

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/ گد درس: مهندسی صنایع، مهندسی صنایع (چندبخشی)، مهندسی صنایع ۱۱۲۰۱۹

استفاده از ماشین حساب ساده، ماشین حساب مهندسی مجاز است

۱- در کدام یک از سیستم های تولید زیر، تولید کننده باید ریسک منسوخ شدن محصول را متحمل شود؟

ETO . ۴

ATO . ۳

MTS . ۲

MTO . ۱

۲- در کدام یک از سیستم های تولید زیر، به مشتری گرایی کمتر اهمیت داده می شود؟

ETO . ۴

ATO . ۳

MTS . ۲

MTO . ۱

۳- سیستم های تولید انعطاف پذیر (FMS) جزء کدام یک از مراحل اتوماسیون تولیدی قرار دارد؟

۱. اتوماسیون نقطه ای

۴. تولید یکپارچه کامپیوتروی

۱. مکانیزاسیون

۳. جزایر اتوماسیون

۴- در سلسله مراتب برنامه ریزی تولید، برنامه تولیدی برای چه مدت می باشد؟

۴. تا ۱ماه

۳. تا ۲ سال

۲. تا ۵ سال

۱. بیش از ۵ سال

۵- کدام یک از موارد زیر جزء ورودی های سربرنامه تولید (MPS) می باشد؟

PAC . ۴

RCCP . ۳

MRP . ۲

MRP II . ۱

۶- کدام یک از موارد زیر جزء خروجی های سربرنامه تولید (MPS) می باشد؟

BOM . ۴

RCCP . ۳

MRP . ۲

MRP II . ۱

۷- خروجی سیستم MRP می باشد توسط کدام یک از گزینه های زیر مورد ارزیابی قرار گیرد؟

۲. برنامه ریزی احتیاجات ظرفیت (CRP)

۴. سفارشات مشتری و پیش بینی ها

۱. برنامه ریزی سرانگشتی ظرفیت (RCCP)

۳. سربرنامه تولید (MPS)

۸- کدام یک از گزینه های زیر صحیح می باشد؟

۱. برنامه ریزی احتیاجات ظرفیت بعد از اجرای MRP انجام می شود

۲. برنامه ریزی احتیاجات ظرفیت قبل از اجرای MRP انجام می شود

۳. برنامه ریزی احتیاجات ظرفیت هم راستا با اجرای MRP انجام می شود

۴. زمان اجرای برنامه ریزی احتیاجات ظرفیت رابطه ای با اجرای MRP ندارد

۹- در کدام نوع از برنامه ریزی ظرفیت، تأخیر و شناوری منفی به ترتیب امکان دارد اتفاق بیفت؟

۲. زمانبندی رو به عقب - زمانبندی رو به جلو

۱. زمانبندی رو به جلو - زمانبندی رو به عقب

۴. زمانبندی رو به عقب - زمانبندی رو به جلو

۳. زمانبندی رو به جلو - زمانبندی رو به عقب

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/گد درس: مهندسی صنایع، مهندسی صنایع (چندبخشی)، مهندسی صنایع ۱۱۲۲۰۱۹

۱۰- کمینه کردن کدام معیار در الگوریتم مور، مورد توجه می باشد؟

۱. حداکثر زمان جریان کار
۲. حداکثر زمان دیرکرد
۳. زمان انتظار
۴. تعداد کارهایی که با دیرکرد انجام می شوند

۱۱- کمینه کردن کدام معیار در الگوریتم جانسون، مورد توجه می باشد؟

۱. حداکثر زمان جریان کار
۲. حداکثر زمان دیرکرد
۳. زمان انتظار
۴. تعداد کارهایی که با دیرکرد انجام می شوند

۱۲- نتاسیون $\bar{F}/F/3/2/F$ در مسائل زمانبندی به چه معنا است؟

۱. ۲ کار روی ۳ ماشین در یک سیستم کارگاه جریانی جایی که هدف کمینه ساختن میانگین زمان جریان است
۲. ۳ کار روی ۲ ماشین در یک سیستم کارگاه جریانی جایی که هدف کمینه ساختن میانگین زمان جریان است
۳. ۳ کار روی ۲ ماشین در یک سیستم کارگاه جریانی به صورت جایگشت جایی که هدف کمینه ساختن میانگین زمان جریان است
۴. ۲ کار روی ۳ ماشین در یک سیستم کارگاه جریانی به صورت جایگشت جایی که هدف کمینه ساختن میانگین زمان جریان است

۱۳- کدام یک از روش های زیر متوسط زمان جریان کار کمتری نسبت به بقیه روش ها دارد؟

۱. WINQ (کار در صف بعدی)
۲. NINQ (تعداد در صف بعدی)
۳. SPT (کوتاهترین زمان فرایند)
۴. FIFO (اولین ورودی، اولین خروجی)

۱۴- کدام یک از گزینه های جزء اهداف JIT نمی باشد؟

۱. معیوبی صفر
۲. زمان پیشبرد یک
۳. اندازه اباحتیه یک
۴. موجودی صفر

۱۵- تولید و مونتاژ دامنه ای از محصولات بطور همزمان و تولید و مونتاژ دامنه ای از محصولات بطور غیر همزمان را به ترتیب چه می نامند؟

۱. تولید مختلط - تولید مختلط
۲. تولید چندگانه - تولید چندگانه
۳. تولید چندگانه - تولید چندگانه
۴. تولید مختلط - تولید مختلط

۱۶- کابن و MRP به ترتیب دارای چه سیستمی می باشند؟

۱. فشاری - کششی
۲. فشاری - فشاری
۳. کششی - فشاری
۴. کششی - فشاری

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/ گد درس: مهندسی صنایع، مهندسی صنایع (چندبخشی)، مهندسی صنایع ۱۱۲۲۰۱۹

۱۷- سیستم های تک کارتی را می توان به عنوان یک سیستم برای کنترل تولید و یک سیستم برای تحویل مواد دانست.

۴. کششی - فشاری

۳. کششی - فشاری

۲. فشاری - فشاری

۱. فشاری - کششی

۱۸- کدام یک از موارد زیر، شاخصی برای هدف فلسفه OPT به حساب نمی آید؟

۴. معیوبی صفر

۳. جریان نقدی

۲. بازگشت سرمایه

۱. سود خالص

۱۹- کدام یک از گزینه های زیر در مورد قواعد OPT صحیح نمی باشد؟

۱. گلوگاه ها در سیستم هدایت کننده سطح خروجی و موجودی می باشند

۲. یک ساعت از دست رفته در گلوگاه معادل یک ساعت از دست رفته در کل سیستم است

۳. دسته انتقالی ممکن است و البته در اغلب اوقات بهتر است با دسته فرایندی برابر باشد

۴. مجموع بهینه های محلی برابر بهینه کل نمی باشد

۲۰- در کدام یک از تکنیک های برنامه ریزی مجدد پایین به بالا، احتیاجات هر قطعه مستقیماً در مقایسه با تقاضای مرتبط با آن در سربنامه و یا سفارش مشتری بررسی می گردد؟

۲. میخکوب کردن کامل

۱. میخکوب کردن یک سطحی

۴. روش زمان پیشبرد کمینه

۳. سفارش تثبیت شده

۲۱- مقدار واقعی تقاضا برای چهارماه گذشته به صورت جدول زیر است. اگر پیش بینی تقاضا برای ماه سوم برابر ۳۲ باشد و ضریب هموارسازی نمایی $2/0$ در نظر گرفته شود، پیش بینی تقاضا ماه پنجم بر اساس روش هموارسازی نمایی ساده چقدر می باشد؟

ماه	۴	۳	۲	۱	
تقاضا واقعی	۴۲	۴۰	۲۵	۲۰	
پیش بینی		۳۲			

۴۳/۷۲ . ۴

۴۰/۴۳ . ۳

۳۵/۲۸ . ۲

۳۴/۶۱ . ۱

۲۲- مقدار واقعی تقاضا برای هفت دوره گذشته به صورت جدول زیر است. میانگین متحرک ۳ دوره ای چقدر است؟

ماه	۷	۶	۵	۴	۳	۲	۱	
تقاضا واقعی	۴۱	۴۴	۴۷	۴۲	۴۰	۲۵	۲۰	

۲۸ . ۴

۳۵ . ۳

۴۶ . ۲

۴۴ . ۱

سڑی 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)، مهندسی صنایع ۱۱۲۲۰۱۹

۲۳- اگر مقدار تقاضای سالیانه محصول ۲۰۰۰ عدد، هزینه هر بار سفارش دهی ۲۰۰ تومان، هزینه نگهداری هر واحد محصول سالیانه ۲۰ تومان باشد، مدت زمان تحویل برابر ۵ روز و سال کاری برابر ۲۵۰ روز باشد. مقدار سفارش اقتصادی و هزینه های متغیر سالیانه بهینه چقدر است؟

-۲۴- د، کدام یک از سیستمهای زیستمان، بیش د سفارش، مشتمل، کوتاه تر است؟

ETO, 5

ATO .5

MTS 5

MTO 1

- ۲۵- کدام یک از موارد زیر جزء عملکردهای سیستم های AMHSS می باشد؟

۲. کنترل زمانیت دی

۱۰ کنٹا مس

۴. حاجاتی و اندیشه

٣. وضعيت مواد در زمان حقیقی

سوالات تشریحی

٥٦١، ٤٠

۱- ما استفاده از الگوریتم های SPT و EDD بهترین توالی عملیات زیر را محاسبه نماید.

۷	۶	۵	۴	۳	۲	۱		کار
۴	۶	۹	۲	۵	۳	۸		زمان فرایند
۱۰	۱۶	۱۱	۷	۹	۱۵	۱۲		موعد تحویل

٥٦٠

۲- فرض کنید تقاضا برای کالایی در یک دوره ۵ هفته‌ای 130 واحد بوده و در نتیجه تقاضای سالانه آن معادل 676 واحد می‌باشد. اگر هزینه هر بار آماده سازی ماشین 150 دلار و هزینه نگهداری هر واحد موجودی در سال 10 دلار و زمان پیشبرد تولید این کالا 2 هفته باشد و فرض شود سفارش بر اساس مقدار اقتصادی (EOQ) صادر شود حداقل 5 دوره نمایند. محو حجمی، بیشترین شده اول، دوره 5 واحد می‌باشد.

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/گد درس: مهندسی صنایع، مهندسی صنایع (چندبخشی)، مهندسی صنایع ۱۱۲۲۰۱۹

۱،۴۰ نمره

۳- انواع کارت های کانبان را نام بده و به طور مختصر توضیح دهید.

۱،۴۰ نمره

۴- یکی از قواعد ده گانه فلسفه OPT را بیان نموده و توضیح دهید.

۱،۴۰ نمره

۵- یکی از دو سیستم فشاری یا کششی در کنترل تولید را به دلخواه شرح دهید.



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

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

