

КОНТРОЛЬНА РОБОТА

навчальна дисципліна «Операційний менеджмент»

ВАРІАНТ 1

I. Теоретичні питання деталізованого характеру: (оцінюється в 4 бали)

1. Охарактеризуйте операційну систему організації: сутність, структурна схема, тривалість життєвого циклу.
2. Поясніть значення і фактори забезпечення якості продукції, (послуг). Визначте основні вимоги до якості продукції.

II. Тестове завдання (1 бал за правильне рішення одного тесту):

1. Ф. Тейлор вважав, що:
 - а) працівнику слід контролювати своє робоче місце;
 - б) працівнику для досягнення ефективності завжди треба бути включеним у трудовий процес;
 - в) наукові методи неприйнятні для праці;
 - г) хоторнський експеримент являє собою серйозну загрозу науковому менеджменту;
 - д) наукові закони регулюються настільки, наскільки особа в стані виконати кількість роботи щодня.
2. Яким з нижчеперелічених варіантів є трансформаційний процес операційного менеджменту в лікувальній установі?
 - а) фізичним;
 - б) позиційним;
 - в) міновим;
 - г) фізіологічним;
 - д) накопичувальним (тобто пов'язаним зі збереженням чи складуванням).
3. Ця людина вдосконалила практику стандартизації в багатосерійному масовому виробництві із застосуванням рухливої конвеєрної лінії.
 - а) Франк Гілбрет;
 - б) Адам Сміт;
 - в) Чарльз Беббідж;
 - г) Генрі Форд.

4. Ця людина документально підтвердила економічну вигоду від раціоналізації праці у виробництві за допомогою аналізу часу і трудових дій робітника:

- а) Фредерік Тейлор;
- б) Франк Гілбрет;
- в) Адам Сміт;
- г) Чарльз Беббідж;
- д) Елтон Мейо.

5. Джерела операційного менеджменту йдуть від:

- а) першої світової війни;
- б) другої світової війни;
- в) війни в Кореї;
- г) війни у В'єтнамі;
- г) «холодної» війни.

III. Задача (оцінюється в 7 балів)

На підприємстві виготовляється 3 види виробів, при цьому кожний з виробів може виготовлятися на будь-якій з двох груп обладнання, яке наявне на підприємстві – токарних верстатах напівавтоматах та автоматах. Час виготовлення та витрати на обробку окремих видів виробів на верстатах першої групи відповідно дорівнюють: 0,9; 0,8; 0,6 год та 14; 13; 8 ум. од.; на верстатах другої групи – 0,8; 0,7; 0,4 год та 12; 10; 6 ум. од. Маємо замовлення на виготовлення 100 виробів першого виду, 200 – другого та 280 – третього. Час роботи верстатів обмежений і складає 350 станкогодин для першої групи і 110 – для другої групи обладнання. Потрібно провести такий розподіл трьох видів виробів на двох групах обладнання, щоб план за номенклатурами був виконаний, а витрати на обробку були мінімальними.

Складено: _____ к.е.н, доцент Л. В. Тешева