|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| № п.п. | Вопросы | Варианты ответов |
| 1 | Дать определение понятию технологическая неделимая операция |  |
| 2 | Перечислите формы организации производства | А)Непоточная В)Прерывная  Б)Комбинированная Г)Поточная |
| 3 | Форма организации производственного процесса, при которой все операции на рабочих местах выполняют в определенной, заранее установленной технологической последовательности, имеется соответствующее число рабочихи оборудования для обеспечения равной пропускной способности за один и тот же период времени – это… | А)Такт потока  Б)Мощность потока  В)Поток |
| 4 | Перечислите виды передвижения предметов труда | А)Потоки с параллельным движение предметов труда  Б) Потоки с жестким ритмом  В)Потоки с последовательным движение предметов труда  Г)Потоки со свободным ритмом  Д)Потоки с комбинированным движением предметов труда |
| 5 | Перечислите достоинства групповых потоков | А)Параллельная обработка деталей и узлов изделия  Б)Увеличение объемов незавершонного производства  В)Запуск деталей пачками  Г) применение дешовых бесприводных устройств  Д)Усложнение планировки потока  Е)Замена исполнителей в случае невыхода на работу |
| 6 | Перечислите недостатки конвеерного потока | А)Низкая маневренность  Б)Простота учета полуфабрикатов и обслуживания потока  В)Уменьшение объема незавершенного производства и сокращение производственного цикла  Г)Сложности в организации процесса при наличии кратных операций |
| 7 | Перечислите последовательно этапы проектирования потока | А)технологический  Б)организация работы потоков  В)Планировка швейных цехов  Г)расчет потоков |
| 8 | Число моделей, запускаемых на поток за смену обычно равно | А)1-2 В)3-4  Б)5-7 Г)7-10 |
| 9 | Чему равен такт потока?  Дано 1500 женских сорочек в смену и продолжительность смены Тсм=29 520 сек. | А)25 сек В)19 сек  Б)35 сек Г)60 сек |
| 10. | Что включает в себя полная трудоемкость? | А)трудоемкость частичных технологических процессов  Б)затраты труда промышленно-производственного персонала предприятия всех категорий  В)затрату времени на изготовление изделия |