

Eastern University

EASTERN UNIVERSITY, SRI LANKA
FACULTY OF COMMERCE & MANAGEMENT
PART- III / EXAMINATION IN BUSINEES
ADMINISTRATION/COMMERCE - 2002/2003 (REPEAT)
(February'2004)

BBA 404 Operations Management (Production & Materials)

நேரம் : 03 மணித்தியாலங்கள்

முதலாம் வினா உட்பட எவையேனும் ஐந்து வினாக்களுக்கு விடையளிக்குக.

01. பணிப்பாளர் ராம் நான்கு கிழமைகளுக்குமுன் தரத்தினை நிச்சயப்படுத்துவதற்கான பணிப்பாளராக வேலைக்கு அமர்த்தப்பட்டதிலிருந்து இன்னும் தன்னை ஓர் புதியவராகவே உணர்கின்றார். கூட்டு பயிற்சியளித்தல் திணைக்களத்தினால் உற்பத்தி நிறுவனங்களின் தரமுகாமையாளர்களுக்கு ஏற்பாடு செய்யப்பட்ட "2004களில் தரம்" என்ற தலைப்பிலான கருத்தரங்கிற்குச் சென்றிருந்ததால், சென்ற கிழமை முழுவதுமே அவர் நிறுவனத்தில் இருக்கவில்லை. இவர் 1500 மக்களை வேலைக்கு அமர்த்தியுள்ள கைத்தொழிற் பொருட்களின் உற்பத்திப் பொறியில் காணப்படுகின்ற தரம் சம்பந்தமான பிரச்சனையினை உண்மையாக ஆராய்வதற்கு ஆர்வம் காட்டவில்லை.

ராம் தனது அடுத்துள்ள கீழ் நிலை ஊழியரான, தரக்கட்டுப்பாட்டு முகாமையாளராக கடமைபுரியும் ராஜன் என்பவரின் அலுவலகத்தினுள் நுழைந்து, சென்றகிழமை செயற்பாடுகள் எவ்வாறு என வினவுகின்றார். ராஜனுடைய சத்தமற்ற சிரிப்பும், ஓ, நல்லம் என்ற வசனமும் ராமை அவரது வழியில் நிறுத்தியது. அவருக்கு ராஜனை அதிகம் நன்றாகத் தெரியாது. அதே வேளை இப்படியான பதிலை அவர் இனிமேலும் அனுசரிப்பதற்கு சந்தேகமாக இருந்தார். ராஜனுடைய மதிப்பீட்டு படிவத்தில் மிகச் சிறப்பான தொழில்நுட்ப அறிவும், குறைவான முகாமைத்துவ ஆற்றலும் என குறிப்பிடப்பட்டிருந்தது. ராஜன் ராமமினுடைய பதவிக்கான பதவியுயர்வினை கடந்ததிலிருந்து அவருடன் எவ்வாறு ஓர் உறவினை கட்டடி எழுப்புவது என ராம் நிச்சயமற்று இருந்தார். எனவே ராம் சற்று விரிவாக விசாரிப்பதற்கு தீர்மானித்து என்ன நடந்தது எனக் கேட்டார். ராஜன் பின்வருமாறு பதிலளித்தார்.

சென்ற கிழமை Greasex, வரிசையில் சிறு பிரச்சனை ஏற்பட்டது. (உயர் தொழிற்நுட்ப பகுதிக்கான குவளையில் (can) விசேடமான குறைந்த கரையும் திறனுடன் பொதியிடப்பட்டிருந்தது) சில குவளைகளில் சற்று அதிகமான

அழுத்தம் இரண்டாவது வேலை நிகழ்வில் (shift) காணப்பட்டது. ஆனால் மேற்பார்வையாளர் கண்டபடியால் நாம் அவற்றை வெளியேற்ற முடிந்தது. அத்துடன் எமது வினியோக அட்டவணையினை பூர்த்தி செய்யவும் முடிந்தது.

இன்னமும் பொருட்கள் பற்றியும் அதற்கான பொறிகள் பற்றியும் ராம் தெளிவற்று காணப்படுவதால் அவர் ராஜனிடம் சற்று விளக்கம் கேட்டார். ராஜன் தொடர்ந்தார்.

நாம் புதிய நிரப்பு இயந்திரத்தில் சில பிரச்சனைகளைக் கொண்டுள்ளதுடன் சில குவளைகள் எமது ஏற்றுக்கொள்ளக்கூடி நியம அளவினைவிட கூடுதலாக அழுத்தமிடப்பட்டு காணப்பட்டது. ஒரு வேலை நிகழ்வில் 14 பெட்டிகள் வீதமும், உற்பத்தி வீதம் 50% நியமத்தினைக் கொண்டுள்ளது. ரவி (குறித்த வரிசைக்கான மேற்பார்வையாளர்) அவற்றை எடுத்து “வைத்துக்கொள்” என பெயரிட்டுவிட்டு அவரது நாளாந்த கடமைகளைத் தொடர்ந்தார். அவரது பணி முடிந்து திருப்பிவந்து ஒவ்வாமையை வெளியேற்ற தேடியபோது ‘ஜெயா’ முதல்வரிசை மேற்பார்வையாளர் ‘பொருட்கள்’ வைக்கும் கட்டியில் முடிவுப் பொருட்களை வைத்து ஒரு பெட்டி நிராகரிப்புக்களை முத்திரையிட்டு முடிக்கின்றார். “வைத்துக்கொள்” என்ற பெயர் நீக்கப்பட்டிருந்தது. ஜெயா தான் தேனீர் இடைவேளையின்போது உயர் அழுத்தம் பற்றி இன்னுமொரு பரிசோதகர் மூலம் கேள்விப்பட்டதாகவும் பின் திரும்பி வந்து பெயர்ப்பட்டியலை அகற்றிவிட்டு குவளைகளை தலைகீழாக வைத்து நிராகரிப்புக்களை கண்டுகொண்டதாகவும் ரவி இடம் கூறினார்.

அவர் உற்பத்தித் திட்டமிடல் பொருட்களுக்காக திணிக்கப்படுகின்ற அதேவேளை அவற்றை மீள செய்யும் (Rework) பகுதியினூடாக அனபுவதற்கு தாமதிக்க முடிவதில்லை எனவும் ரவி இடம் கூறினார். அத்துடன் அடுத்த முறை சரியாக இயந்திரத்தை இயக்குவதற்கு இயந்திரம் இயக்குபவரை பணிப்பதாகவும் கூறினார்.

ரவி அவற்றை எழுதாது மூன்று நாட்களுக்குமுன் அவை பற்றி என்னிடம் கூறுவதற்கு வந்தார். ஓ, அது எப்போதாவது ஒருமுறை நிகழும். நான் நிரப்பும் இயந்திரம் சரிப்படுத்தப்பட்டதா என பராமரிப்புப் பகுதியிடம்கேட்டு உறுதிசெய்து கொள்ளும்படி அவரிடம் கூறினேன். அத்துடன் ஜெயா, மண்டபத்தில் கண்டு மீள செய்யும் பகுதியினூடாகவே அடுத்தமுறை பொருட்கள் அனுப்பப்படல் வேண்டும் என கூறினேன்.

ராம் இவ்வேளை அதிகம் கதைக்காது சிறிது மௌனமாக இருந்தார். அவருக்கு இது ஓர் பெரிய விடயமா இல்லையா எனத் தெரியவில்லை.

அவர் தனது அலுவலகத்தினுள் வந்தபோது திரு எட்வின் பொது முகாமையாளர் தன்னை வேலைக்கு அமர்த்தியபோது கூறியதை நினைத்துப்பார்த்தார். ஆவர் ராமின் குறைவான தர மனோநிலைக்காக அவரை எச்சரித்துவிட்டு ராம் இதுபற்றி ஏதாவது செய்ய வேண்டும் எனக்கூறினார். அவர், "இயந்திரத்தில் காணப்படுகின்ற தரப்பிரச்சனைகளை மேலும் வலியுறுத்திக் கூறினார். "நாம் எமது தரத்தினை உயர்த்தவேண்டும், எனக்கு தெரியும் இதற்கு அதிக பணம் செலவாகும். ஆனால் எனக்கு அதனை நிரூபிக்க முடியாது, ராம் இவ்விடயத்தில் எனது புரண ஒத்தாசை உனக்கு உண்டு நீர்தான் இந்தப் பிரச்சனைக்கு பொறுப்பாக இருக்க வேண்டும். இந்த குறைந்து செல்லும் தரம் - உற்பத்தித்திறன்- புரள்வுச் சுற்று என்பவை முடிவுக்க வரவேண்டும்."

இந்த சம்பவம் ஒரு கிழமைக்குமுன் நடந்துள்ளது. பொருட்கள் வாடிக்கையாளர்களது கைகளில் இருந்து வெளியேறி விட்டிருக்கலாம், ஒவ்வொருவரும் அவைபற்றி மறந்திருக்கலாம், ஆனால் அவை போட்டிக்கு

அவரது நேரத்தை செலவழிக்க இவற்றைவிட கூடிய அழுத்தம் கொண்ட பிரச்சனைகளாக இருக்கலாம். தரக்கட்டுப்பாட்டுத் திணைக்களம் ஓர் தமாஷாக நடந்துகொள்வதாக அவர் உணர்கின்றார். ஆவர் உற்பத்திக்குப் பொறுப்பான ஊழியர்களுடன் ஓர் யுத்தம் ஆரம்பிக்கவிரும்பவில்லை ஆனால் அவர் என்ன செய்ய முடியும்?

ஆவர் அவரது நியமனத்தை நிராகரிப்பதற்கு கஷ்டப்பட்டு சில ஊழியர்களுடன் கலந்துரையாட ஓர் காலைப்பொழுதை செலவழித்தார். ஓர் நீண்ட மிகவும் சாதாரியமான கலந்துரையாடலின்பின் அவர் பின்வருவனவற்றை கற்றுக்கொண்டார்.

(அ) ஆளணியிடமிருந்து - நிரப்பு இயந்திரத்திற்கான இயக்குபவர் இரண்டு கிழமைகளுக்கு முன்புதான் shipping பகுதியிலிருந்து இடமாற்றம் செய்யப்பட்டார். அவர் இவ் வேலைபற்றி எதுவித முறையான பயிற்சியினையும் கொண்டிருக்கவில்லை, ஆனால் ஜெயாவினால் இயந்திரத்தை இயக்குவதற்கு வேலையின்போது பயிற்சியளிக்கப்பட்டார். ரவி உயர் அழுத்த குவளைகளை பரிசோதித்தவேளை இயக்குபவர் எங்கும் காணப்படவில்லை. அதேவேள குறித்த வேலை நிகழ்வு முடிந்தபின்பே ஜோசப்பிடமிருந்து நிராகரிக்கப்பட்ட பொருள் பற்றி அறிந்துகொண்டோம்.

(ஆ) பொறி பராமரிப்பு -
பகுதியிடம் இருந்து

இக் குறிப்பிட்ட தன்னியக்க நிரப்பு இயந்திரம், வேறு ஒரு பொருளை உற்பத்தி செய்வதற்காக இரண்டு ஆண்டுகளுக்கு முன்பு கொள்வனவு செய்யப்பட்டது. இது ஆறு மாதங்களுக்கு முன்பு Greasex வரிசைக்கு மாற்றப்பட்டது. சென்ற மாதத்தில் பழுது பார்த்தல், சரிசெய்தல் இரண்டிற்குமேன 12 வேலைக் கட்டளைகளை பராமரிப்பு பகுதி கொண்டிருந்தது. இவ்வியந்திரம் பொறி பராமரிப்புப் பகுதியால் அசலில் வடிவமைக்கப்படாத குறைந்த பாகுநிலை Greasex ஐ கையாள்வதற்காக பொருத்தப் பட்டுள்ளது. விசேட நிரப்பு தலையினை வடிவமைப்பதை உள்ளடக்குகின்றது. இதற்கென ஓர் அட்டவணைப்படுத்தப்பட்ட தடுப்பு பராமரிப்பு ஏற்படுத்தப்படவில்லை, அதேவேளை நிரப்பு தலைக்கான உதிரிப்பாகங்கள் கடந்த ஆறு மாதகாலத்தில் 3 தடவைகள் மாற்றப்பட்டுள்ளது. உண்மையான ஓட்ட நேரத்தின் 15% சதவீத நேரம் நியமமற்ற நேரமாக காணப்படுகிறது.

(இ) கொள்வனவுப் பகுதி -

அவசர கட்டளையின்பேரில் இப்புதிய பொருட்களுக்கான பிளாஸ்திக் மூக்குக் குழாய் தலை ஓர் விற்பனையாளரால் அண்மைக் காலத்தில் வடிவமைக்கப்பட்டது. இது வலயத்தின் உட்பக்கத்தில் சிறிய அதிர்வு காணப்படுவதால் இதன் தலைப்பை குவளையுடன் பொருத்துவதால் இதன் தலைப்பை குவளையுடன் பொருத்துவதில் சிறு பிரச்சனை காணப்படுவது அவதானிக்கப்பட்டுள்ளது.

பராமரிப்பு சீராக்கலினால் நிரப்புத் தலையில் பிரயோகிக்கப்படக்கூடிய அழுத்தத்தின் அதிர்வு பிரச்சனையினை சரிசெய்துள்ளது. மூக்குக்

குழாய்த்- தலை விற்பனையாளரது
பிரதிநிதிகள் அடுத்தமுறை இங்கு வரும்போது
அவர்களிடம் சென்று இப்பிரச்சனை
சம்பந்தமாக கதைக்க- வுள்ளதாக
கொள்வனவுப் பகுதியினர் கூறினார்.

(ஈ) பொருள் வடிவமைத்தல் -
பொதிசெய்தல் பகுதியிட
மிருந்து

பாவனையாளரால் நன்கு கவரப்பட
அமைதிப்பதற்கு ஏற்ப குவளையானது
விசேடமாக Greasex ற்கென வடிவமைக்
கப்பட்டுள்ளது. இம்மாற்றம் சந்தை
ஆராட்சியின்மூலம் தூண்டிவிடப்பட்டுள்-
ளதுடன் Greasex ஐ தனது போட்டி-
யாளரிடம் இருந்து வேறாக்கி யுள்ளது.
அத்துடன் வடிவமைப்பாளர் களால் “குறிப்பிடத்
தக்கது” என காணப்- பட்டுள்ளது. நிரப்பு
வேகம் சம்பந்த மாக எல்லைக் கோடிடப்பட்ட
குவளையின் விளைவு பற்றி எந்த விதமான
பரிசோதனைகளும் மேற் கொள்ளப்படவில்லை.

புதிய வடிவமைப்பானது நிரப்பப்படு-
கின்றபோது ஓர் சாகசக் காரியம் என ராம்
உள்ளூணர்வு கொண்டிருந்தார். ஆனால்
பொதியிடல் வடிவமைப்பாளர் அவ்வாறு
உணரவில்லை.

(உ) உற்பத்தி முகாமையாள
ரிடமிருந்து

அவர் அப்பிரச்சனை பற்றி
கேள்விப்பட்டிருந்தார். உண்- மையில் ஜெயா
எவ்வாறு அவரது உற்பத்திப் பங்கினை
வேலை நிகழ்வு மேற்பார்வையாளருக்கும்
மேஸ்திரிகளுக்குமிடையில் வென்று
கொண்டார் என்பதை பேரம் பேசுவது போன்று
ஓர் குறும்பினை செய்திருக்க வேண்டும்.

ஓர் சிறந்த எப்போதும் தமது வெளியீட்டினைப்
பூர்த்தி செய்கின்ற ஓர் மேஸ்திரியினைக்
கொண்டுள்ளதாக உற்பத்தி முகா

மையாளரால் ஜெயா உணரப் டுகின்றார். அவருடைய பதவி உயர்வு ஆவணங்கள் உற்பத்தி முகாமையாளரது மேசையில் உள்ளது.

வேலை நிகழ்வில் மேற் பார்வையாளர் பதவியுயர் விற்கு ஜெயா மிகவும் ஸ்திரமாக சிபார்சு செய்யப்பட்டுள்ளார்.

உற்பத்தி முகாமையாளர், செலவினை முன்னேற்றுவதற்கும், வினியோக காலத்தினைக் குறைப்பதற்குமான எட்வெட்டின் அழுத்தத்திற்கு உள்ளாகி யுள்ளார். இவர் ராமின் அனு- தாபத்தைப் பெறுகின்றார். ஆனால் மீள வேலை செய்யும் பகுதிக்கு ஜெயாவினால் மேற்

கொள்ளப்பட்ட அழுத்த அளவீடு கள் அண்மையில் கண்டு பிடிக்கப்பட்டது. மேலும் நான் இச் சம்பவம் தொடர்பாக ஜெயாவுடன் கதைப்பேன்.

(ஊ) சந்தைப்படுத்தல்
பகுதியிலிருந்து

Greasex ன் அறிமுகமானது போட்டி- யாளர்களை வெற்றி கொள்வதற்கும் வாடிக்கை யாளரது கவனத்தினை அதிகரிப் பதற்கும் பாரிய ஊக்கப் படுத்தல்/ விளம்பரப்படுத்தல் பிரசாரம் இப்போது மேற் கொள்ளப்பட்டுள்ளது.

பெருவெள்ளம் போன்ற கட்டளைகள் கட்டளைபெறும் திணைக்களத்தில் இப்போதே ஆழ்த்துகின்ற அதேவேளை Greasex இனை உயர்ந்த பின்- கட்டளைகளை பட்டியலில் சேர்க்கின்றது. “உற்பத்திகள் பொருட்களை வெளியேற்ற வேண்டும். ஓர் சிறிய உத்தேசம் சகிக்கக் கூடியது. ஏனென்றால் அங்கே

ஒருபோதும் இல்லாதிருப்பதைவிட

வேலை நிகழ்வில்

சிறிதளவேனும் இருப்பது சிறந்தது.

பொருளின் லேபல் (Label) சிறிது உருக்குலைந்திருந்தால் அல்லது பொருள் சற்று கூடிய அழுத்தத்துடன் வெளிவந்தால் யார் கவனிக்கப்போகின்றார்கள். எமக்கு உயர் தொழில் (high-toch) துண்டத்தில் சந்தைப்பருமன் தேவை.

குவளைகளில் உயர்ந்த அழுத்தத்தின் பாதுகாப்பு விடயம் சாமை மிகவும் சங்கடமாக்கியது உயர் அழுத்தம் எவ்வளவு ஆபத்தானது என்பதனை அறிந்துகொள்வதற்கு ராமிற்கு எந்த வழியுமில்லை. ராஜினிளால் காட்டப்பட்ட குவளை உற்பத்தியாளரது தரவுகள், பரிசோதகரால் கண்டுபிடிக்கப்பட்ட உற்பத்தி அழுத்தம் ஆபத்தான பகுதியில் இருக்கவில்லை என்பதை அவருக்குச் சுட்டிக்காட்டியுள்ளது. ஆனால் பரிசோதகர் 8 பெட்டிகளையும் நிராகரிப்பதற்கு மாதிரிச் சோதனை முறையினை மட்டுமே பயன்படுத்தியுள்ளார்.

அங்கு எந்தவிதமான பொருள் விபத்து பாதுகாப்பும் இருக்கவில்லை பொதுவாக ஏற்றுக்கொள்ள முடிந்தாலும்கூட அவரால் இனி எப்போதும் இடம்பெறாது என உறுதி செய்ய முடியுமா?

ராம் மதிய உணவினை கவணிக்காது அவரது அலுவலகத்திலிருந்து காலை சம்பவங்களைப்பற்றி யோசித்துக்கொண்டிருந்தார். சேன்ற கிழமை நடைபெற்ற கருத்தரங்கில் “தரத்தின் பத்திரம்”, “தரமும் உற்பத்தித் திறனும்”, “ஓர் புதிய மனப்பாங்கினை உருவாக்குதல்”, “தரம் அறை கூவல்”, போன்ற தலைப்புகளில் உரை நிகழ்த்தப்பட்டது. ஆனால் இவை நடைபெறும்போது என்ன செய்ய வேண்டும் என எங்கே அவருக்கு கூறினார்கள். அவர் இங்கு வருவதற்காக ஓர் சிறந்த வேலையினை விட்டுவிட்டார் ஏன்னெனால் அவர், இக்கம்பனி தரத்தின் முக்கியத்துவத்தில் அதிக அக்கறை கொண்டுள்ளதாக உணர்கின்றார். ஆதனால் அவர் ஓர் அறைகூவலை வேண்டுகின்றார். ராம், உற்பத்தி, சந்தைப்படுத்தல், மற்றும் ஆராட்சி அபிவிருத்தி பணிப்பாளர்களுக்கு சமமான ஊழியத்தைக் கேட்டு பெற்றுக்கொண்டு, அத்துடன் நேரடியாக பொத மகாமையாளரின் கீழ் கடமை புரிகின்றார். இன்னும் அவர் என்ன செய்ய வேண்டும் என்றோ அல்லது என்ன செய்யக்கூடாது என்றோ அல்லது என்ன செய்ய முடியும் அல்லது என்ன செய்ய முடியாது என்றோ ஓர் தெளிவற்றுக் காணப்படுகின்றார்.

01. மேற்கூறப்பட்ட விடயங்களை ஆய்வின் தகவல்களின் அடிப்படையில் பின்வரும் வினாக்களுக்கு விடை தருக.

(1) இக்கம்பனியில் தரம் முகாமை செய்யப்படும் வித்தில் என்ன பிழையாக உள்ளது.

(11) தர முகாமைத்துவத்தினை விருத்தி செய்வதற்கு என்ன அளவீடுகள் மேற்கொள்ளப்பட வேண்டும்.

(111) ராம் என்ன நடவடிக்கை எடுக்க வேண்டும்?

(28 புள்ளிகள்)

02. (அ) வேலைப்படிப்பு என்ற பதத்திற்கு வரைவிலக்கணம் கூறி வேலைப்படிப்பின் குறிக்கோள்களை விளக்குக.

(08 புள்ளிகள்)

(ஆ) முறைமை கற்கையின் (work study) பிரதான குறிக் கோள்களையும், இக்கற்கையினால் ஏற்படக்கூடிய பெறுபேற்றினையும் சுருக்கமாக விபரிக்குக.

(10 புள்ளிகள்)

(மொத்தம் 18 புள்ளிகள்)

03. (அ) மொத்தத் தர எண்ணக்கருவானது நிறுவன வரிசையில் தர நிகழ்ச்சித் திட்டங்களையும் குறிக்கோள்களையும் இணைப்பதன்மூலம் ஓர் முறைமை அணுகுமுறையினை தரத்திற்கென பயன்படுத்துகின்றது. இக்கூற்றினை நீர் ஏற்றுக்கொள்கின்றீரா? விளக்குக.

(10 புள்ளிகள்)

(ஆ) முகாமைத்துவம் ஓர் முழுமையான தரக்கொள்கையினை ஏற்படுத்த வேண்டும். இத்தரக்கொள்கையானது எல்லா மட்டங்களிலுமுள்ள முகாமையாளர்களால் ஏற்படுத்தப்பட்ட பிரத்தியேகமான குறிக்கோள்களினூடாக அமுல்படுத்தப்பட வேண்டும். ஒருவேளை உமது முகாமை மொத்தத் தரத்தினை உமது நிறுவனத்தில் அமுல்படுத்துவதற்கு தீர்மானித்தல். அதனை அமுல்படுத்துவதற்கு தீர்மானித்தால் அதனை அமுல்படுத்த எத்தகைய நடவடிக்கைகளை மேற்கொள்வீர்?

(08 புள்ளிகள்)

(மொத்தம் 18 புள்ளிகள்)

04. (அ) ஓர் உற்பத்தி நிறுவனத்திற்கான அமைவிடத்தினைத் தெரிவு செய்வதில் கருத்தில் எடுக்கப்பட வேண்டிய காரணிகளைப் பட்டியலிட்டு; சுருக்கமாக விளக்குக.

(10 புள்ளிகள்)

(ஆ) ஓர் சேவை நிறுவனத்திற்கு பல்மாடிக்கட்டிட அமைப்பில் காணப்படுகின்ற அனுசூல பிரதிகூலங்களை விளக்குக.

(08 புள்ளிகள்)

(மொத்தம் 18 புள்ளிகள்)

05. மேரி என்பவர் ரூபா 100,000 பணத்தினை இரண்டில் ஒரு தெரிவில் இட விரும்புகின்றார். முதலாவது தெரிவு 6% வருமானத்தினைக் கொண்டுள்ளது. இத்தெரிவினால் ஏற்படக்கூடிய இழப்பு (Risk) இழப்பு காரணியினால் அளவிடப்படும். இது தெரிவில் ஏற்படக்கூடிய வருமானமாற்றம் 4% குறிக்கும். தெரிவு இரண்டு இழப்பு அற்ற தெரிவாகும். இது 3% வருமானத்தினை தரக்கூடியது. முழுப் பணத்தினையும் ஒரு தெரிவில் போடுவது சிறந்தது எண்ணம் என மேரி அறிந்துகொண்டார். எனவே ஆகக் குறைந்தது ரூபா 20,000 ஆனால் ரூபா 70,000 க்கு அதிகரிக்காத தொகையினை ஒவ்வொரு தெரிவிலும் முதலிடுவதற்கு தீர்மானிக்கின்றார்.

மேரி முதலீட்டிற்கான உச்ச வருமானத்தினை பெறவிரும்புகின்ற அதேவேளை இழப்பினை இழிவு நிலையில் வைத்திருக்கவும் விரும்புகின்றார். ஒவ்வொரு முதலீட்டிற்குமான பிணை சில மாற்றங்களை வழியுறுத்தும் என்பதால் இழப்பினை புறக்கணித்து வருமானத்தினை உச்சப்படுத்தக்கூடிய ஏகபரிமானத்திட்டத்தினை தயாரிக்க மேரி தீர்மானித்தார்.

(அ) உச்ச தீர்வில் கிடைக்கக்கூடிய எதிர்பார்க்கப்பட்ட வருமானம், இழப்பு எவ்வளவு

(10 புள்ளிகள்)

(ஆ) உச்சவருமான குறிக்கோளினை முற்றாக கைவிட்டு இழப்பினை குறைப்பதனை குறிக்கோளாக கொண்டிருந்தால் எதிர்பார்க்கப்பட்ட வருமானம், இழப்பு எவ்வளவு?

(08 புள்ளிகள்)

(மொத்தம் 18 புள்ளிகள்)

06. எலக்ரோனிக் பயிண்ட் லிமிட்டட் மிகக் குறைந்த நிலையில் உள்ள தமது - இருப்பு மட்டம் பற்றி மிகுந்த அக்தரையுடன் இருக்கின்றது. 250 வேலை நாட்களை ஓர் ஆண்டில் கொண்டுள்ள ஒவ்வொரு நாளைக்கு நிலையான 10 - கேள்விக்கான 200 அலகுகளைக் கொண்ட கட்டளைத் தொகையினை ரூபா 40.00, அலகு விலையில் பெற்று வருகின்றது. கட்டளைத் தொகையினை மேற்கொள்வதற்கான கட்டளைச் செலவு ரூபா 250.00. இருப்பு பராமரிப்பு செலவு அலகு விலையில் 12.5% என மதிப்பிடப்பட்டுள்ளது.

வேண்டப்படவது:

(அ) சிக்கணக் கட்டளைத் தொகையினையும் (EOQ) 200 அலக கட்டளைத் தொகையில் கட்டளை இடுவதனால் ஏற்படக்கூடிய ஆண்டிற்கான சேமிப்பினையும் கணிப்பிடுக.

(06 புள்ளிகள்)

(ஆ) வழங்குனர் கூடிய கட்டளைத் தொகைக்கு விலைக் குறைப்பினை வழங்குவதற்கு இணங்கியுள்ளனர்.

இணங்கப்பட்ட விலை கட்டமைப்பு பின்வருமாறு

கட்டளை மட்டம்	அலகு விலை (ரூபா)
0 - 399	40
400 - 599	39
600+	38

இவ்விலைக் குறைப்பு சிக்கணக்கட்டளைத் தொகையில் எத்தகைய தாக்கத்தினை ஏற்படுத்தும்.

(12 புள்ளிகள்)

(மொத்தம் 18 புள்ளிகள்)

07. 2004ம் ஆண்டிற்கான பட்டமளிப்பு விழாவினை நடத்துவதற்கான புதிய கேட்போர் கூடத்தினை நிர்மாணிப்பதற்கு கிழக்குப் பல்கலைக்கழகத்தில் ஓர் செயற்திட்ட குழு ஏற்படுத்தப்பட்டுள்ளது. நடவடிக்கைகளை துரிதப்படுத்துவதற்கு மேலதிக நேரம் மற்றும் ஏனைய வசதிகளை பயன்படுத்த முடியும் என்பதை செயற்திட்டக் குழு அறிந்துள்ளது. நிர்மாணிப்பிற்கான கலந்துரையாடலை மேற்கொள்வதற்காக இக்குழு பின்வரும் செலவு - நேர அட்டவணையினை தயாரித்துள்ளது.

நடவடிக்கைகள்	நேரம் (கிழமை)		செலவு (ரூபா)	
	சாதாரணம்	இறுக்கம்	சாதாரணம்	இறுக்கம்
1-2	5	2	6000	9000
2-4	6	3	7000	10000
1-3	4	2	1000	2000
3-4	7	4	4000	8000
4-1	9	5	6000	9200
3-5	12	3	16000	19600
4-6	10	6	15000	18000
6-7	7	4	4000	4900
7-9	6	4	3000	4200
5-9	12	7	4000	8500

(அ) வலைப்பின்னல் வரைபினை வரைக.

(06 புள்ளிகள்)

(ஆ) சாதாரண மார்க்கத்தினை குறிப்பிடுக

(02 புள்ளிகள்)

(இ) நேரில் செலவு கிழமைக்கு ரூபா 1000 எனின் சாதாரண செலவினையும் அதனோடு இணைந்த காலத்தினையும் கணிப்பிடுக.

(04 புள்ளிகள்)

(ஈ) நேரில் செலவு மாறாத நிலையில் இத்திட்டத்திற்கான குறைந்த செலவினையும் அதனோடு இணைந்த காலத்தினையும் கணிப்பிடுக.

(06 புள்ளிகள்)

08. பின்வருவனவற்றிற்கு சிறுகுறிப்பு வரைக.

- உற்பத்தித் திறன்
- மூலப்பொருள் கையாளல்
- பாச்சல் உற்பத்தி
- இடத் தெரிவு
- பாதுகாப்பு பராமரிப்பு
- தரக்கட்டுப்பாட்டு குழுக்கள்

(3x6=18 புள்ளிகள்)