

Департамент образования г. Москвы
Государственное бюджетное образовательное учреждение
Среднего профессионального образования города Москвы
Колледж индустрии гостеприимства и менеджмента № 23

Рассмотрено на заседании ПЦК

«Экономики и коммерческой деятельности»

Протокол № 3

от 17 июля 2014 г.

Председатель ПЦК

Л.А.Акаро Л.А.Акаро

Типы экзаменационных задач
для проведения промежуточной аттестации

По междисциплинарному курсу

МДК 02.01 Основы управления логистическими процессами в закупках,
производстве и распределении
(ЭКЗАМЕН)

специальность СПО 080214 Операционная деятельность в логистике

Курс 3

семестр 5

Разработал преподаватель:

В.В. Шалунова В.В. Шалунова

2014 г.

Типы экзаменационных задачи

МДК 02.01 Основы управления логистическими процессами в закупках, производстве и распределении специальность СПО 080214 Операционная деятельность в логистике

1. По условию договора поставки (был заключён на 6 месяцев), предприятие обязалось к десятому числу каждого месяца поставить клиенту партию деталей в размере 125 единиц. Анализ динамики поставок специалистами по логистике выявил следующие результаты.

Месяц поставки	Объём поставки, ед.	Время задержки поставки, дни
Январь	120	0
Февраль	130	0
Март	115	4
Апрель	120	0
Май	105	2
июнь	110	0

На основании данных логистам необходимо провести расчёты по заданию, а также сравнить эти результаты с результатами главного конкурента. При этом известно, что коэффициент равномерности поставок конкурента – 87%, коэффициент аритмичности – 0,55%, среднее время задержки поставок – 3 дня.

2. Выберите для внедрения систему распределения из трёх предлагаемых, если для каждой из систем известны значения по следующим параметрам.

Показатель		Система 1	Система 2	Система 3
Годовые эксплуатационные затраты, у.е.	$Z_{\text{эксп}}$	7050	9020	6100

Годовые транспортные затраты, у.е.	Z _{тран}	3500	4850	7040
Единовременные затраты, у.е.	Z _{един}	50000	6000	40000
Срок окупаемости системы, у.е.	T _{окуп}	5,2	5,5	4,9

Преподаватель _____ /В.В. Шалунова/

(подпись)

(Ф.И.О.)

3. Фирме необходимо закупить товар. Нужно определить, кому из поставщиков необходимо отдать предпочтение. Сотрудники службы снабжения экспертным путём устанавливают значимость критериев оценки поставщика. Сумма показателей значимости равна единице. Эксперты оценивают по выбранным критериям каждого поставщика, при этом каждому свойству присваивают баллы (от 1 до 10).

Критерий	Значимость критерия	Поставщик 1	Поставщик 2	Поставщик 3
		оценка	оценка	оценка
Цена	0,35	7	8	4
Сроки выполнения текущих и экстренных заказов	0,25	7	9	4
Надёжность поставок	0,15	8	5	9
Удалённость поставщика от потребителя	0,15	4	6	5
Организация управления качеством у поставщика	0,10	8	4	5
ИТОГО	1,00			

Определите экономическую целесообразность собственного производства комплектующих и их закупки у поставщика.

В таблице приведены основные аналитические показатели.

Показатель	Единица измерения	Значение
Количество необходимых к выпуску изделий	шт.	3000
Количество комплектующих, необходимых для производства одного изделия	шт.	6

Стоимость производства одного комплектующего (с учётом расходов на организацию собственного производства)	руб.	70
Сумма собственных средств	руб.	850 000
Стоимость одного комплектующего у посредника	руб.	200
Расходы на доставку комплектующих от посредника в расчёте на 1 км	руб./шт.	16
Расстояние до посредника	км	70

4. Рабочий участок потребляет 300 деталей в день, а стандартный контейнер вмещает 25 деталей. Время обращения контейнера от получения карточки канбан до возвращения пустого контейнера — 0,12 дня. Рассчитайте необходимое число карточек канбан, если $X = 0,20$. Как изменится количество карточек канбан, если, потребление деталей увеличится на 15%, а $X = 0,15$

5. Определите число контейнеров, необходимое для производственного участка, который использует 100 деталей в час, если цикл использования одного контейнера (движение, ожидание, опорожнение, возврат, заполнение) составляет 90 минут, а стандартный контейнер вмещает 84 детали. Текущий фактор эффективности 0,10.

Как изменится количество карточек канбан, если, потребление деталей увеличится на 15%, а текущий фактор эффективности будет равен 0,25.