

答案解析

5-1 单选：企业进行基本建设时，在技术文件中所写明的生产能力是（ ）。

- A. 设计生产能力
- B. 查定生产能力
- C. 计划生产能力
- D. 现实生产能力

答案：A

解析：企业在搞基本建设时，在设计任务书和技术文件中所写明的生产能力是设计生产能力。

5-2 单选：某设备组只生产一种产品，共有 10 台机器，每台机器一个工作日的有效工作时间 7.5 小时，每小时生产 10 件产品，该设备组一个工作日的生产能力是（ ）。

- A. 650
- B. 710
- C. 750
- D. 810

答案：C

解析：根据题意，设备组的生产能力=单位设备的有效工作时间×设备数量×产量定额=7.5×10×10=750。

5-3 单选：下列因素中，不会影响固定资产有效工作时间的是（ ）。

- A. 轮班工作时间
- B. 工作班次
- C. 全年工作日数
- D. 单位时间的产量定额

答案：D

解析：D 影响的是固定资产的工作效率。

5-4 单选：成品返修率属于（ ）。

- A. 产品产量指标
- B. 产品产值指标
- C. 产品质量指标
- D. 产品品种指标

答案：C

解析：产品质量指标包括质量损失率、废品率、成品返修率。

5-5 单选：某企业成批轮番生产一种零件，生产批量为 200 件，平均日产量为 40 件，该企业这种零件的生产间隔期是（ ）天。

- A. 5
- B. 15
- C. 50
- D. 160

答案：A

解析：生产间隔期=批量/平均日产量= $200/40=5$ 。

5-6 多选：下列生产指标中，属于成批轮番生产企业期量标准的有（ ）。

- A. 生产间隔期
- B. 生产周期
- C. 生产提前期
- D. 批量
- E. 节拍

答案：ABCD

解析：成批轮番生产企业的期量标准有批量、生产周期、生产间隔期和生产提前期。

5-7 某企业的产品生产按照工艺顺序需连续经过甲车间、乙车间、丙车间、丁车间的生产才能完成。该企业运用在制品定额法来编制下一个生产周期的生产任务。在下一个生产周期，各车间的生产计划如下：丙车间出产量为 1,000 件，计划允许废品及损耗量为 50 件，车间期末在制品定额为 200 件，期初预计在制品结存量为 150 件；乙车间的投入量为 1,000 件，甲车间半成品外销量为 500 件，期末库存半成品定额为 200 件，初期预计库存半成品结存量为 100 件。

案例：该企业运用在制品定额法编制生产作业计划，可以推测该企业的生产类型属于（ ）类型。

- A. 大批大量生产
- B. 成批生产
- C. 小批大量生产
- D. 单件生产

答案：A

解析：在制品定额法适用的是大批大量生产的企业。

案例：甲车间下一个生产周期的出产量是（ ）件。

- A. 1,300
- B. 1,480
- C. 1,600
- D. 1,650

答案：C

解析：本车间出产量=后续车间投入量+本车间半成品外销量+（本车间期末库存半成品定额—本车间期初预计库存半成品结存量）= $1,000+500+(200-100)=1,600$ 件。

案例：丙车间下一个生产周期的投入量是（ ）件。

- A. 1,000
- B. 1,100
- C. 1,200
- D. 1,250

答案：B

解析：本车间投入量＝本车间出产量＋本车间计划允许废品及损耗量＋（本车间期末在制品定额－本车间期初在制品预计结存量）＝ $1000+50+(200-150)=1100$ 。

案例：该企业应首先编制（ ）的生产作业计划。

- A. 甲车间
- B. 乙车间
- C. 丙车间
- D. 丁车间

答案：D

解析：在制品定额法是运用预先制定的在制品定额，按照工艺反顺序计算方法，调整车间的投入和出产数量，顺次确定各车间的生产任务，因此要首先编制丁车间的生产作业计划。

5-8 单选：某企业运用提前期法来确定各车间的生产任务。装配车间（最后车间）10 月份应生产到 1,000 号，产品的平均日产量为 10 台。该产品在机械加工车间的出产提前期为 50 天，则机械加工车间 10 月份出产的累计号是（ ）。

- A. 600
- B. 900
- C. 1,500
- D. 1,800

答案：C

解析：提前期法即累计编号法，本车间出产累计号数＝最后车间出产累计号＋本车间出产提前期×最后车间平均日产量＝ $1,000+50\times 10=1,500$ 。

5-9 多选：下列控制活动中，属于广义生产控制内容的有（ ）。

- A. 生产进度控制
- B. 客户关系控制
- C. 库存控制
- D. 质量控制
- E. 成本控制

答案：ACDE

解析：广义的生产控制包括计划安排、生产进度控制及调度、库存控制、质量控制、成本控制等。

5-10 单选：下列生产指标中，当期实际成果与计划目标之间出现负偏差时，需要重点加以生产控制的是（ ）。

- A. 利润
- B. 成本
- C. 劳动生产率
- D. 产量

答案：B

解析：当出现负偏差时，说明实际值大于目标值，需要加以控制的是成本。对于利润、劳动生产率和产量来说，负偏差表明优于标准。

5-11 单选：某企业每隔一个固定的间隔周期去订货，订货是由当时库存情况确定，以达到目标库存量为限度，该企业采用的库存控制方法是（ ）。

- A. 定量控制法
- B. 定期控制法
- C. 订货点法
- D. ABC 分类法

答案：B

解析：定期控制法是指企业每隔一个固定的间隔周期去订货。

5-12 单选：库存物料由于变质所造成的损失属于（ ）。

- A. 订货成本
- B. 沉没成本
- C. 仓储成本
- D. 机会成本

答案：C

解析：仓储成本是指维持库存物料本身所需花费，包括储存成本、搬运和盘点成本、保险和税收以及库存物料由于变质、陈旧、损坏、丢失等造成损失及购置库存物料所占用资金的利息等。

5-13 单选：企业库存量过大的后果是（ ）。

- A. 生产系统原材料供应不足
- B. 订货次数增加
- C. 企业资源大量闲置
- D. 销售量下降

答案：C

解析：库存量过大所产生的问题：增加仓库面积和库存保管费用，从而提高了产品成本；占用大量的流动资金，造成资金呆滞，既加重了贷款利息等负担，又会影响资金的时间价值和机会收益；造成产成品和原材料的有形损耗和无形损耗；造成企业资源的大量闲置，影响其合理配置和优化；掩盖了企业生产、经营全过程的各种矛盾和问题，不利于企业提高管理水平。

5-14 单选：下列零部件和产品，不属于在制品的是（ ）。

- A. 半成品
- B. 办完入库手续的成品
- C. 毛坯
- D. 入库前成品

答案：B

解析：在制品包括毛坯、半成品、入库前成品和车间在制品。

5-15 单选：主生产计划是物料需求计划（MRP）的主要输入信息，主生产计划是指（ ）。

- A. 在制品净生产计划
- B. 生产调度计划
- C. 产品出产计划
- D. 车间的生产作业计划

答案：C

解析：主生产计划又称产品出产计划，它是物料需求计划的最主要输入，表明企业向社会提供的最终产品数量，它由顾客订单和市场预测所决定。

5-16 多选：制造资源计划（MRPII）系统结构主要包括（ ）。

- A. 供应链管理系统
- B. 计划和控制的流程系统
- C. 基础数据系统
- D. 电子商务系统
- E. 财务系统

答案：BCE

解析：制造资源计划（MRPII）系统结构主要包括计划和控制的流程系统、基础数据系统、财务系统。

5-17 单选：丰田生产方式的核心是（ ）。

- A. 自动化生产
- B. 准时化生产
- C. 标准化生产
- D. 柔性化生产

答案：B

解析：丰田生产方式的核心是准时化生产。

5-18 多选：在丰田式生产管理系统中，看板的功能主要有（ ）。

- A. 保证产品质量
- B. 传递生产的工作指令
- C. 防止过量生产
- D. 防止过量运送
- E. 实施“目视管理”

答案：BCDE

解析：看板的功能主要包括以下四点：（1）生产以及运送的工作指令；（2）防止过量生产和过量运送；（3）进行“目视管理”的工具；（4）改善的工具。