

الواجب الاول + الواجب الثاني

الواجب الاول :

س1- يتوقف عليها التقدم التكنولوجي في كافة فروع الاقتصاد القومي:

- الصناعات الثقيلة

- الصناعات الاستهلاكية

- الصناعات الاستخراجية

- الصناعات الخفيفة

س2- من المهام المستمرة لإدارة الإنتاج والعمليات :

- مراجعة نظام الإنتاج في ضوء الابتكارات والاختراعات الفنية

- اختيار المنتجات

- تصميم مراحل الإنتاج

- مراقبة الجودة

س3- أحد قرارات إدارة الإنتاج والعمليات والتابع لمجال تخطيط ومراقبة الإنتاج:

- النواحي الهندسية

- استقرار التصميم

- حجم المصنع

- مستويات المخزون

س4- المنتهك:

- الفرد الذي يقوم بالإنتاج

- لا يوجد خيار صحيح

- الفرد الذي يستهلك ما ينتجه

- الفرد الذي يقوم بالاستهلاك

س5- أحد مراحل نشأة وتطور إدارة الإنتاج والعمليات والتي حاول فيها العديد من رواد الفكر الإداري

مثل فريدريك تايلور وهنري جانت تقنين الإدارة داخل المصنع:

- مرحلة الثورة الصناعية وظهور نظام المصنع

- مرحلة التركيز على الإدارة الصناعية وإدارة الإنتاج

- مرحلة ثورة الخدمات والانطلاق نحو إدارة العمليات

- مرحلة الحرب العالمية الثانية واستخدام بحوث العمليات

س6- فيها يستطيع متخذ القرار أن يحدد عدداً من الحالات أو الأحداث المتوقع حدوثها في المستقبل

واحتمال حدوث كل حالة من هذه الحالات أو الأحداث:

- حالة عدم التأكد
- حالة المخاطرة
- لا يوجد خيار صحيح
- حالة التأكد التام

س7- المعلومات تعتبر :

- من مدخلات النظام الإنتاجي ومن مخرجاته أيضاً
- من مخرجات النظام الإنتاجي فقط
- من مدخلات النظام الإنتاجي فقط
- من عمليات التحول في النظام الإنتاجي

س8- من أهداف إدارة الإنتاج والعمليات :

- زيادة إنتاجية المنظمة
- دعم المركز المالي للمنظمة
- جميع الخيارات صحيحة
- تحقيق الرضا للمستهلكين والعملاء

س9 - يقصد بها تحويل عناصر الإنتاج إلى سلع تامة الصنع تشبع رغبات الأفراد:

- المنفعة المكانية
- المنفعة الشكلية
- المنفعة الحيازية
- المنفعة الزمنية

س10- المعلومات عبارة عن مجموعة من الحقائق أو الرموز أو الأرقام التي ليس لها معنى أو قيمة ولا تصلح بصورتها الحالية كأساس لاتخاذ القرار

صواب
خطأ

الواجب الثاني :

حالات الطلب المتوقع				استراتيجيات
55	50	45	40	الانتاج
160	160	160	160	40
180	180	180	150	45
200	200	170	140	50
220	1900	160	130	55

فإن القرار المناسب وفقاً لمعيار التشاؤم هو

انتاج 55 وحدة

انتاج 45 وحدة

انتاج 50 وحدة

انتاج 40 وحدة

حالات الطلب المتوقع				استراتيجية
55	50	45	40	الانتاج
160	160	160	160	40
180	180	180	150	45
200	200	170	140	50
220	190	160	130	55

القرار المناسب وفقاً لمعيار الأسف هو

انتاج 40 وحدة - انتاج 45 وحدة

انتاج 55 وحدة - انتاج 50 وحدة

حالات الطلب المتوقع				انتاج الاستراتيجية
55	50	45	40	
160	160	160	160	40
180	180	180	150	45
200	200	170	140	50
220	190	160	130	55

فان القرار المناسب وفقا لمعيار عدم الكفاية السبب :

انتاج 50 وحدة

انتاج 40 وحدة

انتاج 55 وحدة

انتاج 45 وحدة

حالات الطلب المتوقعة				استراتيجيات
55	50	45	40	الانتاج
160	160	160	160	40
180	180	180	150	45
200	200	170	140	50
220	190	160	130	55

فان القرار المناسب وفقا لمعيار التفاؤل التام

انتاج 40 وحدة

انتاج 50 وحدة

انتاج 55 وحدة

انتاج 45 وحدة

حالات الطلب المتوقعة				استراتيجيات
55	50	45	40	الانتاج
160	160	160	160	40
180	180	180	150	45
200	200	170	140	50
220	190	160	130	55

وعلمت ان معامل التفاؤل الذي حدده متخذ القرار هو 25% فان القرار المناسب لمعيار معامل التفاؤل

انتاج 40 وحدة

انتاج 50 وحدة

انتاج 55 وحدة

انتاج 45 وحدة

حالات الطلب المتوقعة				استراتيجيات الانتاج
55	50	45	40	
160	160	160	160	40
180	180	180	150	45
200	200	170	140	50
وعلمت ان 220	190	160	130	55
انتاج 40 وحدة				

وعلمت ان احتمالات الطلب المتوقعة هي 30%، 25%، 15%، 30% على التوالي فان القرار المناسب وفقا لعميار صافي القيمة المتوقعة هو

انتاج 40 وحدة

انتاج 50 وحدة

انتاج 55 وحدة

انتاج 45 وحدة

homoodan