

试题编号:

552

共 2 页 第 1 页

南京航空航天大学

二〇〇二年硕士研究生入学考试试题

考试科目: 生产管理

说明: 答案一律写在答题纸上

一、名词解释 (每小题 3 分, 共 18 分)

1. 基本生产过程
2. MRP
3. 生产能力
4. 生产周期
5. 物资的工艺性消耗
6. 工序能力指数

二、简述题 (每小题 8 分, 共 32 分)

1. 试述成组技术的生产组织形式。
2. 试述工艺准备的基本内容。
3. 试述看板管理的基本原理。
4. 何谓设备的经济寿命? 影响设备的经济寿命的主要因素有哪些?

三、论述题 (每小题 10 分, 共 20 分)

1. 为适应多品种小批量生产类型占主流的现代生产环境, 生产方式应作如何转变?
2. 论述提高产品质量的意义, 并说明我国加入 WTO 对企业加强质量管理工作的促进作用。

四、计算题（每小题10分，共30分）

1. 某多品种可变流水线生产A、B、C、D四种产品，各产品第一季度的计划产量分别为1200、1500、3000、500，工时定额分别为50（分）、40（分）、60（分）、30（分），计划期的有效工作天数为70天，两班制生产，每班有效工作时数为7.5小时，试确定该流水线的生产节拍。
2. 制定某成批生产类型企业的厂级生产作业计划，已知该企业的A产品装配车间6月份的生产任务应生产到产品累计号720号，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40天，投入提前期为80天，该产品在毛坯制造车间的生产周期为30天，毛坯制造车间的保险期为10天，试决定该产品6月份机械加工车间和毛坯制造车间的出产和投入的累计号数。
3. 现有A、B、C、D四种零件，经过四种机床加工，其加工时间如下表所示，试按总加工时间最小为优化目标，进行作业排序，并确定其总加工时间。

加工时间（单位：小时）

机床 零件	M ₁	M ₂	M ₃	M ₄
A	8	12	7	6
B	7	8	3	13
C	9	6	4	5
D	3	4	10	9

一、填

1、

2、

3、

4、

5、

6、

降低

7、

并动。

8、

为

9、

机器的

10、

所需时间