

تعداد سوالات: تستی: ۴۰ تشریحی: ۰

زمان آزمون (دقیقه): تستی: ۶۰ تشریحی: ۰

سری سوال: یک ۱

عنوان درس: کار سنجی، کارسنجی و روش سنجی

رشته تحصیلی/کد درس: مدیریت صنعتی ۱۲۱۸۰۸۴ - مدیریت صنعتی (چندبخشی) ۱۲۱۸۲۷۰

استفاده از ماشین حساب ساده مجاز است

۱- بر اساس نظریات تیلور مطالعه کار کدام نتایج زیر را در بردارد؟

- ۰۱ افزایش قیمت تمام شده
۰۲ ثبات کارایی
۰۳ کاهش حقوق کارگران
۰۴ افزایش حقوق کارگران

۲- گیلبرت در زمان سنجی از کدام وسیله استفاده کمتری کرده بود؟

- ۰۱ کرنومتر
۰۲ دوربین فیلم برداری
۰۳ سایکلوگراف
۰۴ دوربین فیلم برداری و کرنومتر

۳- مهندسی روشها توسط کدامیک از افراد زیر پایه ریزی شد؟

- ۰۱ وبر
۰۲ گیلبرت
۰۳ مینارد
۰۴ تیلور

۴- اغلب بررسی های انجام گرفته در زمینه روش سنجی و زمان سنجی تا قبل از جنگ جهانی دوم معطوف به کدام مورد زیر بوده است؟

- ۰۱ کارهای دفتری
۰۲ امور اداری
۰۳ امور تجاری و اداری
۰۴ کارخانجات

۵- هدف اصلی مطالعه روشها کدام مورد زیر است؟

- ۰۱ تقلیل عملیات اضافی در انجام کار
۰۲ سنجش زمان های غیر موثر کار
۰۳ سنجش کارایی فعالیتها
۰۴ سنجش اثربخشی فعالیتها

۶- برای موفقیت در انتخاب کار مورد مطالعه، بهتر است کدام یک از کارهای زیر در اولویت بررسی قرار گیرد؟

- ۰۱ کارهای تکراری و عمومی
۰۲ کارهای ساده
۰۳ کارهای مشقت زا
۰۴ کارهای اداری

۷- کدام نمودار زیر نحوه ساخت هر یک از قطعات محصول را به طور یکجا و چگونگی ملحق شدن قطعات خریداری و یا ساخته شده برای تولید محصول را نشان می دهد؟

- ۰۱ نمودار مونتاژ تئوریکی
۰۲ نمودار مونتاژ
۰۳ نمودار فرایند عملیات
۰۴ نمودار انسان - ماشین

۸- اگر مقدار مصرف واقعی ماده آلفا در قطعه بتا ۱۰۰۰ واحد و ضایعات نیز ۱۰ درصد باشد. مقدار مصرف ماده آلفا در یک قطعه بتا چقدر است؟

- ۰۱ ۱۰۵۰
۰۲ ۸۵۰
۰۳ ۱۱۰۰
۰۴ ۹۰۰

تعداد سوالات: تستی: ۴۰ تشریحی: ۰

زمان آزمون (دقیقه): تستی: ۶۰ تشریحی: ۰

سری سوال: ۱ یک

عنوان درس: کار سنجی، کارسنجی و روش سنجی

رشته تحصیلی/کد درس: مدیریت صنعتی ۱۲۱۸۰۸۴ - مدیریت صنعتی (چندبخشی) ۱۲۱۸۲۷۰

۹- اگر کل زمان مورد نیاز برای تولید و آماده سازی ۹۰ ساعت و تعداد ماشین مورد نیاز ۶ ماشین باشد زمان دسترسی به ماشین چند ساعت کار در هفته خواهد بود؟

۱۵ .۱ ۲۰ .۲ ۲۵ .۳ ۳۰ .۴

۱۰- در نمودار مونتاژ واقعی، مجموعه عملیات هر ایستگاه با کدام شکل زیر نشان داده می شود؟

۱. یک مثلث ۲. حداقل یک مثلث ۳. یک دایره ۴. حداقل یک دایره

۱۱- اگر نیاز سالیانه محصولی ۲۵۰۰ عدد باشد و هر سال کاری ۲۵۰ روز باشد و روز کاری ۶ ساعت با ۲ استراحت ۱۰ دقیقه ای باشد. زمان سیکل چقدر است؟

۴۶ دقیقه .۱ ۷۰ دقیقه .۲ ۸۵ دقیقه .۳ ۳۶ دقیقه .۴

۱۲- فهرست نمودن عملیات و بازرسی ها به ترتیب برای هر یک از قطعات ساختنی در کدام قدم از قدمهای رسم نمودار فرآیند عملیات انجام می گیرد؟

۱. قدم اول ۲. قدم دوم ۳. قدم سوم ۴. قدم چهارم

۱۳- در جدول جریان فرآیند عملیات نوع ماشین سمبل کدام مورد زیر وجود ندارد؟

۱. انبار ۲. عملیات ۳. کنترل ۴. تاخیر

۱۴- در حالت سرویس کاملاً تصادفی اگر در هر ساعت مقدار تولید ۴ ماشین برابر ۳/۳ واحد در هر ساعت باشد و نرخ دستمزد ساعتی اپراتور ۵۰۰ ریال و نرخ ساعتی کرایه ماشین ۷۰۰ ریال باشد کل هزینه متوسط برای هر قطعه چقدر است؟

۵۰۰ .۱ ۱۰۰۰ .۲ ۱۵۰۰ .۳ ۵۳۳/۴ .۴

۱۵- پایه و اساس طراحی کارخانه را چه چیزی تشکیل می دهد؟

۱. طراحی محصول ۲. طرح ریزی ماشین آلات ۳. طرح ریزی جریان مواد ۴. طرح ریزی استقرار بخشهای سرویس دهنده

۱۶- روش بهبود یافته بر اساس کدام گزینه زیر می تواند حاصل گردد؟

۱. ساده سازی و تقلیل فعالیتها
۲. کسب موافقت سرپرستان بخشها در مورد تغییرات پیشنهادی
۳. کسب موافقت مدیریت بخشها در مورد تغییرات پیشنهادی
۴. بازآموزی اپراتورها برای روشهای جدید

تعداد سوالات: تستی: ۴۰ تشریحی: ۰

زمان آزمون (دقیقه): تستی: ۶۰ تشریحی: ۰

سری سوال: ۱ یک

عنوان درس: کار سنجی، کارسنجی و روش سنجی

رشته تحصیلی/کد درس: مدیریت صنعتی ۱۲۱۸۰۸۴ - مدیریت صنعتی (چندبخشی) ۱۲۱۸۲۷۰

۱۷- کدام عبارت زیر در مورد انسان صحیح بیان شده است؟

۱. رفتار و خلق و خوی بعضی انسانها با هم یکسان است.
۲. رفتار انسانها دارای جهت و هدف است.
۳. رفتار انسان مبتنی بر ویژگی های محیطی است.
۴. رفتار انسان همیشه مبتنی بر ادراک محیطی است.

۱۸- زمان سنجی در کدامیک از شرایط زیر خطای محاسباتی ایجاد می کند؟

۱. جزء کاری که بیشتر از ۲۰ صدم دقیقه باشد.
۲. جزء کاری که بیشتر از ۳۰ صدم دقیقه باشد.
۳. جزء کاری که بیشتر از ۴۰ صدم دقیقه باشد.
۴. جزء کاری که بیشتر از ۵۰ صدم دقیقه باشد.

۱۹- کدام روش زیر از روشهای زمان سنجی مستقیم است؟

۱. روش نمونه برداری از کار
۲. سیستم توالی عملیاتی مینارد
۳. سیستم استفاده از داده های استاندارد
۴. روش تخمینی تحلیلی

۲۰- عنصری است که یک جزء لازم برای تولید قطعه نمی باشد؟

۱. جزء ماشینی
۲. جزء خارجی
۳. جزء دستی
۴. جزء گاه گاهی

۲۱- در کدام روش ثبت نتایج زمان سنجی با کرونومتر در هر دوره زمان سنجی یکی از اجزاء را حذف نموده و زمان بقیه اجزاء را مجموعاً ثبت می کنیم؟

۱. روش تجمعی
۲. روش گسسته
۳. روش تفاضلی
۴. روش استفاده از چند کرومتر به هم پیوسته

۲۲- نشان دهنده هماهنگی صحیح بین فکر و دست می باشد؟

۱. سازگاری
۲. تلاش
۳. مهارت
۴. هوش

۲۳- فعالیت هایی که در آن با بلند کردن جسم و فلز کاری گرم سرو کار دارند به ترتیب باعث ایجاد چه نوع فشاری بر کارگران می شود؟

۱. فشار شدید - فشار خفیف
۲. فشار خفیف - فشار شدید
۳. فشار شدید - فشار شدید
۴. فشار متوسط - فشار خفیف

۲۴- بیکاری های مجاز برای رفع نیازهای شخصی چند درصد در نظر گرفته شده است؟

۱. ۱ درصد
۲. ۲ درصد
۳. ۳ درصد
۴. ۷ درصد

تعداد سوالات: تستی: ۴۰ تشریحی: ۰

زمان آزمون (دقیقه): تستی: ۶۰ تشریحی: ۰

سری سوال: ۱ یک

عنوان درس: کار سنجی، کارسنجی و روش سنجی

رشته تحصیلی/کد درس: مدیریت صنعتی ۱۲۱۸۰۸۴ - مدیریت صنعتی (چندبخشی) ۱۲۱۸۲۷۰

۲۵- کدام گزینه در مورد زمان های مجاز مربوط به موارد تصادفی در بیکاری مجاز احتمالی صحیح است؟

۱. این نوع زمان باید بزرگتر از ۵ درصد باشد.
۲. این نوع زمان باید بزرگتر از ۱۰ درصد باشد.
۳. این نوع زمان باید حداکثر ۱۰ درصد باشد.
۴. این نوع زمان باید حداکثر ۵ درصد باشد.

۲۶- ارزش نمونه برداری از کار به کدام عامل زیر بستگی دارد؟

۱. مهارت و تجربه تحلیل گران کار و زمان
۲. روش نمونه برداری
۳. اطلاعات اولیه به دست آمده از اپراتورها
۴. زمان نمونه برداری

۲۷- به منظور انجام زمان سنجی به روش نمونه گیری، آغاز بررسی اصلی در چه مرحله ای انجام می شود؟

۱. مرحله پنجم
۲. مرحله اول
۳. مرحله سوم
۴. مرحله آخر

۲۸- اگر کارهایی که می خواهیم برای آنها داده های استاندارد استخراج کنیم به چند دسته تقسیم کنیم با کدام مورد زیر روبرو می شویم؟

۱. ادامه کار سخت تر می شود.
۲. ادامه کار ناممکن می شود.
۳. ادامه کار ممکن است مشکل شود.
۴. قابلیت کنترل بیشتر می شود.

۲۹- در روش داده های استاندارد عوامل تشکیل دهنده یک تابع به کدام شکل زیر می باشد؟

۱. متغیر مستقل قطعی
۲. متغیر مستقل احتمالی
۳. متغیر وابسته قطعی
۴. متغیر تصادفی

۳۰- سرعت محاسبه زمان استاندارد به وسیله کدام یک از روشهای زیر بیشتر از بقیه است؟

۱. زمان سنجی با کرونومتر
۲. زمان های از پیش تعیین شده
۳. روش نمونه برداری از کار
۴. روش داده های استاندارد

۳۱- کدام گزینه از فاکتورهای موثر در انتخاب سیستم MOST مناسب است؟

۱. مقدار مسافت عمل
۲. مهارت و تجربه
۳. تعداد نمونه ها
۴. وزن موثر وارده بر هر پا

۳۲- برای تجزیه و تحلیل زمان عملیات دفتری و امور بایگانی استفاده می شود؟

۱. Basic Most
۲. Clerical Most
۳. Maxi Most
۴. Mini Most

تعداد سوالات: تستی: ۴۰ تشریحی: ۰

زمان آزمون (دقیقه): تستی: ۶۰ تشریحی: ۰

سری سوال: ۱ یک

عنوان درس: کار سنجی، کارسنجی و روش سنجی

رشته تحصیلی/کد درس: مدیریت صنعتی ۱۲۱۸۰۸۴ - مدیریت صنعتی (چندبخشی) ۱۲۱۸۲۷۰

۳۳- در کدامیک از انواع وضعیت دهی (position) یک شی یا یک نقطه روی شی در یک مکان از پیش تعیین شده قرار خواهد گرفت و زمان، شامل کج کردن برای تماس با مقصد است؟

۱. وضعیت دهی ساده
۲. وضعیت دهی به همراه کمی جهت دهی
۳. وضعیت دهی با جهت دهی کامل
۴. وضعیت دهی با جهت دهی معکوس

۳۴- مدل توالی حرکات کنترلی Basic Most از لحاظ شکل و پارامتر دقیقاً مشابه کدام مدل زیر است؟

۱. مدل توالی حرکت کنترلی Mini Most
۲. مدل توالی حرکت کنترلی Maxi Most
۳. مدل توالی حرکت عمومی Maxi Most
۴. مدل توالی حرکت عمومی Mini Most

۳۵- مدل توالی جرثقیل دستی Basic Most مربوط به جابجایی چه نوع قطعانی است؟

۱. قطعات سنگینی که حداکثر تا ۲ تن هستند و به وسیله یک جرثقیل با برق جابجا می شود.
۲. قطعات سنگینی که حداکثر تا ۳ تن هستند و به وسیله یک جرثقیل با برق جابجا می شود.
۳. قطعات سنگینی که حداکثر تا ۲ تن هستند و به وسیله یک جرثقیل که با دست رانده می شود.
۴. قطعات سنگینی که حداکثر تا ۳ تن هستند و به وسیله یک جرثقیل که با دست رانده می شود.

۳۶- در مدل توالی استفاده از ابزار Basic Most فاز ABG به چه مفهومی است؟

۱. گرفتن ابزار
۲. قرار دادن
۳. استفاده
۴. برگشتن

۳۷- از منحنی یادگیری تا چه زمانی می توان استفاده کرد؟

۱. تا وقتی که به زمان متوسط برسیم
۲. تا وقتی که به زمان نهایی فرض شده برسیم
۳. تا وقتی که به زمان نرمال برسیم
۴. تا وقتی که به زمان استاندارد برسیم

۳۸- هرگاه بخواهیم به صورت خیلی ریز جزئیات حرکات دستها را مورد بررسی قرار دهیم از کدام مورد زیر استفاده می کنیم؟

۱. نمودار فرآیند عملیات
۲. نمودار انسان - ماشین
۳. نمودار دودست
۴. سیمو چارت

۳۹- بهترین وسیله برای آزاد شدن دستهاست تا بتوانند حرکات را همزمان و با کارایی بیشتر انجام دهند:

۱. فیکسچر
۲. پدالهای پایی
۳. جیگ
۴. دستکها

۴۰- نمودار جریان فرآیند برای چند قطعه به کار می رود؟

۱. یک قطعه
۲. حداکثر دو قطعه
۳. حداکثر سه قطعه
۴. بیش از یک قطعه

تعداد سوالات: تستی: ۴۰ تشریحی: ۰

زمان آزمون (دقیقه): تستی: ۶۰ تشریحی: ۰

سری سوال: ۱ یک

عنوان درس: کار سنجی، کارسنجی و روش سنجی

رشته تحصیلی/کد درس: مدیریت صنعتی ۱۲۱۸۰۸۴ - مدیریت صنعتی (چندبخشی) ۱۲۱۸۲۷۰