



سری سوال: یک ۱

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

تعداد سوالات: تستی: ۲۰ 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، ماشین حساب مهندسی مجاز است

۱- محصول در کدام مرحله از طول عمر طبیعی خود دارای تقاضای بالا و پایدار است؟

- ۰۱ مرحله طراحی ۰۲ مرحله ساخت ۰۳ مرحله اشباع ۰۴ مرحله پایان عمر

۲- در تولید کارگاهی، سطح مهارت نیروی کار و تخصصی بودن تجهیزات چگونه است؟

- ۰۱ بالا، بالا ۰۲ پایین، پایین ۰۳ بالا، پایین ۰۴ پایین، بالا

۳- در کدام سیستم تولیدی، هیچ انباشتهای از محصول نهایی در انبار وجود ندارد؟

- ۰۱ ATO ۰۲ MTS ۰۳ MTO ۰۴ ETO

۴- کدام گزینه را می توان ابتدایی ترین مشخصه مکانیزاسیون دانست؟

- ۰۱ استفاده از جزایر اتوماسیون ۰۲ تعویض کنترل انسانی ماشین
۰۳ تعویض نیروی کار فیزیکی ۰۴ تولید یکپارچه کامپیوتری

۵- طبق تشریح جکسون، کدام گزینه از اجزای اصلی یک سیستم دانش-پایه است؟

- ۰۱ موتور استنتاج ۰۲ CAPP ۰۳ پایگاه داده ۰۴ DSS

۶- در بررسی سیستم های تولید و مونتاژ انعطاف پذیر و به گفته Owen، کدام گزینه صحیح است؟

- ۰۱ مونتاژ قطعات با حجم بالا طبق SMT بدون فناوری FMS نیز امکان پذیر است.
۰۲ زمان های چرخه تولید در FAS معمولا بسیار طولانی تر از FMS است.
۰۳ تمرکز اصلی در FMS شکل دهی به فلزات به منظور تولید یک قطعه است.
۰۴ تمرکز اصلی در FAS کار بر روی مواد به منظور تولید محصول نهایی است.

۷- بالاترین درجه یکپارچگی به کدام نوع از یکپارچگی مربوط است؟

- ۰۱ یکپارچگی رویه ۰۲ یکپارچگی در هدف ۰۳ یکپارچگی فنی ۰۴ یکپارچگی عملیاتی

۸- بهبود در بهره برداری جزو کدام دسته از اهداف PAC است؟

- ۰۱ کنترل WIP ۰۲ کیفیت ۰۳ نیروی کار ۰۴ تجهیزات

۹- در تولید کارگاهی به روش سنتی، درجه تقسیم فرآیند و درجه تمرکز محصول به ترتیب چگونه است؟

- ۰۱ بالا - پایین ۰۲ پایین - بالا ۰۳ بالا - بالا ۰۴ پایین - پایین



سری سوال: ۱ یک

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

تعداد سوالات: تستی: ۲۰ تشریحی: ۵

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

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

۱۰- با کدام سیستم می توان کارکرد CAPP را ارزیابی نموده و با بازنگری در پارامترها، آن را به سطوح بالاتر PMS انتقال داد؟

MRP II .۴

MRP .۳

PAC .۲

CAT .۱

۱۱- شرکتی باید ۶ هفته بعد تعداد ۶۰ عدد صندلی سه پایه را به مشتری تحویل دهد. مونتاژ نهایی هر سه پایه یک هفته و ساخت و آماده مونتاژ نمودن هر پایه دو هفته طول می کشد. اگر موجودی جاری و موجودی تخصیص یافته به ترتیب ۴۰ و ۲۵ پایه باشد، اگر سفارشات به جریان افتاده در هفته های اول و دوم به ترتیب ۱۵ و ۱۰ باشد، دستور ساخت پایه مورد نیاز در کدام هفته و چقدر باید صادر شود؟

۰۲ هفته پنجم و ۱۴۰ پایه

۰۱ هفته سوم و ۱۴۰ پایه

۰۴ هفته پنجم و ۱۸۰ پایه

۰۳ هفته سوم و ۱۸۰ پایه

۱۲- در سیستم MRP زمانی که خود برنامه ریز شخصاً فرآیند بازاجرای برنامه را انجام می دهد، کدام تکنیک به وی کمک می کند تا احتیاجات هر قطعه را مستقیماً در مقایسه با تقاضای مرتبط با آن در سربرنامه بررسی نماید؟

۰۲ سفارشات تثبیت شده

۰۱ برنامه ریزی سرانگشتی

۰۴ میخکوب نمودن کامل

۰۳ میخکوب نمودن یک سطحی

۱۳- در راستای بررسی امکان پذیری MPS کدام تکنیک به موازات سربرنامه تولید بکار گرفته می شود؟

۰۲ برنامه ریزی سرانگشتی ظرفیت

۰۱ برنامه ریزی احتیاجات ظرفیت

۰۴ زمان بندی رو به جلو

۰۳ کنترل فعالیت تولید (PAC)

۱۴- اگر تقاضاهای یک شرکت تولیدی برای ۶ دوره متوالی بصورت زیر باشد، با استفاده از روش میانگین متحرک ساده با دوره

تناوب ۵ دوره ای، چه مقدار تقاضا را برای دوره هفتم پیش بینی می کنید؟

دوره	۱	۲	۳	۴	۵	۶
تقاضای مشاهده شده	۲۰	۲۵	۳۵	۳۰	۲۵	۲۰

۰۴ ۲۹ واحد

۰۳ ۲۸ واحد

۰۲ ۲۷ واحد

۰۱ ۲۶ واحد



تعداد سوالات: تستی: ۲۰ 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

۱۵- اگر اطلاعات کارگاه رنگ و مسیر رنگ کاری یک کالا بصورت زیر باشد، زمان پیشبرد عملیات رنگ کاری کدام است؟

زمان آماده سازی	زمان فرایند	زمان اپراتور	زمان حمل و نقل	زمان صف	ظرفیت موجود	اندازه انباشته
۷۵/۰ ساعت	۳۵/۰ ساعت	۳۵/۰ ساعت	۱ ساعت	۱۶ ساعت	۴۰ ساعت	۲۰

۲۶/۷۵ .۴

۲۵/۷۵ .۳

۲۴/۷۵ .۲

۲۳/۷۵ .۱

۱۶- کدام یک از منابع اطلاعاتی یک پایگاه داده یک منبع پویا می باشد؟

۰۲ . اطلاعات لیست مواد

۰۱ . اطلاعات کامل موجودی

۰۴ . اطلاعات مسیر تولید

۰۳ . اطلاعات مرکز کاری

۱۷- با کدام یک از معیارهای زیر می توان اثر بخشی استفاده از تکنیک MRP را اندازه گیری نمود؟

۰۱ . ظرف زمانی مورد استفاده حداقل یک هفته باشد.

۰۲ . تواتر برنامه ریزی مجدد باید حداقل یک هفته باشد.

۰۳ . زمان استفاده موثر از سیستم، لیست کمبود حذف نشده باشد.

۰۴ . عملکرد حداقل یکی از اهداف تجاری، موجودی، بهره وری و خدمت رسانی به مشتری بهبود یابد.

۱۸- رنگ آبی تابلوی آندن در نشان دادن شرایط خاص خط مونتاژ به چه مفهومی است؟

۰۲ . عدم انجام کار بواسطه کمبود مواد

۰۱ . پایان عملیات تولید

۰۴ . نیازمند آماده سازی

۰۳ . قطعه معیوب

۱۹- زمانی تعداد اقلام کارخانه را نتوان به مقدار محدود پیش بینی نمود از کدام روش کدگذاری استفاده می کنیم؟

MESC .۴

۰۳ . نیمونیک

۰۲ . دیویی

۰۱ . تلفیقی حرف و عدد

۲۰- اجناسی که در مقابل نور مستقیم آفتاب و برف و باران خاصیت خود را از دست میدهند، در کدام نوع از انبارها نگهداری میشوند؟

۰۴ . مخصوص

۰۳ . باز

۰۲ . هانگار

۰۱ . پوشیده



سری سوال: ۱ یک

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

تعداد سوالات: تستی: ۲۰ تشریحی: ۵

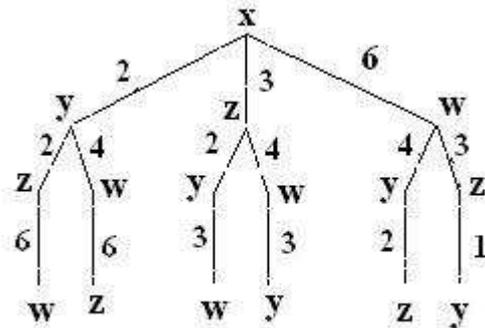
عنوان درس: برنامه ریزی و کنترل تولید و موجودی های ۲

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

سوالات تشریحی

۱.۴۰ نمره

۱- با توجه به نمودار فرایند زیر برای یک محصول خاص، زمانبندی بهینه را بر اساس روش شاخه و کران بدست آورید.



۱.۴۰ نمره

۲- اهداف اصلی طراحی چیدمان تولیدی در سطح مرکز کاری را بیان کنید.

۱.۴۰ نمره

۳- استانداردسازی عملیاتی در مراکز کاری چگونه بوده و با چه اهدافی دنبال می شود؟

۱.۴۰ نمره

۴- یکی از روابط بین منابع تولیدی (گلوگاه و غیرگلوگاه) طبق OPT را به دلخواه توضیح دهید.

۱.۴۰ نمره

۵- الف. سه مورد از قواعد تکنولوژی تولید بهینه را بیان نمایید.

ب. پدیده گلف را توضیح دهید.



تعداد سوالات: تستی: ۲۰ 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

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



شماره سوال	پاسخ صحیح	وضعیت کلید
۱	ب	عادی
۲	ج	عادی
۳	الف	عادی
۴	ج	عادی
۵	الف	عادی
۶	د	عادی
۷	ب	عادی
۸	ج	عادی
۹	الف	عادی
۱۰	ب	عادی
۱۱	الف	عادی
۱۲	د	عادی
۱۳	ب	عادی
۱۴	ب	عادی
۱۵	ب	عادی
۱۶	الف	عادی
۱۷	ب	عادی
۱۸	د	عادی
۱۹	ب	عادی
۲۰	ب	عادی