

FIȘĂ DE IDENTIFICARE A MATERIALULUI PROPUȘ

NIVEL 4 – ÎNVĂȚĂMÎNT LICEAL

DOMENIUL DE PREGĂTIRE PROFESIONALĂ: MECANICĂ

CALIFICAREA PROFESIONALĂ: TEHNICIAN TRANSPORTURI

CLASA: XII –a / XIII - a

MODULUL I : PLANIFICAREA PRODUCȚIEI

**UNITATEA DE ÎNVĂȚARE: METODE DE ORGANIZARE A PRODUCȚIEI
DE BAZĂ**

MATERIALUL PROPUȘ: TEST DE EVALUARE

**AUTOR: prof.TAURU CRISTINA, COLEGIUL TEHNIC „HENRI COANDĂ”,
TÂRGU – JIU, JUDEȚUL GORJ**

Modulul- I: PLANIFICAREA PRODUCȚIEI

Nume si prenume elev:

Clasa:

Data:.....

TEST DE EVALUARE (Metode de organizare a producției de bază)

Subiectul I.

Alege raspunsul corect :

40 puncte

1. Organizarea producției în flux pe linii de fabricație este specifică întreprinderilor care fabrică:

- a. asamblarea unor componente;
- b. o gamă variată de produse;
- c. o gamă redusă de produse;
- d. dezasamblarea unor componente;

2. La organizarea producției în flux se face divizarea procesului tehnologic pe:

- a. operații
- b. mânuiri
- c. faze
- d. subcomponente

3. Numărul de muncitori este:

- a. un indicator al producției de serie;
- b. o caracteristică al modului de organizare al unei întreprinderi;
- c. un element de calcul al unei linii de producție în flux;
- d. un factor care influențează desfășurarea producției;

4. Reglajul automat este o formă a:

- a. automatizării de ansamblu ;
- b. automatizării complexe ;
- c. automatizării convenționale ;
- d. automatizării simple ;

5. Metoda PERT se aplică în cazul producției de:

- a. unicate;
- b. serie mare;
- c. masă;
- d. serie mijlocie;

6. Ritmul de lucru al liniei de producție în flux se determină cu relația:

- a. $R= 1/ T$
- b. $R= 1/ T^2$
- c. $R= T$
- d. $R=T^2$

7. Scopul principal al unei întreprinderi este:

- a. formarea resurselor umane;
- b. fabricarea bunurilor materiale;
- c. întocmirea fișei postului;

d. completarea fișei de protecție;

8. Într-o curățătorie chimică:

a. se fabrică bunuri materiale;

b. se execută lucrări;

c. se prestează servicii;

d. se coordonează lucrări;

Subiectul II

30 puncte

Notați în dreptul fiecărui enunț, litera A dacă apreciați că enunțul este adevărat sau litera F, dacă apreciați că enunțul este fals:

1. După gradul de continuitate, se deosebesc forme de organizare a producției în flux continuu și în flux discontinuu.
2. Divizarea procesului tehnologic pe operații egale sau multiple sub raportul volumului de muncă și precizarea celei mai raționale succesiuni a executării lor este caracteristică organizării producției în flux.
3. Organizarea producției în flux se caracterizează prin repartizarea executării tuturor operațiilor pe un anumit loc de muncă.
4. Organizarea producției în flux este caracterizată și prin amplasarea locurilor de muncă în ordinea impusă de succesiunea executării operațiilor tehnologice.
5. Fluxul tehnologic al unui proces de producție este constituit din succesiunea utilajelor corespunzătoare operațiilor, prin intermediul cărora se realizează procesul tehnologic.
6. Calificarea personalului muncitor trebuie cunoscută și utilizată rațional.
7. Un produs este considerat de calitate, atunci când oferă anumite performanțe la un preț cât mai ridicat.
8. Metoda CPM este un procedeu de analiză a drumului critic în care singurul parametru analizat este amplasarea locurilor de muncă.
9. La baza metodei J.I.T. stă principiul creșterii globale a costurilor aferente stocurilor de materii prime, materiale, piese, subansambluri indiferent de volumul producției.
10. Prin automatizarea proceselor de producție se urmărește eliminarea intervenției directe a operatorului uman, asigurându-se desfășurarea procesului de producție în conformitate cu anumite cerințe impuse.

Subiectul III

20 puncte

În coloana **A** sunt enumerați principalii parametri funcționali ai liniilor de producție în flux, iar în coloana **B** *indicatori de funcționare ale acestora*. Scrieți pe foaia de examen asocierile corecte dintre fiecare cifră din coloana **A** și litera corespunzătoare din coloana **B**.

A. Parametrii funcționali

1. T

2. Q

3. I

4. N_{imi}

5. R

B. Indicatori de funcționare

a. Ritmul de lucru al liniei de producție în flux

b. Numărul de locuri de muncă pentru executarea fiecărei operații

c. Tactul de producție

d. Producția programată

e. Distanța medie între două locuri de muncă

f. Lungimea liniei de producție în flux

Notă: Se acordă 10 puncte din oficiu. Timp de lucru: 40 de minute

BAREM DE CORECTARE ȘI NOTARE

Subiectul I: _____ **40 puncte**

1- b; 2 - a; 3 - c; 4 - d; 5 - a; 6 - a; 7 - b; 8 - c;

Pentru fiecare răspuns corect se acordă **5 puncte**;

Pentru răspuns incorect sau lipsa acestuia, se acordă **0 puncte**;

Subiectul II: _____ **30 puncte**

1 – A; 2 – A; 3 – A; 4 – A; 5 – F; 6 – A; 7 – F; 8 – F; 9 – F; 10 – A;

Pentru fiecare răspuns corect se acordă **3 puncte**;

Pentru răspuns incorect sau lipsa acestuia, se acordă **0 puncte**;

Subiectul III: _____ **20 puncte**

1 – c; 2 – d; 3 – f; 4 – b; 5 – a;

Pentru fiecare răspuns corect se acordă **4 puncte**;

Pentru răspuns incorect sau lipsa acestuia, se acordă **0 puncte**

Notă:

Se acordă 10 puncte din oficiu.