

تعداد سوالات: تستی: ۳۰ تشریحی: ۰

زمان آزمون (دقیقه): تستی: ۹۰ تشریحی: ۰

سری سوال: یک ۱

درس: برنامه ریزی تولید پیشرفته (آموزش محور)، برنامه ریزی تولید پیشرفته

رشته تحصیلی/کد درس: مهندسی صنایع (ارشد) ۱۱۲۲۰۳۷ - مهندسی صنایع (ارشد) ۱۱۲۲۰۹۱

استفاده از ماشین حساب ساده مجاز است

۱- عامل اصلی گرایش واحدهای تولیدی به استفاده از تجهیزات انعطاف پذیر چیست؟

۱. افزایش هزینه‌ها
۲. کم شدن تقاضا
۳. کوتاه شدن دوره عمر محصول
۴. تغییر تکنولوژی

۲- کدام ویژگی برای ساختار کاری ارگانیکی صدق نمی‌کند؟

۱. کارکنان در گروه‌های کاری فعالیت می‌کنند.
۲. رویکرد کل‌نگر و سیستمی حاکمیت دارد.
۳. فعالیت اجزاء هماهنگ و در راستای تحقق اهداف است.
۴. نظارت سلسله مراتبی بر فعالیت‌های حاکم است.

۳- کدام یک از گزینه‌های زیر به ترتیب مثال‌های صحیحی از اتوماسیون نقطه‌ای و اتوماسیون جزیره‌ای می‌باشد؟



۱. NC, CNC
۲. FMS, CAD/CAM
۳. CNC, MRPII
۴. MRPII, FMS

۴- برنامه نویسی NC به کمک رایانه از کاربردهای کامپیوتر و در سطح محسوب می‌شود.

۱. غیرمستقیم، کارخانه
۲. غیرمستقیم، عملیاتی
۳. مستقیم، کارخانه
۴. مستقیم، عملیاتی

۵- برنامه‌ریزی و تصمیم‌گیری در واحدهای صنعتی ماهیت دارد.

۱. عملیاتی
۲. سلسله مراتبی
۳. مفهومی
۴. زیربنایی

۶- سیاست دو ظرفی برای سفارش اقلام با کدام یک از روش‌های سفارش‌دهی مشابهت دارد؟

۱. روش مقدار سفارش اقتصادی
۲. روش تعادل دوره - قطعه
۳. روش دوره ثابت سفارش
۴. روش بهر به بهر



سری سوال : ۱ یک

زمان آزمون (دقیقه): تستی : ۹۰ تشریحی : ۰

تعداد سوالات : تستی : ۳۰ تشریحی : ۰

درس : برنامه ریزی تولید پیشرفته (آموزش محور)، برنامه ریزی تولید پیشرفته

رشته تحصیلی/کد درس : مهندسی صنایع (ارشد) ۱۱۲۲۰۳۷ - مهندسی صنایع (ارشد) ۱۱۲۲۰۹۱

۷- نیاز ناخالص کالای A، 200 واحد، موجودی فعلی، ذخیره احتیاطی، دریافت برنامه ریزی شده و مقدار موجودی تخصیص یافته برای این کالا به ترتیب ۱۲۰، ۳۰ و ۳۰ و ۵۰ واحد می باشد. اگر کالای B جزیی از کالای A با نرخ مصرف ۳ باشد، نیاز ناخالص کالای B چقدر می باشد؟

۱۵۰ . ۴

۲۴۰ . ۳

۳۹۰ . ۲

۳۰۰ . ۱

۸- برای تعیین مقادیر سفارش اقلام، پارامتر در محاسبات MRP نقشی ندارد.

۱. نرخ مصرف

۲. ذخیره احتیاطی

۳. موجودی فعلی

۴. نقطه سفارش

۹- نیاز ناخالص کالایی ۲۹۰ واحد، موجودی فعلی، ذخیره احتیاطی، دریافت برنامه ریزی شده و مقدار موجودی تخصیص یافته برای این کالا به ترتیب ۲۰۰، ۷۵، ۷۵ و ۵۰ واحد می باشد. حداقل مقدار سفارش برای این کالا ۱۰۰ واحد تعیین شده است. مقدار سفارش کالای مورد نظر چقدر می باشد؟

۱۴۰ . ۴

۲۸۰ . ۳

۲۰۰ . ۲

۱۰۰ . ۱

۱۰- در سیستم MRP، برنامه ریزی از پایین به بالا در چه مواقعی ضرورت پیدا می کند؟

۱. تأخیر در انجام یک سفارش خرید یا تولید

۲. تغییر در ساختار محصول نهایی

۳. تغییر در سر برنامه تولید

۴. تغییر در اطلاعات موجودی

۱۱- پیش بینی تقاضا و سفارش واقعی برای یک محصول نهایی در هفته پنجم به ترتیب ۲۳۰ و ۱۵۰ واحد می باشد. اگر موجودی مورد انتظار و موجودی برای قبول سفارش این محصول در پایان هفته چهارم به ترتیب ۱۰۰ و ۵۰۰ واحد پیش بینی شود، با در نظر گرفتن برنامه تولید هفتگی ۲۰۰ واحد، مشخص نمایید بر اساس محاسبات سربرنامه تولید (MPS)، موجودی مورد انتظار و موجودی برای قبول سفارش در پایان هفته پنجم چند واحد می باشد؟

۴۷۰ . ۷۰ . ۲

۴۷۰ . ۱۵۰ . ۱

۵۵۰ . ۱۵۰ . ۴

۵۵۰ . ۷۰ . ۳

۱۲- در سیستم مدیریت تولید MRP II، کدام یک عوامل به طور غیرمستقیم در تعیین سربرنامه تولید (MPS) ایفای نقش می کند؟

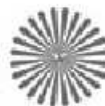
۱. سیاست های مدیریتی

۲. یکنواخت سازی تولید

۳. پیش بینی تقاضا

۴. محدودیت ظرفیت





سری سوال : ۱ یک

زمان آزمون (دقیقه) : تستی : ۹۰ تشریحی : ۰

تعداد سوالات : تستی : ۳۰ تشریحی : ۰

درس : برنامه ریزی تولید پیشرفته (آموزش محور)، برنامه ریزی تولید پیشرفته

رشته تحصیلی/کد درس : مهندسی صنایع (ارشد) ۱۱۲۲۰۳۷ - مهندسی صنایع (ارشد) ۱۱۲۲۰۹۱

۱۳- در سیستم مدیریت تولید MRPII، محاسبات RCCP با چه هدفی انجام می گیرد؟

۱. بررسی اجرایی بودن MPS
۲. شناسایی منابع کلیدی
۳. برنامه ریزی تخمینی ظرفیت
۴. محاسبه میزان کمبود ظرفیت

۱۴- زمان آماده سازی و زمان تولید که از اجزاء زمان پیشبرد (Lead Time) محسوب می شوند

۱. به ترتیب متغیر و ثابت می باشند
۲. ثابت می باشند
۳. به ترتیب ثابت و متغیر می باشند
۴. متغیر می باشند

۱۵- بکارگیری کدام روش سفارش دهی منجر به موجودی صفر می گردد؟

۱. روش مقدار ثابت
۲. روش بهر به بهر
۳. روش دوره ثابت
۴. روش تعادل دوره - قطعه

۱۶- کدام یک از موارد زیر جزء علل اصلی عدم موفقیت در پیاده سازی MRP II محسوب نمی شود؟

۱. بی انگیزگی و عدم همکاری کاربران
۲. سر برنامه تولید غیر واقعی
۳. کمبود آموزش کاربران
۴. داده های ورودی نادرست

۱۷- مبنای طراحی و اجرای سیستم تولیدی JIT چیست؟

۱. موجودی صفر
۲. افزایش بهره وری و کارآمدی
۳. تکنیک ها و ابزارها
۴. فلسفه JIT

۱۸- تولید بدون زمان آماده سازی که از اهداف JIT است، تحقق کدام هدف دیگر JIT را تسهیل می کند؟

۱. تولید بدون زمان تولید
۲. تولید دسته های تکی
۳. تولید بدون موجودی
۴. تولید بدون کالای معیوب

۱۹- تولید بدون زمان تولید که از اهداف JIT است، به کدام گزینه مربوط نمی شود؟

۱. طراحی سیستم اطلاعاتی
۲. طراحی فرایند تولید
۳. طراحی کارخانه
۴. طراحی محصول

۲۰- کدام عبارت به عنوان عنصر کلیدی JIT ذکر نشده است؟

۱. ایجاد روابط مناسب با تامین کنندگان
۲. استفاده از تکنولوژی گروهی
۳. کاهش اندازه های سفارش های خرید
۴. طراحی مدولار محصولات نهایی



تعداد سوالات: تستی: ۳۰ تشریحی: ۰

زمان آزمون (دقیقه): تستی: ۹۰ تشریحی: ۰

سری سوال: ۱ یک

درس: برنامه ریزی تولید پیشرفته (آموزش محور)، برنامه ریزی تولید پیشرفته

رشته تحصیلی/کد درس: مهندسی صنایع (ارشد) ۱۱۲۲۰۳۷ - مهندسی صنایع (ارشد) ۱۱۲۲۰۹۱

۲۱- در رویکرد JIT، حرکت به سمت کدام گزینه در تعامل تنوع محصول و تنوع فرایند توصیه شده است؟

۱. تنوع محصول بالا و تنوع فرایند بالا
۲. تنوع محصول بالا و تنوع فرایند پایین
۳. تنوع محصول پایین و تنوع فرایند پایین
۴. تنوع محصول پایین و تنوع فرایند بالا

۲۲- منظور از تولید آمیخته (mixed production) در سیستم مدیریت تولید JIT چیست؟

۱. تولید محصولات متنوع با اجزاء مشترک استاندارد
۲. تولید چند محصولی توسط سیستم تولیدی
۳. تولید محصولات متنوع در یک خط تولیدی به صورت همزمان
۴. تولید محصولات متنوع در چند خط تولیدی به صورت همزمان

۲۳- کدام عبارت در مورد کارت برداشت (WK) سیستم کانبان درست نمی باشد؟

۱. تعداد کارت‌های برداشت برای یک کالا باید محدود و مشخص باشد.
۲. کارت برداشت با ظرف خالی از ایستگاه بعدی به ایستگاه قبلی منتقل می شود.
۳. کارت برداشت همراه با ظرف پر در نقطه انباشت اقلام مصرفی (ورودی) یک ایستگاه تولیدی نگهداری می شود.
۴. کارت برداشت با ظرف خالی از نقطه انباشت اقلام تولیدی (خروجی) به نقطه انباشت اقلام مصرفی (ورودی) یک ایستگاه تولیدی منتقل می شود.

۲۴- چگونه برنامه تولید در سیستم کانبان تعیین می شود؟

۱. توسط کارت‌های تولید موجود
۲. توسط کارت‌های برداشت اقلام
۳. توسط کارت‌های تولید آزاد
۴. توسط کارت‌های برداشت و تولید

۲۵- کدام عبارت در مورد کارت تولید (PK) سیستم کانبان درست نمی باشد؟

۱. کارت تولید از نقطه انباشت اقلام تولیدی (خروجی) به نقطه انباشت اقلام مصرفی (ورودی) یک ایستگاه تولیدی منتقل می شود.
۲. کارت تولید همراه با ظرف پر در نقطه انباشت اقلام مصرفی (ورودی) یک ایستگاه تولیدی نگهداری می شود.
۳. تعداد کارت‌های تولید محدود می باشد.
۴. کارت تولید همراه با ظرف پر مجاز به حرکت به ایستگاه بعدی نمی باشد.

۲۶- کدام گزینه اولویت بندی اهداف را در سیستم مدیریت تولید OPT بیان می کند؟

۱. افزایش حجم تولید، کاهش موجودی، کاهش هزینه
۲. کاهش موجودی، افزایش حجم تولید، کاهش هزینه
۳. کاهش موجودی، کاهش هزینه، افزایش حجم تولید
۴. کاهش هزینه، افزایش حجم تولید، کاهش موجودی





سری سوال: ۱ یک

زمان آزمون (دقیقه): تستی: ۹۰ تشریحی: ۰

تعداد سوالات: تستی: ۳۰ تشریحی: ۰

درس: برنامه ریزی تولید پیشرفته (آموزش محور)، برنامه ریزی تولید پیشرفته

رشته تحصیلی/کد درس: مهندسی صنایع (ارشد) ۱۱۲۲۰۳۷ - مهندسی صنایع (ارشد) ۱۱۲۲۰۹۱

۲۷- سطح راندمان منبع غیرگلوگاه در OPT چگونه تعیین می شود؟

۱. نرخ بکارگیری منبع غیرگلوگاه
۲. محدودیت های سیستم
۳. توان بالقوه منبع غیرگلوگاه
۴. ظرفیت اسمی منبع غیرگلوگاه

۲۸- تمایز بین دسته انتقالی و دسته تولیدی در کدام یک از سیستم های مدیریت تولید تاکید شده است؟

۱. OPT , MRP , JIT
۲. MRP , OPT
۳. OPT , MRP
۴. OPT , JIT

۲۹- یکی از قوانین OPT به لزوم متغیر بودن دسته فرایندی تاکید دارد. این قانون به کدام یک از عوامل زیر مربوط می شود؟

۱. کاهش زمان بیکاری منابع غیر گلوگاهی
۲. کاهش دفعات آماده سازی منابع غیر گلوگاهی
۳. کاهش زمان بیکاری منابع گلوگاهی
۴. کاهش دفعات آماده سازی منابع گلوگاهی

۳۰- کمترین زمان پیشبرد (Lead Time) سفارش مشتری مربوط به کدام یک از محیط های تولیدی می شود؟

۱. تولید بر اساس سفارش (MTO)
۲. مونتاژ بر اساس سفارش (ATO)
۳. تولید برای انبار (MTS)
۴. مهندسی براساس سفارش (ETO)

