش زمان حمل و نقل
۳. کاهش زمان آماده سازی
۴. کاهش معیوبی

۱۰- کدامیک از موارد زیر جزء فرضیات ضروری برای اجرای سیستم کانبان است؟

۱. بکارگیری رویکرد JIT
۲. نیروی کار چند مهارته
۳. سیستم تولید غیر تکراری
۴. چیدمان کارخانه محصول مبنا

۱۱- برای ارزیابی و تأیید خروجی سیستم MRP از کدامیک از موارد زیر استفاده می شود؟

۱. برنامه ریزی احتیاجات ظرفیت
۲. برنامه ریزی سرانگشتی ظرفیت
۳. تطابق با سر برنامه
۴. کنترل فعالیت تولید

۱۲- در کدامیک از سیستم های زیر زمان پیشبرد سفارش مشتری کوتاه تر است؟

۱. ETO
۲. MTO
۳. MTS
۴. ATO

۱۳- کدامیک از منابع اطلاعاتی، در پایگاه داده های تولید، از پویایی بیشتری برخوردار است؟

۱. اطلاعات لیست مواد
۲. اطلاعات کامل موجودی
۳. اطلاعات اصلی قطعات
۴. اطلاعات میسر تولید

۱۴- در کدامیک از سیستم های زیر، ارتباط قوی و همکاری نزدیک با تأمین کنندگان، ضروری است؟

۱. JIT
۲. SCM
۳. MRP
۴. OPT

۱۵- در خصوص فلسفه تکنولوژی تولید بهینه (OPT) کدام گزینه صحیح است؟

۱. افزایش کارایی به افزایش اثربخشی منجر می شود.
۲. جریان را باید بالانس کنیم، نه ظرفیت را
۳. دسته فرآیندی باید ثابت باشد، نه متغیر
۴. همواره به دنبال صرفه جویی در زمان، در تمام ایستگاه های کاری هستیم.

۱۶- کدام تکنیک کمی پیش بینی، شامل سیستم هایی از معادلات همزمان با متغیرهای مستقل است؟

۱. رگرسیون چند متغیره
۲. مدل های چند متغیره
۳. سری های زمانی پیشرفته
۴. مدل های اقتصادی





سری سوال: ۱ یک

زمان آزمون (دقیقه): تستی: ۶۰ تشریحی: ۶۰

تعداد سوالات: تستی: ۲۵ تشریحی: ۵

عنوان درس: برنامه ریزی و کنترل تولید و موجودی های ۲

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

۱۷- در برنامه ریزی بالا به پائین با MRP کدام رویکرد سربرنامه را به عنوان سندی در نظر می گیرد، که تنها در پایان هر دوره ویرایش و اصلاح می گردد؟

۱. تغییر خالص

۲. شروع مجدد

۳. تواتر برنامه ریزی بالا به پائین

۴. کد بندی سطح پائین

۱۸- اتوماسیون نوع دیترویت از ویژگی های کدام سیستم تولیدی بوده و نشانگر چیست؟

۱. دسته ای - غیر منعطف بودن ماشین آلات

۲. دسته ای - انعطاف پذیری ماشین آلات

۳. انبوه - غیر منعطف بودن ماشین آلات

۴. انبوه - انعطاف پذیری ماشین آلات

۱۹- در سیر تکاملی تولید، FMS و MRP II نمونه هایی از کدام مرحله است؟

۱. CIM

۲. اتوماسیون نقطه ای

۳. مکانیزاسیون

۴. جزایر اتوماسیون

۲۰- امروزه مدیران ارشد در تصمیم گیری های هیات مدیره به امر ..... بخش ها بها می دهند.

۱. تولید یکپارچه

۲. تولید پیوسته

۳. تولید هم سنگ

۴. تولید گسسته

۲۱- کدام مورد هنگامی تحقق می یابد که تجهیزات یکسان بتوانند در ترکیب با هم محصولات متعددی را به قیمت ارزان تر تولید نمایند؟

۱. اقتصاد تعداد

۲. اقتصاد پویا

۳. اقتصاد ایستا

۴. اقتصاد تنوع

۲۲- اجناسی که در مقابل نور مستقیم آفتاب و برف و باران خاصیت خود را از دست می دهند، در کدام نوع از انبارها نگهداری می شوند؟

۱. پوشیده

۲. هانگار

۳. باز

۴. مخصوص

۲۳- معمولا لاستیک های اتومبیل در کدام نوع از انبارها نگهداری می شوند؟

۱. پوشیده

۲. هانگار

۳. باز

۴. مخصوص

۲۴- کدام روش کد گذاری، برای انبارهای دارای موجودی اندک بکار می رود؟

۱. الفبایی

۲. دیویی

۳. نیمونیک

۴. MESC

۲۵- در سیستم انبار «رسید انبار مستقیم» در حکم کدامیک از اسناد زیر است؟

۱. برگ خروج انبار

۲. حواله انبار

۳. انتقال کالا بین انبارها

۴. دریافت امانی



تعداد سوالات: تستی: ۲۵ تشریحی: ۵

زمان آزمون (دقیقه): تستی: ۶۰ تشریحی: ۶۰

سری سوال: ۱: یک

عنوان درس: برنامه ریزی و کنترل تولید و موجودی های ۲

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

سوالات تشریحی

۱.۴۰ نمره

۱- با استفاده از الگوریتم مور بهترین توالی عملیات را بدست آورید.

۸	۷	۶	۵	۴	۳	۲	۱	شماره عملیات
۵	۴	۵	۴	۳	۵	۳	۶	زمان فرآیند
۱۹	۲۰	۲۵	۱۸	۱۶	۹	۵	۱۴	موعد تحویل

۱.۴۰ نمره

۲- سیستم فشاری و کششی در کنترل تولید را شرح دهید.

۱.۴۰ نمره

۳- تولید مختلط را شرح دهید و دلیل تمایز آن با مدل های چندگانه را بنویسید.

۱.۴۰ نمره

۴- عناصر کلیدی در رویکرد JIT را بنویسید.

۱.۴۰ نمره

۵- چهار مورد از اصول پیشنهادی برای استفاده درست از کارت های کانبان در راه دستیابی به تولید به موقع را بنویسید.





سری سوال: ۱ یک

زمان آزمون (دقیقه): تستی: ۶۰ تشریحی: ۶۰

تعداد سوالات: تستی: ۲۵ تشریحی: ۵

عنوان درس: برنامه ریزی و کنترل تولید و موجودی های ۲

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

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



شماره سوال	پاسخ صحیح	وضعیت کلید
1	د	عادی
2	الف	عادی
3	ب	عادی
4	ب	عادی
5	ج	عادی
6	ج	عادی
7	ب	عادی
8	ج	عادی
9	ج	عادی
10	ب	عادی
11	الف	عادی
12	ج	عادی
13	ب	عادی
14	الف	عادی
15	ب	عادی
16	د	عادی
17	ب	عادی
18	ج	عادی
19	د	عادی
20	ج	عادی
21	د	عادی
22	ب	عادی
23	د	عادی
24	ج	عادی
25	ب	عادی