

## (新版)精益生产知识考试题库 300 题 (含答案)

### 一、单选题

1. 精益生产的最终目标是实现什么的最大化? ()

- A、生产最大化
- B、效益最大化
- C、规模最大化
- D、利益最大化

答案: D

2. 通过价值流分析,有助于观察和理解产品的物料流动和信息流动,识别(),从而确定需要改善的活动。

- A、增值活动
- B、非增值活动
- C、非增值但必要的活动
- D、生产经营活动

答案: B

3. 关于整顿的定义,正确的是: ()

- A、将工作场所内的物品分类,并把不要的物品清理掉
- B、把有用的物品按规定分类摆放好,并做好适当的标识
- C、将生产、工作、生活场所打扫得干干净净
- D、对员工进行素质教育,要求员工有纪律观念

答案: B

4. 从观察记录开始就启动秒表，在每个作业要素结束时记下结束时刻，直至作业结束停止秒表的计时方法为（）。

- A、连续测时法
- B、反复计时法
- C、循环计时法
- D、抽样计时法

答案：A

5. 拉动系统的核心是（）。

- A、5S
- B、自动化
- C、看板管理
- D、准时化

答案：D

6. 将动作分析和动作时间结合在一起的预定时间标准是（）。

- A、模特法(MOD)
- B、MTM 法
- C、WF 法
- D、PTS 法.

答案：A

7. IE 强调的优化是（）的优化

- A、生产要素
- B、系统整体

C、局部

D、分级

答案：B

8. 下列不属于动作浪费的是()

A、走动

B、左右手交换

C、库存

D、单手空闲

答案：C

9. 推行 5S 管理最关键的是()

A、持之以恒

B、整理整顿

C、得到明显的效果

D、具有责任化、制度化

答案：A

10. 精益生产中，价值流的流动需要靠()来拉动。

A、下游顾客的需求

B、生产作业的计划

C、生产指令

D、产品的流动周转

答案：A

11. 制造周期是指收到客户订单到()之间的时间间隔。

- A、采购原材料
- B、下发生产计划
- C、产品入库
- D、收到客户付款

答案：C

12. 下面关于精益生产中均衡化生产的描述错误的是()。

- A、各工序产能的均衡
- B、生产任务和产能的均衡
- C、人员和设备的均衡
- D、只要数量的均衡，没有品种的均衡

答案：D

13. “自动化”一词起源于哪个国家？()

- A、中国
- B、德国
- C、日本
- D、美国

答案：C

14. ‘PTS’指的是()

- A、动作经济分析法；
- B、标准动作标准法；
- C、基本动作时间分析法；
- D、预定动作时间标准法；

答案：D

15. 历史上被称作“工业工程之父”的人是()

- A、甘特
- B、吉尔布雷斯
- C、泰勒
- D、亚当·史密斯

答案：C

16. 实现准时化生产的工具是 ()。

- A、均衡化生产
- B、拉动式生产
- C、价值流分析
- D、看板

答案：D

17. 流动思想的最终目标是实现()

- A、零库存
- B、拉动式生产
- C、单个流
- D、完全消灭整个生产过程中的停顿

答案：D

18. 精益生产模式如何增加经营利润?()

- A、扩大生产规模
- B、提高产品单价

C、降低制造成本

D、进行资本运作

答案：C

19. 企业开展精益工作的切入点是（ ）。

A、现场 5S 改善

B、作业标准化

C、合理化建议

D、TPM 工作

答案：A

20. 为了提供直观性的相关性验证，验证因果图中分析的原因，常常用到的质量工具是（ ）。

A、检查表

B、直方图

C、散布图

D、排列图

答案：C

21. 为了平衡操作者双手负荷，可以开展（ ）。

A、双手操作分析

B、单手操作分析

C、操作分析

D、人一机联合操作分析

答案：A

22. 工作抽样的观察时刻是()。

- A、随意确定
- B、固定时刻
- C、随机确定
- D、不需确定

答案：C

23. 关于全面质量管理，描述不正确的是()

- A、具有全面性，控制产品质量的各个环节，各个阶段
- B、是全员参与的质量管理
- C、是全过程的质量管理
- D、是质量系统统筹的管理

答案：D

24. 关于清扫的定义，正确的是：()

- A、将生产、工作、生活场所内的物品分类，并把不要的物品清理掉
- B、把有用的物品按规定分类摆放好，并做好适当的标识
- C、将生产、工作、生活场所打扫得干干净净
- D、对员工进行素质教育，要求员工有纪律观念

答案：C

25. 工人按以下()指导文件要求去做，则可以准确、快速、安全地进行作业。

- A、标准作业指导书
- B、标准作业票
- C、标准作业组合票

D、工艺规程

答案：A

26. 目视化管理的方法中，将零部件、工具、夹具等物品，在其放置的工具箱中或地面上、墙壁上、桌子上、机器旁等地方，按其投影的形状绘图或采用嵌入凹模等方法进行定位标识，使其易于取用和归位的一种管理方法称为（ ）。

A、颜色管理

B、形迹管理

C、看板管理

D、性能管

答案：B

27. 我们应该依据什么要区分必需品与非必需品呢？（ ）

A、我想要的

B、价值的贵重与否

C、使用频率

D、场地远与近

答案：C

28. （ ）是实现准时化的前提条件，是实现看板管理的基础。

A、自働化

B、平均化

C、均衡化

D、目视化

答案：C



29. 开展持续改进的前提是()

- A、目视化
- B、多能工
- C、标准化
- D、自主保全

答案：C

30. 拉动系统是按照()的数量来管理生产和发运的补料系统。

- A、计划
- B、需求
- C、消耗班长要求

答案：C

31. 三现指的是()

- A、现场、现物、现实
- B、现人，现时，现机
- C、现场，现时，现机
- D、现人、现物、现实

答案：A

32. 增加利润的最佳方式是：()

- A、扩大生产规模
- B、提高价格
- C、降低成本
- D、资本运作

答案：C

33. 制作直方图时，所收集的数据的数量应大（）个以上。

A、30

B、40

C、50

D、60

答案：C

34. 对制品制造过程进行分析改进的技术是（）

A、操作分析

B、工艺流程分析

C、作业流程分析

D、动作分析

答案：B

35. 下列哪个名称不是直方图中提到的？（）

A、频数

B、自变量

C、组距

D、组数

答案：B

36. 为了实现（），当产量变化时需要变更现场作业人数，培养多能工。

A、省人化

B、定员化

C、少人化

D、减员化

答案：C

37. 精益生产方式认为成本控制的重点应放在哪一阶段？（）

A、产品开发阶段

B、产品制造阶段

C、产品存储阶段

D、产品销售阶段

答案：A

38. 多能工是与（）的单元化放置紧密联系的。

A、物流器具

B、设备

C、搬运工具

D、工序

答案：B

39. （）也可以促进品质的提高。

A、风险管理

B、过程控制

C、精益生产

D、零不良

答案：C

40. ()是指通过现有设备的缺点有计划地主动进行改善, 延长设备寿命的改善活动。

- A、 预知保全
- B、 改良保全
- C、 事后保全
- D、 事前保全

答案: B

41. 实施一个流生产, 作业员的姿态必须符合一人多工序的作业方式的要求, 一面走动, 一面进行加工动作, 即()

- A、 单件流作业
- B、 走动作业
- C、 节拍一致化
- D、 U型线作业

答案: B

42. 哪一项是排列图的错误看法: ()

- A、 那一项目问题最小
- B、 问题大小排列一目了然
- C、 各项目对整体所占分量及其影响程度如何
- D、 减少不良项目对整体效果的预测及评估

答案: A

43. 均衡生产要求快速换产以达到()的生产。

- A、 小批量、多品种

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。如要下载或阅读全文，请访问：<https://d.book118.com/638054140114006121>