



TNPSC CTSE-ITI

PDF TEST BATCH ₹ 400/-

IN-PLANT LOGISTICS ASSISTANT

CODE: 569

**UNIT WISE 1000 MCQ
QUESTIONS WITH
ANSWER EXPLANATION**

**TAMIL &
ENGLISH MEDIUM**



**Pdf Sample
Available Our Website**



96004 20486

www.rlaacademy.com

UNIT IV: IN-PLANT LOGISTICS ACTIVITIES

QUESTION

Q01. In-plant logistics is defined as:

உள்வைப்பு தளவாடம் என வரையறுக்கப்படுவது:

- a) Movement of materials within a manufacturing plant / உற்பத்தி தொழிற்சாலையின் உள்ளே பொருட்கள் நகர்வு
- b) Delivery of products to customers / தயாரிப்புகளை வாடிக்கையாளர்களுக்கு விநியோகம்
- c) Outsourcing transport operations / போக்குவரத்து செயல்பாடுகளை வெளிப்புறத்திற்கு ஒப்படைத்தல்
- d) Inventory management outside the plant / தொழிற்சாலைக்கு வெளியே சரக்கு மேலாண்மை

Q02. Consider the following about loading activities:

ஏற்றுதல் நடவடிக்கைகள் குறித்த பின்வருவன:

Materials are safely placed on transport equipment / பொருட்கள்

போக்குவரத்து சாதனத்தில் பாதுகாப்பாக வைக்கப்படுகின்றன

Weight distribution is ignored / எடை விநியோகம் புறக்கணிக்கப்படுகிறது

Proper tools are used / பொருத்தமான கருவிகள் பயன்படுத்தப்படுகின்றன

Which statement is correct?

- a) 1 only
- b) 1 & 3 only
- c) 2 only
- d) 1, 2, 3 all

Q03. Correct sequence for receiving materials in-plant:

உள்வைப்பு தளத்தில் பொருட்கள் பெறும் முறையின் சரியான தொடர்:

- a) Inspection → Documentation → Storage → Issue to production /
பரிசோதனை → ஆவணமுறை → சேமிப்பு → உற்பத்திக்கு விநியோகம்
- b) Storage → Issue → Documentation → Inspection / சேமிப்பு → விநியோகம்
→ ஆவணமுறை → பரிசோதனை
- c) Issue → Storage → Inspection → Documentation / விநியோகம் → சேமிப்பு
→ பரிசோதனை → ஆவணமுறை
- d) Documentation → Storage → Inspection → Issue / ஆவணமுறை →
சேமிப்பு → பரிசோதனை → விநியோகம்

Q04. Purpose of sorting activities in in-plant logistics:

உள்வைப்பு தளவாடங்களில் வரிசைப்படுத்துதல் நடவடிக்கையின் நோக்கம்:

- a) Organize materials for production / உற்பத்திக்கு பொருட்களை
ஒழுங்குபடுத்துதல்
- b) Randomly store items / பொருட்களை சீரற்ற முறையில் சேமித்தல்
- c) Ignore defective materials / குறைபாடுள்ள பொருட்களை புறக்கணித்தல்
- d) Increase handling time / கையாளும் நேரத்தை அதிகரித்தல்

Q05. Application of storing activities:

சேமிப்பு நடவடிக்கையின் பயன்பாடு:

- a) Protect materials from damage / பொருட்களை சேதத்திலிருந்து பாதுகாப்பது
- b) Delay production unnecessarily / உற்பத்தியை தேவையற்றவாறு
தாமதப்படுத்துதல்

- c) Increase workplace clutter / வேலைத்தளத்தில் குழப்பத்தை அதிகரித்தல்
- d) Hide inventory data / சரக்கு தரவை மறைத்தல்

Q06. Use of picking activities in a plant:

தொழிற்சாலையில் எடுத்தல் நடவடிக்கையின் பயன்பாடு:

- a) Select correct items for production / உற்பத்திக்கான சரியான பொருட்களை தேர்வு செய்வது
- b) Randomly move items / பொருட்களை சீரற்ற முறையில் நகர்த்துதல்
- c) Ignore item labels / பொருள் லேபிள்களை புறக்கணித்தல்
- d) Increase storage requirements / சேமிப்பு தேவையை அதிகரித்தல்

Q07. Condition necessary for safe unloading:

பாதுகாப்பான இறக்குதலுக்கு தேவையான நிபந்தனை:

- a) Use appropriate equipment / பொருத்தமான கருவிகளை பயன்படுத்துதல்
- b) Randomly drop materials / பொருட்களை சீரற்ற முறையில் விடுதல்
- c) Ignore weight limits / எடை வரம்புகளை புறக்கணித்தல்
- d) Block exit routes / வெளியேறும் பாதையை தடுக்குதல்

Q08. Dispatch activity in in-plant logistics is defined as:

உள்வைப்பு தளவாடத்தில் அனுப்புதல் நடவடிக்கை வரையறை:

- a) Sending materials from plant to production or next department / தொழிற்சாலையிலிருந்து உற்பத்தி அல்லது அடுத்த துறைக்கு பொருட்களை அனுப்புதல்
- b) Receiving raw materials / மூலப்பொருட்களை பெறுதல்

- c) Sorting incoming items / வந்த பொருட்களை வரிசைப்படுத்துதல்
- d) Storing items for long term / நீண்டகாலம் சேமித்தல்

Q09.Characteristic of efficient in-plant logistics:

திறமையான உள்வைப்பு தளவாடத்தின் தனிச்சிறப்பு:

- a) Timely and accurate material flow / நேரத்திற்குள் மற்றும் துல்லியமான பொருள் ஓட்டம்
- b) Random storage and handling / சீரற்ற சேமிப்பு மற்றும் கையாளுதல்
- c) Frequent damages / அடிக்கடி சேதங்கள்
- d) Poor coordination with production / உற்பத்தியுடன் மோசமான ஒருங்கிணைப்பு

Q10. Which is incorrect about assembly line coordination?

அசெம்பிளி லைன் ஒருங்கிணைப்பில் தவறானது எது?

- a) Timely communication is essential / நேர்மையான தொடர்பு முக்கியம்
- b) Ignoring production needs / உற்பத்தி தேவைகளை புறக்கணித்தல்
- c) Proper planning of materials / பொருட்களின் சரியான திட்டமிடல்
- d) Quick response to changes / மாற்றங்களுக்கு விரைவான பதிலளிப்பு

Q11.Purpose of coordinating with assembly line:

அசெம்பிளி லைனுடன் ஒருங்கிணைப்பின் நோக்கம்:

- a) Ensure materials are available when needed / தேவையான நேரத்தில் பொருட்கள் கிடைக்க உறுதி செய்வது
- b) Delay production deliberately / உற்பத்தியை நேரடியாக தாமதப்படுத்துதல்

- c) Increase storage requirement / சேமிப்பு தேவையை அதிகரித்தல்
- d) Ignore worker efficiency / ஊழியர் திறனை புறக்கணித்தல்

Q12. Application of group learning activities in in-plant logistics:

உள்வைப்பு தளவாடத்தில் குழு கற்றல் நடவடிக்கையின் பயன்பாடு:

- a) Improve team coordination / குழு ஒருங்கிணைப்பை மேம்படுத்துதல்
- b) Promote individual work only / தனிப்பட்ட வேலைக்கு மட்டுமே ஊக்கம் தருதல்
- c) Reduce knowledge sharing / அறிவுப் பகிர்வை குறைத்தல்
- d) Increase errors / பிழைகளை அதிகரித்தல்

Q13. Use of storing materials near production line:

உற்பத்தி லைனுக்கு அருகே பொருட்களை சேமிப்பது பயன்பாடு:

- a) Quick access to materials / பொருட்களை விரைவில் எடுக்கும் வசதி
- b) Increase travel distance / பயண தூரத்தை அதிகரித்தல்
- c) Random placement / சீரற்ற இடம்
- d) Delay production / உற்பத்தியை தாமதப்படுத்துதல்

Q14. Which of the following statements about picking activities is wrong?

எடுத்தல் நடவடிக்கைகள் குறித்த பின்வரும் அறிக்கைகளில் எது தவறானது?

- a) Ensures right materials are selected / சரியான பொருட்களை தேர்வு செய்யும்
- b) Ignores production requirements / உற்பத்தி தேவைகளை புறக்கணிக்கும்
- c) Reduces assembly delays / அசெம்பி தாமதத்தை குறைக்கும்
- d) Improves inventory accuracy / சரக்கு துல்லியத்தை மேம்படுத்தும்

Q15. Formula for turnover rate of in-plant inventory:

உள்வைப்பு சரக்கு மாற்று விகிதம் கணக்கிடும் சூத்திரம்:

- a) Materials issued ÷ Average inventory / வழங்கப்பட்ட பொருட்கள் ÷ சராசரி சரக்கு
- b) Total production ÷ Workers / மொத்த உற்பத்தி ÷ ஊழியர்கள்
- c) Orders received ÷ Dispatches / பெற்ற ஆர்டர்கள் ÷ அனுப்பல்கள்
- d) Storage space ÷ Items / சேமிப்பு பகுதி ÷ பொருட்கள்

Q16. Which statement about receiving inspection is correct?

பெறும் பொருட்கள் பரிசோதனை குறித்த சரியான அறிக்கை எது?

- a) Ensures only quality materials enter plant / தொழிற்சாலைக்கு தரமான பொருட்கள் மட்டுமே நுழையும்
- b) Ignores defects / குறைபாடுகளை புறக்கணிக்கும்
- c) Randomly accepts items / பொருட்களை சீரற்ற முறையில் ஏற்றுக்கொள்கிறது
- d) Delays documentation unnecessarily / ஆவணமுறையை தேவையற்றவாறு தாமதப்படுத்துகிறது

Q17. Condition for effective sorting:

திறமையான வரிசைப்படுத்தலுக்கு நிபந்தனை:

- a) Correct labeling of items / பொருட்கள் சரியாக லேபிள் செய்யப்பட வேண்டும்
- b) Ignore material types / பொருள் வகைகளை புறக்கணித்தல்
- c) Random placement / சீரற்ற இடம்
- d) Increase handling time / கையாளும் நேரத்தை அதிகரித்தல்

Q18. Application of dispatch scheduling:

அனுப்புதல் அட்டவணை திட்டமிடல் பயன்பாடு:

- a) Timely delivery to production or next department / உற்பத்திக்கு அல்லது அடுத்த துறைக்கு நேர்மையான விநியோகம்
- b) Random shipment / சீரற்ற அனுப்புதல்
- c) Increase storage time / சேமிப்பு நேரத்தை அதிகரித்தல்
- d) Ignore material needs / பொருள் தேவைகளை புறக்கணித்தல்

Q19. The practice of coordinating material flow with assembly line is called:

பொருள் ஓட்டத்தை அசெம்பிளி லைனுடன் ஒருங்கிணைக்கும் நடைமுறை என்ன என அழைக்கப்படுகிறது?

- a) Material replenishment / பொருள் திருப்புதல்
- b) Random storage / சீரற்ற சேமிப்பு
- c) Outbound logistics / வெளிச்செல்லும் தளவாடம்
- d) Reverse logistics / மீள்தளவாடம்

Q20. Which is not an advantage of in-plant logistics optimization?

உள்வைப்பு தளவாடத்தை மேம்படுத்துவதன் நன்மையல்லாதது எது?

- a) Reduced production downtime / உற்பத்தி தாமதம் குறைவு
- b) Increased material handling efficiency / பொருள் கையாளும் திறன் அதிகரிப்பு
- c) Higher storage costs / அதிகமான சேமிப்பு செலவு
- d) Better inventory control / சரக்கு மேலாண்மை மேம்பாடு

Q21. Assumption for effective in-plant logistics team activity:

திறமையான உள்வைப்பு தளவாட குழு நடவடிக்கைக்கு கருதுகோள்:

- a) Team members communicate and share responsibilities / குழு உறுப்பினர்கள் தொடர்பு கொண்டு பொறுப்புகளை பகிர்ந்துகொள்கின்றனர்
- b) Ignore workflow / வேலைநடைமுறையை புறக்கணித்தல்
- c) Randomly handle tasks / சீரற்ற முறையில் பணிகளை கையாள்தல்
- d) Increase conflicts / மோதல்களை அதிகரித்தல்

Q22. Process for loading heavy materials safely:

பரும பொருட்களை பாதுகாப்பாக ஏற்றும் செயல்முறை:

- a) Inspect equipment → Secure material → Lift properly → Place safely / கருவியை பரிசோதனை → பொருட்களை நிலைநாட்டுதல் → சரியான முறையில் உயர்த்துதல் → பாதுகாப்பாக வைக்குதல்
- b) Random lift / சீரற்ற உயர்த்துதல்
- c) Ignore weight limit / எடை வரம்பை புறக்கணித்தல்
- d) Drop quickly / விரைவில் விடுதல்

Q23. Sorting by size and type in in-plant logistics is defined as:

உள்வைப்பு தளவாடத்தில் அளவு மற்றும் வகை படி வரிசைப்படுத்துதல் என்றால்:

- a) Organizing materials based on characteristics / பண்புகளின் அடிப்படையில் பொருட்களை ஒழுங்குபடுத்தல்
- b) Random storage / சீரற்ற சேமிப்பு
- c) Ignoring defects / குறைபாடுகளை புறக்கணித்தல்
- d) Delaying production / உற்பத்தியை தாமதப்படுத்துதல்

Q24. Frequent delays in dispatch affecting production

உற்பத்தியை பாதிக்கும் அனுப்புதலில் அடிக்கடி தாமதம்

- a) Implement dispatch schedule and monitoring / அனுப்புதல் அட்டவணை மற்றும் கண்காணிப்பை செயல்படுத்துதல்
- b) Ignore delays / தாமதங்களை புறக்கணித்தல்
- c) Increase storage / சேமிப்பை அதிகரித்தல்
- d) Randomly assign tasks / பணிகளை சீரற்ற முறையில் ஒதுக்குதல்

Q25. Which activity is not associated with in-plant logistics?

பின்வருவனவற்றில் எது உள்வைப்பு தளவாடத்துடன் தொடர்புடையது அல்ல?

- a) Loading / ஏற்றுதல்
- b) Picking / எடுத்தல்
- c) Customer marketing / வாடிக்கையாளர் சந்தைப்படுத்தல்
- d) Storing / சேமித்தல்

Q26. Picking activity in in-plant logistics is defined as:

உள்வைப்பு தளவாடத்தில் எடுத்தல் நடவடிக்கை என வரையறுக்கப்படுவது:

- a) Selecting the right materials for production / உற்பத்திக்கான சரியான பொருட்களை தேர்வு செய்தல்
- b) Randomly moving materials / பொருட்களை சீரற்ற முறையில் நகர்த்தல்
- c) Storing materials for long term / நீண்டகாலம் சேமித்தல்
- d) Dispatching materials outside the plant / தொழிற்சாலைக்கு வெளியே அனுப்புதல்

UNIT IV: IN-PLANT LOGISTICS ACTIVITIES

ANSWER AND EXPLANATION

Q01. In-plant logistics is defined as:

உள்வைப்பு தளவாடம் என வரையறுக்கப்படுவது:

a) Movement of materials within a manufacturing plant / உற்பத்தி

தொழிற்சாலையின் உள்ளே பொருட்கள் நகர்வு

b) Delivery of products to customers / தயாரிப்புகளை வாடிக்கையாளர்களுக்கு

விநியோகம்

c) Outsourcing transport operations / போக்குவரத்து செயல்பாடுகளை

வெளிப்புறத்திற்கு ஒப்படைத்தல்

d) Inventory management outside the plant / தொழிற்சாலைக்கு வெளியே

சரக்கு மேலாண்மை

Answer: a) Movement of materials within a manufacturing plant

Explanation / விளக்கம்:

In-plant logistics focuses on internal material flow to support production.

உள்வைப்பு தளவாடம் உற்பத்தியை ஆதரிக்க தொழிற்சாலையில் உள்ள

பொருள் ஓட்டத்தை கவனிக்கிறது.

Q02. Consider the following about loading activities:

ஏற்றுதல் நடவடிக்கைகள் குறித்த பின்வருவன:

Materials are safely placed on transport equipment / பொருட்கள்

போக்குவரத்து சாதனத்தில் பாதுகாப்பாக வைக்கப்படுகின்றன

Weight distribution is ignored / எடை விநியோகம் புறக்கணிக்கப்படுகிறது

Proper tools are used / பொருத்தமான கருவிகள் பயன்படுத்தப்படுகின்றன

Which statement is correct?

- a) 1 only
- b) 1 & 3 only
- c) 2 only
- d) 1, 2, 3 all

Answer: b) 1 & 3 only

Explanation / விளக்கம்:

Safe loading requires correct placement and proper tools. Weight distribution must also be considered.

பாதுகாப்பான ஏற்றுதலுக்கு சரியான இடம் மற்றும் கருவிகள் பயன்படுத்தப்பட வேண்டும்.

Q03. Correct sequence for receiving materials in-plant:

உள்வைப்பு தளத்தில் பொருட்கள் பெறும் முறையின் சரியான தொடர்:

- a) Inspection → Documentation → Storage → Issue to production /
பரிசோதனை → ஆவணமுறை → சேமிப்பு → உற்பத்திக்கு விநியோகம்
- b) Storage → Issue → Documentation → Inspection / சேமிப்பு → விநியோகம்
→ ஆவணமுறை → பரிசோதனை
- c) Issue → Storage → Inspection → Documentation / விநியோகம் → சேமிப்பு
→ பரிசோதனை → ஆவணமுறை
- d) Documentation → Storage → Inspection → Issue / ஆவணமுறை →
சேமிப்பு → பரிசோதனை → விநியோகம்

Answer: a) Inspection → Documentation → Storage → Issue to production

■ Explanation / விளக்கம்:

Materials must be checked first, recorded, stored, then issued.

பொருட்களை முதலில் பரிசோதனை செய்து, பதிவு செய்து, சேமித்து, பின்னர் உற்பத்திக்கு விநியோகம் செய்ய வேண்டும்.

Q04.Purpose of sorting activities in in-plant logistics:

உள்வைப்பு தளவாடங்களில் வரிசைப்படுத்துதல் நடவடிக்கையின் நோக்கம்:

- a) Organize materials for production / உற்பத்திக்கு பொருட்களை ஒழுங்குபடுத்துதல்
- b) Randomly store items / பொருட்களை சீரற்ற முறையில் சேமித்தல்
- c) Ignore defective materials / குறைபாடுள்ள பொருட்களை புறக்கணித்தல்
- d) Increase handling time / கையாளும் நேரத்தை அதிகரித்தல்

☑ Answer: a) Organize materials for production

■ Explanation / விளக்கம்:

Sorting ensures easy retrieval and correct usage in production.

வரிசைப்படுத்துதல் உற்பத்தியில் சரியான பொருட்களை எளிதில் எடுக்க உதவுகிறது.

Q05. Application of storing activities:

சேமிப்பு நடவடிக்கையின் பயன்பாடு:

- a) Protect materials from damage / பொருட்களை சேதத்திலிருந்து பாதுகாப்பது
- b) Delay production unnecessarily / உற்பத்தியை தேவையற்றவாறு தாமதப்படுத்துதல்
- c) Increase workplace clutter / வேலைத்தளத்தில் குழப்பத்தை அதிகரித்தல்
- d) Hide inventory data / சரக்கு தரவை மறைத்தல்

Answer: a) Protect materials from damage

Explanation / விளக்கம்:

Proper storage preserves material quality and prevents losses.

சரியான சேமிப்பு பொருள் தரத்தை பாதுகாக்கும் மற்றும் இழப்பைத் தடுக்கும்.

Q06. Use of picking activities in a plant:

தொழிற்சாலையில் எடுத்தல் நடவடிக்கையின் பயன்பாடு:

- a) Select correct items for production / உற்பத்திக்கான சரியான பொருட்களை தேர்வு செய்வது
- b) Randomly move items / பொருட்களை சீரற்ற முறையில் நகர்த்துதல்
- c) Ignore item labels / பொருள் லேபிள்களை புறக்கணித்தல்
- d) Increase storage requirements / சேமிப்பு தேவையை அதிகரித்தல்

Answer: a) Select correct items for production

Explanation / விளக்கம்:

Picking ensures the right materials are used at the right time.

எடுத்தல் சரியான நேரத்தில் சரியான பொருட்களை பயன்படுத்த உதவும்.

Q07. Condition necessary for safe unloading:

பாதுகாப்பான இறக்குதலுக்கு தேவையான நிபந்தனை:

- a) Use appropriate equipment / பொருத்தமான கருவிகளை பயன்படுத்துதல்
- b) Randomly drop materials / பொருட்களை சீரற்ற முறையில் விடுதல்
- c) Ignore weight limits / எடை வரம்புகளை புறக்கணித்தல்
- d) Block exit routes / வெளியேறும் பாதையை தடுக்குதல்

Answer: a) Use appropriate equipment

■ Explanation / விளக்கம்:

Proper tools prevent accidents and material damage.

சரியான கருவிகள் விபத்துகள் மற்றும் பொருள் சேதத்தைத் தடுக்கும்.

Q08. Dispatch activity in in-plant logistics is defined as:

உள்வைப்பு தளவாடத்தில் அனுப்புதல் நடவடிக்கை வரையறை:

- a) Sending materials from plant to production or next department /
தொழிற்சாலையிலிருந்து உற்பத்தி அல்லது அடுத்த துறைக்கு பொருட்களை
அனுப்புதல்
- b) Receiving raw materials / மூலப்பொருட்களை பெறுதல்
- c) Sorting incoming items / வந்த பொருட்களை வரிசைப்படுத்துதல்
- d) Storing items for long term / நீண்டகாலம் சேமித்தல்

☑ Answer: a) Sending materials from plant to production or next
department

■ Explanation / விளக்கம்:

Dispatch moves materials where needed to continue production.

அனுப்புதல் உற்பத்தியை தொடர்வதற்கான பொருட்களை தேவையான
இடத்திற்கு நகர்த்துகிறது.

Q09. Characteristic of efficient in-plant logistics:

திறமையான உள்வைப்பு தளவாடத்தின் தனிச்சிறப்பு:

- a) Timely and accurate material flow / நேரத்திற்குள் மற்றும் துல்லியமான
பொருள் ஓட்டம்
- b) Random storage and handling / சீரற்ற சேமிப்பு மற்றும் கையாளுதல்
- c) Frequent damages / அடிக்கடி சேதங்கள்

d) Poor coordination with production / உற்பத்தியுடன் மோசமான ஒருங்கிணைப்பு

Answer: a) Timely and accurate material flow

Explanation / விளக்கம்:

Efficiency ensures smooth production operations.

திறமை உற்பத்தி செயல்பாடுகளை மென்மையாக நடைபெற உதவும்.

Q10. Which is incorrect about assembly line coordination?

அசெம்பிளி லைன் ஒருங்கிணைப்பில் தவறானது எது?

- a) Timely communication is essential / நேர்மையான தொடர்பு முக்கியம்
- b) Ignoring production needs / உற்பத்தி தேவைகளை புறக்கணித்தல்
- c) Proper planning of materials / பொருட்களின் சரியான திட்டமிடல்
- d) Quick response to changes / மாற்றங்களுக்கு விரைவான பதிலளிப்பு

Answer: b) Ignoring production needs

Explanation / விளக்கம்:

Ignoring production requirements disrupts workflow.

உற்பத்தி தேவைகளை புறக்கணித்தல் வேலைதீர்வு செயல்முறையை கசக்கிறது.

Q11. Purpose of coordinating with assembly line:

அசெம்பிளி லைனுடன் ஒருங்கிணைப்பின் நோக்கம்:

- a) Ensure materials are available when needed / தேவையான நேரத்தில் பொருட்கள் கிடைக்க உறுதி செய்வது
- b) Delay production deliberately / உற்பத்தியை நேரடியாக தாமதப்படுத்துதல்

- c) Increase storage requirement / சேமிப்பு தேவையை அதிகரித்தல்
d) Ignore worker efficiency / ஊழியர் திறனை புறக்கணித்தல்

Answer: a) Ensure materials are available when needed

Explanation / விளக்கம்:

Coordination avoids production downtime due to missing materials.

பொருட்கள் இல்லாமல் உற்பத்தி தாமதத்தைத் தவிர்க்க ஒருங்கிணைப்பு உதவும்.

Q12. Application of group learning activities in in-plant logistics:

உள்வைப்பு தளவாடத்தில் குழு கற்றல் நடவடிக்கையின் பயன்பாடு:

- a) Improve team coordination / குழு ஒருங்கிணைப்பை மேம்படுத்துதல்
b) Promote individual work only / தனிப்பட்ட வேலைக்கு மட்டுமே ஊக்கம் தருதல்
c) Reduce knowledge sharing / அறிவுப் பகிர்வை குறைத்தல்
d) Increase errors / பிழைகளை அதிகரித்தல்

Answer: a) Improve team coordination

Explanation / விளக்கம்:

Group activities enhance communication and problem-solving.

குழு நடவடிக்கைகள் தொடர்பு மற்றும் பிரச்சனை தீர்க்கும் திறனை மேம்படுத்தும்.

Q13. Use of storing materials near production line:

உற்பத்தி லைனுக்கு அருகே பொருட்களை சேமிப்பது பயன்பாடு:

- a) Quick access to materials / பொருட்களை விரைவில் எடுக்கும் வசதி
- b) Increase travel distance / பயண தூரத்தை அதிகரித்தல்
- c) Random placement / சீரற்ற இடம்
- d) Delay production / உற்பத்தியை தாமதப்படுத்துதல்

Answer: a) Quick access to materials

Explanation / விளக்கம்:

Proximity reduces time spent fetching materials.

அருகாமை பொருட்களை எடுக்கும் நேரத்தை குறைக்கும்.

Q14. Which of the following statements about picking activities is wrong?

எடுத்தல் நடவடிக்கைகள் குறித்த பின்வரும் அறிக்கைகளில் எது தவறானது?

- a) Ensures right materials are selected / சரியான பொருட்களை தேர்வு செய்யும்
- b) Ignores production requirements / உற்பத்தி தேவைகளை புறக்கணிக்கும்
- c) Reduces assembly delays / அசெம்பி தாமதத்தை குறைக்கும்
- d) Improves inventory accuracy / சரக்கு துல்லியத்தை மேம்படுத்தும்

Answer: b) Ignores production requirements

Explanation / விளக்கம்:

Picking must always follow production requirements.

எடுத்தல் எப்போதும் உற்பத்தி தேவைகளுக்கு இணங்க இருக்க வேண்டும்.

Q15. Formula for turnover rate of in-plant inventory:

உள்வைப்பு சரக்கு மாற்று விகிதம் கணக்கிடும் சூத்திரம்:

- a) $\text{Materials issued} \div \text{Average inventory}$ / வழங்கப்பட்ட பொருட்கள் \div சராசரி சரக்கு

- b) Total production ÷ Workers / மொத்த உற்பத்தி ÷ ஊழியர்கள்
 c) Orders received ÷ Dispatches / பெற்ற ஆர்டர்கள் ÷ அனுப்பல்கள்
 d) Storage space ÷ Items / சேமிப்பு பகுதி ÷ பொருட்கள்

Answer: a) Materials issued ÷ Average inventory

Explanation / விளக்கம்:

Turnover rate measures how fast inventory moves.

மாற்று விகிதம் சரக்கு எவ்வாறு வேகமாக நகர்கிறது என்பதை அளவிடுகிறது.

Q16. Which statement about receiving inspection is correct?

பெறும் பொருட்கள் பரிசோதனை குறித்த சரியான அறிக்கை எது?

- a) Ensures only quality materials enter plant / தொழிற்சாலைக்கு தரமான பொருட்கள் மட்டுமே நுழையும்
 b) Ignores defects / குறைபாடுகளை புறக்கணிக்கும்
 c) Randomly accepts items / பொருட்களை சீரற்ற முறையில் ஏற்றுக்கொள்கிறது
 d) Delays documentation unnecessarily / ஆவணமுறையை தேவையற்றவாறு தாமதப்படுத்துகிறது

Answer: a) Ensures only quality materials enter plant

Explanation / விளக்கம்:

Inspection prevents defective materials from affecting production.

பரிசோதனை குறைபாடான பொருட்கள் உற்பத்தியை பாதிப்பதைத் தடுக்கும்.

Q17. Condition for effective sorting:

திறமையான வரிசைப்படுத்தலுக்கு நிபந்தனை:

- a) Correct labeling of items / பொருட்கள் சரியாக லேபிள் செய்யப்பட வேண்டும்
- b) Ignore material types / பொருள் வகைகளை புறக்கணித்தல்
- c) Random placement / சீரற்ற இடம்
- d) Increase handling time / கையாளும் நேரத்தை அதிகரித்தல்

Answer: a) Correct labeling of items

Explanation / விளக்கம்:

Labeling ensures items are easily identified for production.

லேபிள் செய்யப்படுதல் பொருட்களை எளிதில் அடையாளம் காண உதவும்.

Q18. Application of dispatch scheduling:

அனுப்புதல் அட்டவணை திட்டமிடல் பயன்பாடு:

- a) Timely delivery to production or next department / உற்பத்திக்கு அல்லது அடுத்த துறைக்கு நேர்மையான விநியோகம்
- b) Random shipment / சீரற்ற அனுப்புதல்
- c) Increase storage time / சேமிப்பு நேரத்தை அதிகரித்தல்
- d) Ignore material needs / பொருள் தேவைகளை புறக்கணித்தல்

Answer: a) Timely delivery to production or next department

Explanation / விளக்கம்:

Scheduling dispatch avoids production delays.

அட்டவணை திட்டமிடல் உற்பத்தி தாமதத்தை தவிர்க்க உதவும்.

Q19. The practice of coordinating material flow with assembly line is called:

பொருள் ஓட்டத்தை அசெம்பிளி லைனூடன் ஒருங்கிணைக்கும் நடைமுறை என்ன என அழைக்கப்படுகிறது?

- a) Material replenishment / பொருள் திருப்புதல்
- b) Random storage / சீரற்ற சேமிப்பு
- c) Outbound logistics / வெளிச்செல்லும் தளவாடம்
- d) Reverse logistics / மீள்தளவாடம்

Answer: a) Material replenishment

Explanation / விளக்கம்:

Replenishment ensures assembly line has required materials on time.

திருப்புதல் அசெம்பிளி லைனுக்கு தேவையான பொருட்கள் சரியான நேரத்தில் கிடைக்க உறுதி செய்கிறது.

Q20. Which is not an advantage of in-plant logistics optimization?

உள்வைப்பு தளவாடத்தை மேம்படுத்துவதன் நன்மையல்லாதது எது?

- a) Reduced production downtime / உற்பத்தி தாமதம் குறைவு
- b) Increased material handling efficiency / பொருள் கையாளும் திறன் அதிகரிப்பு
- c) Higher storage costs / அதிகமான சேமிப்பு செலவு
- d) Better inventory control / சரக்கு மேலாண்மை மேம்பாடு

Answer: c) Higher storage costs

Explanation / விளக்கம்:

Optimization aims to reduce costs, not increase them.

மேம்படுத்தல் செலவைக் குறைக்க உதவும்; அதிகப்படுத்த அல்ல.

Q21. Assumption for effective in-plant logistics team activity:

திறமையான உள்வைப்பு தளவாட குழு நடவடிக்கைக்கு கருதுகோள்:

- a) Team members communicate and share responsibilities / குழு உறுப்பினர்கள் தொடர்பு கொண்டு பொறுப்புகளை பகிர்ந்துகொள்கின்றனர்
- b) Ignore workflow / வேலைநடைமுறையை புறக்கணித்தல்
- c) Randomly handle tasks / சீரற்ற முறையில் பணிகளை கையாள்தல்
- d) Increase conflicts / மோதல்களை அதிகரித்தல்

Answer: a) Team members communicate and share responsibilities

Explanation / விளக்கம்:

Collaboration ensures smooth material movement and efficiency.

ஒற்றுமை பொருள் நகர்வும் திறனும் உறுதிப்படுத்தும்.

Q22. Process for loading heavy materials safely:

பரும பொருட்களை பாதுகாப்பாக ஏற்றும் செயல்முறை:

- a) Inspect equipment → Secure material → Lift properly → Place safely / கருவியை பரிசோதனை → பொருட்களை நிலைநாட்டுதல் → சரியான முறையில் உயர்த்துதல் → பாதுகாப்பாக வைக்குதல்
- b) Random lift / சீரற்ற உயர்த்துதல்
- c) Ignore weight limit / எடை வரம்பை புறக்கணித்தல்
- d) Drop quickly / விரைவில் விடுதல்

Answer: a) Inspect equipment → Secure material → Lift properly → Place safely

Explanation / விளக்கம்:

Following steps prevents accidents and damage.

படி படியாகச் செய்வதால் விபத்துகள் மற்றும் சேதம் தவிர்க்கப்படுகிறது.

Q23. Sorting by size and type in in-plant logistics is defined as:

உள்வைப்பு தளவாடத்தில் அளவு மற்றும் வகை படி வரிசைப்படுத்துதல் என்றால்:

- a) Organizing materials based on characteristics / பண்புகளின் அடிப்படையில் பொருட்களை ஒழுங்குபடுத்தல்
- b) Random storage / சீரற்ற சேமிப்பு
- c) Ignoring defects / குறைபாடுகளை புறக்கணித்தல்
- d) Delaying production / உற்பத்தியை தாமதப்படுத்துதல்

Answer: a) Organizing materials based on characteristics

Explanation / விளக்கம்:

Proper sorting facilitates easy retrieval and usage.

சரியான வரிசைப்படுத்துதல் எடுக்கவும் பயன்பாட்டுக்கும் உதவும்.

Q24. Frequent delays in dispatch affecting production

உற்பத்தியை பாதிக்கும் அனுப்புதலில் அடிக்கடி தாமதம்

- a) Implement dispatch schedule and monitoring / அனுப்புதல் அட்டவணை மற்றும் கண்காணிப்பை செயல்படுத்துதல்
- b) Ignore delays / தாமதங்களை புறக்கணித்தல்
- c) Increase storage / சேமிப்பை அதிகரித்தல்
- d) Randomly assign tasks / பணிகளை சீரற்ற முறையில் ஒதுக்குதல்

Answer: a) Implement dispatch schedule and monitoring

Explanation / விளக்கம்:

Scheduling ensures timely material flow and reduces production downtime.

அட்டவணை திட்டமிடல் பொருட்கள் சரியான நேரத்தில் நகர்த்தப்படுவதை

உறுதி செய்கிறது.

Q25. Which activity is not associated with in-plant logistics?

பின்வருவனவற்றில் எது உள்வைப்பு தளவாடத்துடன் தொடர்புடையது அல்ல?

- a) Loading / ஏற்றுதல்
- b) Picking / எடுத்தல்
- c) Customer marketing / வாடிக்கையாளர் சந்தைப்படுத்தல்
- d) Storing / சேமித்தல்

Answer: c) Customer marketing / வாடிக்கையாளர் சந்தைப்படுத்தல்

Explanation / விளக்கம்:

In-plant logistics focuses on internal material flow, not marketing.

உள்வைப்பு தளவாடம் உள்புற பொருள் ஓட்டத்தை கவனிக்கிறது, சந்தைப்படுத்தல் அல்ல.

Q26. Picking activity in in-plant logistics is defined as:

உள்வைப்பு தளவாடத்தில் எடுத்தல் நடவடிக்கை என வரையறுக்கப்படுவது:

- a) Selecting the right materials for production / உற்பத்திக்கான சரியான பொருட்களை தேர்வு செய்தல்
- b) Randomly moving materials / பொருட்களை சீரற்ற முறையில் நகர்த்தல்
- c) Storing materials for long term / நீண்டகாலம் சேமித்தல்
- d) Dispatching materials outside the plant / தொழிற்சாலைக்கு வெளியே அனுப்புதல்

Answer: a) Selecting the right materials for production / உற்பத்திக்கான சரியான பொருட்களை தேர்வு செய்தல்

Explanation / விளக்கம்:

Picking ensures production uses correct materials at the right time.