

## Тема 8. Стратегические решения в производственном менеджменте.

### Задание 1

Фирма решает, строить или нет новый цех на основе новой рискованной технологии. Если новый цех будет работать хорошо, фирма получит доход 200 000 руб., если цех работать не будет, то убыток составит 150 000 руб.; по оценкам, вероятность успеха равна 40%.

Фирма может произвести дополнительные исследования, направленные на совершенствование новой технологии, затратив на это 15 000 руб., причем успех этих исследований равновероятен с неуспехом. Если исследования будут успешными, вероятность того, что цех заработает, возрастет до 90%, если нет — снизится до 20%. Помогите фирме принять верное решение.

### Задание 2

Швейная фабрика г. Рязани может закупить у одного из французских кутюрье его 194 весенне-летнюю коллекцию женской одежды за \$20 000. По оценкам местных специалистов, постановка ее на производство позволит фабрике получить дополнительную прибыль \$25 000 с вероятностью 50% или \$45 000 с вероятностью 30%.

В случае, если местные модницы не оценят французскую коллекцию по достоинству и фабрика не получит дополнительной прибыли, можно будет оперативно вернуться к коллекции, разработанной своими силами, затратив на перестройку производства с французской коллекции на рязанскую \$6000.

Вероятность успеха при этом оценивается в 50%, а сам успех - в дополнительную прибыль \$ 10 000. Обратиться к собственным модельерам можно и сразу, не поддаваясь французским соблазнам, потратив на это всего \$500. Помогите руководству фабрики принять верное решение. Ответ обоснуйте путем построения дерева решений.

### Задание 3

Определите производственную мощность цеха, если известно, что режим работы двухсменный, продолжительность смены – 8 ч.; регламентированные простои оборудования составляют 7% от режимного фонда времени, число рабочих дней в году – 255. Изделия обрабатываются последовательно на шлифовальном, строгальном, револьверном станках. В цехе 5 ед. шлифовальных станков; строгальных – 11 ед.; револьверных – 15 ед. Норма времени на обработку единицы изделия в каждой группе станков соответственно: 0,5 час; 1,4 час; 1,6 час.