**BỘ GIÁO DỤC VÀ ĐÀO TẠO**

**TRƯỜNG ĐẠI HỌC SƯ PHẠM KỸ THUẬT TP.HCM**

**KHOA KINH TẾ**

**BỘ MÔN: QUẢN TRỊ KINH DOANH**

 **-----------------------------**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Chữ ký GV ra đề****(Ký và ghi rõ họ tên)** **Nguyễn Thị Mai Trâm** | **ĐÁP ÁN ĐỀ THI KIỂM TRA SỐ: 1** Môn học: **QUẢN TRỊ SẢN XUẤT 1**Mã môn học: PRMA330806Số tiết học: 45Học kỳ: 2NK: **2019 – 2020** | **Chữ ký CN bộ môn****(Ký và ghi rõ họ tên)** |

**Câu 1: (2 điểm)**

1. Trong hệ thống sản xuất khối lớn, công tác cân bằng chuyền rất quan trọng vì nếu dây chuyền không cân bằng sẽ xuất hiện nút thắt cổ chai gây lãng phí trong sản xuất: trước nút thắt cổ chai sẽ xảy ra tình trạng ứ đọng bán thành phẩm, sau nút thắt cổ chai thì có hiện tượng rỗi việc, bên cạnh đó sẽ kéo dài thời gian sản xuất sản phẩm, năng suất giảm, chi phí sản xuất đơn vị gia tăng ảnh hưởng đến lợi nhuận và năng lực cạnh tranh của doanh nghiệp (1đ)
2. Để tiến hành cân bằng chuyền cần phải xác định thời gian định mức của các công việc thành phần. Trước khi tiến hành tính định mức về thời gian cho các công việc thành phần phải chuẩn hóa công việc, đảm bảo công việc được thực hiện thống nhất trong toàn doanh nghiệp. (1đ)

**Câu 2: (3 điểm)**

1. Này nay, hệ thống sản xuất theo lô được áp dụng phổ biến tại các doanh nghiệp ở các nước (0.5 điểm). Vì trong bối cảnh hội nhập và cạnh tranh toàn cầu, nhu cầu đa dạng và thay đổi nhanh chóng, đồng thời thị phần thu hẹp do áp lực cạnh tranh nên sản xuất theo lô giúp doanh nghiệp linh hoạt đáp ứng nhu cầu thị trường và hạn chế tình trạng tồn kho (0.5 điểm). Ở Việt Nam, hệ thống sản xuất theo lô cũng là một sự lựa chọn phù hợp cho các doanh nghiệp vì mức sống của người dân ngày càng nâng cao, nhu cầu ngày càng đa dạng và xu hướng thay đổi ngày càng nhanh. Đồng thời, từ khi gia nhập WTO, đặc biệt thương mại điện tử ngày càng trở nên quen thuộc và phổ biến trong thói quen mua sắm của người dân, thì sự canh tranh giữa các doanh nghiệp đã không còn trong phạm vi quốc gia, tạo nên áp lực cạnh tranh rất lớn cho các doanh nghiệp (1đ)
2. Thông thường doanh nghiệp sẽ thực hiện như sau: các bộ phận, chi tiết dùng chung cho nhiều loại sản phẩm sẽ được chuẩn hóa và sản xuất với số lượng lớn để tận dụng tính kinh tế nhờ qui mô, các chi tiết, bộ phận riêng sẽ được sản xuất theo lô hoặc có thể gia công ngoài tùy theo tính hiệu quả kinh tế khi ra quyết định sản xuất hay mua ngoài (1 điểm)

**CÂU 3 *(5 điểm)***

1. (1.0)

J

0.4.0

J

ffF

F

1.0

0.50

A

C

B

D

G

I0

H

E

0.2

0.20

0.60

0.4

0.30

0.30

0.80

**\**

**b.** (0.5)

TC = 1.5 phút (0.25)

N = 3,13 = 4 trạm (0.25)

**c.** Phương pháp trọng số vị trí (2.0)

Trọng số (0.5)

|  |  |
| --- | --- |
| **Công việc** | **Trọng số** |
| A | 3.4 |
| B | 2.8 |
| C | 3.7 |
| D | 3.2 |
| E | 2.9 |
| F | 2.6 |
| G | 1.6 |
| H | 1.2 |
| I | 0.9 |
| J | 0.4 |

(1.0)

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| TRẠM | CV Phân bổ | CV sẵn sàng | Thời gian | Thời gian tích luỹ |
| I | CAEB | A, B, CA, B, EB, E, DB, DD | 0.80.20.30.2 | 0.811.31.5 |
| II | D | F | 0.6 | 0.6 |
| III | FG | GH | 1.00.4 | 1.01.4 |
| IV | HIJ | IJ | 0.30.50.4 | 0.30.81.2 |

L% = 21,67% (0.5) (Nếu bảng phân bổ công việc sai thì L% sẽ không được tính điểm, trừ khi tính bằng công thức)

d. Phương pháp Kilbridge and Wester (1.5)

(1.0)

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| TRẠM | CV Phân bổ | CV có thể dịch chuyển | Thời gian | Thời gian tích luỹ |
| I | ABCE |  | 0.20.20.80.3 | 0.20.41.21.5 |
| II | D |  | 0.6 | 0.6 |
| III | FG |  | 1.00.4 | 1.01.4 |
| IV | HIJ |  | 0.30.50.4 | 0.30.81.2 |

L% = 21.67% (0.5)