Тест 1

1. Материальный поток - это:

а) движение материальных ресурсов в пространстве между стадиями производственного процесса;

б) движение материальных ресурсов в пространстве и во времени между стадиями производственного процесса;

в) движение материальных и сопутствующих им информационных ресурсов в пространстве и во времени между стадиями производственного процесса.

2. Выбрать позиции соответствующие цели производственной логистики:

а) ритмичное движение материальных ресурсов;

б) параллельное движение материальных ресурсов;

в) движение материальных ресурсов в соответствии с планами производства;

г) движение материальных ресурсов в соответствие с заказами потребителей.

3. Выберите из списка процессы относящиеся к обслуживающим:

а) закупка;

б) производство;

в) подача электроэнергии и газа;

г) обслуживание оснастки;

д) ремонт оборудования

е) складирование;

ж) транспортировка.

4. Сырье, полуфабрикаты и готовая продукция – это три формы:

а) товарного потока;

б) производственного потока;

в) материального потока.

5. К факторам прямого воздействия предприятия относятся:

а) государство, поставщики, конкуренты, потребители;

б) экономические, социальные, политические, технические составляющие;

в) государство, поставщики, экономика, научно-технический прогресс.

6. Производственно-технологическое единство, организационно-экономическое единство, хозяйственная самостоятельность – это признаки:

а) производственной системы;

б) предприятия;

в) логистической системы.

Тест 2

1. Производственная структура предприятия - это:

а) состав производственных подразделений;

б) состав производственных подразделений, их размещение и взаимная связь между ними;

в) состав производственных подразделений, их размещение и взаимная связь между ними и другими подразделениями предприятия.

2. Основным структурным подразделением предприятия является:

а) рабочее место;

б) участок

в) цех.

3. К вспомогательным цехам относят:

а) складские, транспортные тарные и иные операции;

б) переработка вторичного сырья и выпуск товаров народного потребления;

в) обеспечение производства инструментом, оснасткой, энергией, ремонтом средств производства.

4. Цеха подразделяются на:

а) производственные участки и рабочие места;

б) производственные участи;

в) рабочие места.

5. Предприятие – участок – рабочее место - это:

а) цеховая структура;

б) бесцеховая структура;

в) корпусная структура.

6. Перечислите пути совершенствования производственной структуры:

а) определение оптимальных размеров партии;

б) сужение специализации основного производства;

в) расширение кооперации по обслуживанию производства;

г) расширение специализации основного производства;

Тест 3

1. Выберите определение, наиболее точно отображающее понятие «логистика производства»

а) наука и практика прогрессивных форм и методов организации производственно-логистической деятельности;

б) наука и практика системного управления потоковыми процессами и организационно-экономических системах;

в) одна из функциональных подсистем логистики организации;

г) регулирование производственного процесса в пространстве и во времени;

д) планирование, организация материальных и сопутствующих потоков управления ими.

2. К какому процессу относится сборочная операция:

а) основному;

б) главному;

в) обслуживающему;

г) заключительному.

3. К какой категории состава относятся предмет труда, средства труда и рабочая сила при их взаимодействии в производственном процессе:

а) элементному;

б) основному;

в) организационному;

г) управляемому;

д) функциональному.

4. Транспортные и складские операции являются элементами:

а) производственного цикла;

б) технологического цикла;

в) естественных процессов;

г) вспомогательных процессов;

д) основных процессов.

5. В случае если простой рабочего места обходится дороже пролеживания предмета труда, необходимо скорректировать производственных процесс по принципу:

а) глубокой специализации рабочего места;

б) прямоточности предметов труда в пространстве;

в) прямоточности предметов труда во времени;

г) организации неприрывного движения предметов труда;

д) организации неприрывной загрузки рабочего места.

6. Выберите наиболее адекватные варианты сочетания вида движения типа производства:

а) параллельный – единичное производство;

б) последовательный – массовое производство;

в) параллельно-последовательный – мелкосерийное производство;

г) параллельный – мелкосерийное производство;

д) параллельно-последовательный – массовое производство.

7. К какому типу относится специализация по узкофункциональному признаку:

а) подетальная форма;

б) технологическая форма;

в) предметная форма;

г) предметно-замкнутая форма;

д) попередельная форма.

8. Первостепенная задача при организации непоточного производства:

а) упорядочение технологических маршрутов в пространстве;

б) ритмичная организация снабжения производства во времени;

в) специализация рабочих мест и участков;

г) расстановка производственных рабочих мест в соответствии с их квалификацией по ходу движения производственного процесса.

9. Что является готовым продуктом для промышленного предприятия:

а) деталь;

б) изделие;

в) комплектующее;

г) комплект;

д) сборочная единица.

10. При расчете по модели MRPI к ограничивающим факторам не относят:

а) время изготовления комплекта детали;

б) текущий уровень запасов предметов труда;

в) производственные мощности;

г) нормы расхода материалов;

д) время поставки комплектующих.

11. Какая модель позволяет использовать преимущества «толкающего» и «тянущего» типов:

а) MRPII

б) ERP

в) KANBAN

г) JIT

д) OPT

12. KANBAN в переводе означает:

а) точно в срок;

б) карточка;

в) накопитель;

г) оборот;

д) задел.

13. Кзо определяет:

а) коэффициент специализации;

б) отношение продолжительностей заготовительных и обрабатывающих операций;

в) уровень загрузки оборудования;

г) количество завершенных технологических операций;

д) зону обслуживания одним рабочим.

14. Сбои в поставках – это критический фактор, наиболее существенно влияющий на эффективность управления материальным потоком в модели:

а) ERP

б) JIT

в) MRPI

г) OPT

д) MRPII

15. В карточке отбора фиксируются:

а) вид и количество деталей, попавших в репрезентативную статистическую выборку при проведении контроля качества;

б) вид и наименование деталей, которые были отобраны как непригодные в ходе контроля качества;

в) вид и количество деталей, которые необходимо изготовить на предшествующем рабочем месте;

г) наименование и количество деталей, которые необходимо забрать из накопителя и доставить к месту потребления.