

2005物流师考试最新模拟试题（部分）PDF转换可能丢失图片或格式，建议阅读原文

https://www.100test.com/kao_ti2020/37/2021_2022_2005_E7_89_A9_E6_B5_81_c31_37472.htm

14、仓库一个最明显的功能就是保管产品，但随着人们对仓库概念的深入理解，仓库也担负着处理破损、集成管理和信息服务的功能，其涵义已经远远超出了单一的存储功能。一般来讲，仓库具有三个基本的功能：保管、移动以及信息传递。（T）

15、包装通常分为两大类：一类是为促进市场销售而包装，称为工业包装；另一类是为了物流运输而包装，称为商业包装。（F）

16、包装的作用归纳起来有以下三方面：保护货物，便于处理，促进销售。（T）

17、装卸搬运是指在一定地域范围内进行的、以改变货物存放状态和空间位置为主要内容和目的的物流活动。通常情况，货物存放状态和空间位置密不可分。（T）

18、因为搬运不能增加货物的价值与实用价值，反而会增加货物破损的可能性与成本，因此要千方百计地消除无效搬运，以最少的搬运次数达到目的。（T）

19、流通加工就是为了消费（或再生产）所进行的加工，与直接为消费进行的加工从目的来讲是一样的，这与一般生产没有特殊之处。（T）

20、流通加工大多是简单加工，而不是复杂加工，因此流通加工对生产加工是一种辅助及补充。若进行复杂加工，流通加工可以取消或代替生产加工。（F）

21、配送是物流中一种特殊的、综合的活动形式，它将商流与物流紧密结合，包含了商流活动和物流活动，也包含了物流中若干功能要素的一种形式。（T）

22、配送中心是从事货物配备（集货、加工、分货、拣选、配货）并组织对用户的送货，以高水平实

现销售和供应服务的现代流通设施。它能很好地解决用户多样化需求和厂商大批量专业化生产的矛盾，因此，逐渐成为现代化物流的标志。（T）

六、案例分析一、趣味食品公司

是一个在东北地区经营食品连锁店的大型区域性企业。趣味食品公司目前没有处理返回产品的组织渠道，需要返回的产品包括不合格产品(例如腐烂的食品)、合格产品(例如由购买者返回的完好产品)、可再使用的物品(例如啤酒瓶、饮料瓶)、可循环利用的物品(例如铝罐、塑料袋和纸袋等)。目前，趣味食品公司只是让当班的员工在产品返回时进行处理，还没有一套完整的处理程序。趣味食品公司估计其营业额的4%被莫名其妙地消耗在返回产品上(损坏的产品，以及为了再利用而返回的空饮料瓶等)。像大多数食品连锁店一样，趣味食品公司的边际利润非常小。公司的管理人员认为，实施一项回收物流计划可以改进客户服务水平并降低成本。这样的回收物流计划应能够处理以下事项：

1. 不合格产品 对于产品是不合格的，受损坏的，以及有类似情况的，消费者可以返回这些产品并得到合格的产品或者退款。商店要找出产品不合格的原因。物流过程中的很多步骤都可能损坏产品。例如，食品必须被冷冻才能完成在供应中的过程。如果在储存或运输期间没有冷冻，就可能损坏产品。如果承运人或仓储提供者对产品的损坏负有责任，则损失就会计入商店的贷方账户，因为商店对产品的损坏不负责任。如果产品在购买时就是有缺陷的，那么产品被退回批发商并获得偿付。趣味食品公司应该有一个能把产品通过供应链回收的物流系统。
2. 合格产品 这些产品退回商店时通常处于完好的状态，但是顾客想要退款或换成另外一种产品。商店需要一个能够很快

地重新储存并重新销售这些退回产品的小型回收物流系统。同时商店也需要一个可以跟踪这些退回产品、跟踪退款和修改存货记录的信息系统。

3. 可再使用物品 某些物品是为了重新使用而收回。商店销售的某些瓶装饮料，空瓶子可以退回，并计入客户贷方账户，然后空瓶子经过处理过程还可以再装上饮料出售。这种物品的回收物流系统必须能够把空瓶子从消费者手中收回，然后把它们退还给饮料生产厂并计入商店贷方账户。

4. 可循环利用的物品 趣味食品公司希望对商店当地社区的环境保护做出贡献。需要一个能够实现收集铝罐、废纸、废旧塑料，以及旧报纸和玻璃容器的回收物流系统。请根据以上情况帮助趣味食品公司设计一个能够满足连锁店需要的回收物流系统。这个系统必须达到客户满意的服务水平，实现成本最小化，提供准确的回收物品记录，及时更新信息和维持合理的库存水平。基本要求是：(1)用流程图表示设计出的一个或几个回收物流系统。(2)详细描述各部分或要素的功能。

二、惠普公司成立于1939年。惠普台式打印机与1988年开始进入市场，并成为惠普公司的主要成功产品之一。但随着台式机销售量的稳步上升，库存也大量地增加。为此，惠普公司实行了新的供应链构筑方案。重新设计供应链如下图所示在这个新的供应链中，主要的生产制造过程由在温哥华的惠普公司完成，包括印刷电路板组装、测试和总机装配，这一过程包括电子组件（诸如ASIC、ROM和粗印刷电路板）组装成打印头驱动板，并进行相关的测试：电动机、电缆、塑料底盘和外壳、齿轮、印刷电路板组装成打印机，并进行测试。其中的各种零部件原材料由惠普的子公司或分布在世界各地的供应商供应。在温哥华生产的通

用打印机运到欧洲和亚洲后，再由当地分销中心或代理商加上与地区需求一致的变压器、电源插头和用当地语言写成的产品说明书，完成整机包装后由当地经销商送到消费者手中。同时，在产品设计上也做出了一定的变化，电源等客户化需求的部件设计成了即插即用的组件，从而改变了以前由温哥华的总机装配厂生产不同型号的产品、保持大量库存以满足不同需求的情况。原来需要7周的成品库存量现在只需要5周的库存量，一年大约可以节约3000万美元，电路板组装与总装厂之间也基本实现无库存生产。根据以上情况回答以下问题

- 1、惠普公司所实行的新的供应链构筑方案是基于什么策略思想？
- 2、新旧供应链方案的差别如何？
- 3、两个方案所花费的成本是否相同？
- 4、为什么说成本的节约是来自库存量的减少？
- 5、设想惠普公司对供应链进一步变革的可能目标，并说明实现这种目标的条件。

100Test 下载频道开通，各类考试题目直接下载。详细请访问 www.100test.com