

CP-1008**Production and Operations Management**

(उत्पादन तथा संचालन प्रबन्ध)

Master of Business Administration/

Diploma in Management

(MBA-13/MBA-12/MBA-10/MBAH-11/DIM-10)

Second Semester, Examination, 2017

Time : 3 Hours

Max. Marks : 80

Note : This paper is of **eighty (80)** marks containing **three (03)** Sections A, B and C. Learners are required to attempt the questions contained in these Sections according to the detailed instructions given therein.

नोट : यह प्रश्न पत्र अस्सी (80) अंकों का है जो तीन (03) खण्डों 'क', 'ख' तथा 'ग' में विभाजित है। शिक्षार्थियों को इन खण्डों में दिए गए विस्तृत निर्देशों के अनुसार ही प्रश्नों के उत्तर देने हैं।

Section-A / खण्ड-क

(Long Answer Type Questions) / (दीर्घ उत्तरीय प्रश्न)

Note : Section 'A' contains four (04) long answer type questions of nineteen (19) marks each. Learners are required to answer *two* (02) questions only.

नोट : खण्ड 'क' में चार (04) दीर्घ उत्तरीय प्रश्न दिये गये हैं।
प्रत्येक प्रश्न के लिए उन्नीस (19) अंक निर्धारित हैं।
शिक्षार्थियों को इनमें से केवल दो (02) प्रश्नों के उत्तर देने हैं।

1. Why is plant location so important in production management ? Also, explain the various factors that affect decisions regarding choice of location.

उत्पादन प्रबन्ध में संयंत्र स्थान क्यों महत्वपूर्ण है ? उन विभिन्न कारकों को समझाइये जो स्थान के चुनाव के निर्णयों को प्रभावित करते हैं।

2. What is production planning ? How does it differ from aggregate production planning ? Write the objectives of production planning and control.

उत्पादन नियोजन क्या है ? यह सम्पूर्ण उत्पादन नियोजन से कैसे भिन्न होता है ? उत्पादन नियोजन और नियन्त्रण के उद्देश्य लिखिये।

3. Discuss the role of cost effective production in order to meet production management objectives.

उत्पादन प्रबन्धन के उद्देश्यों को पूरा करने के लिए लागत प्रभावी उत्पादन की भूमिका पर चर्चा कीजिए।

4. Explain the scope of operations research. Also discuss the main phases of an operations research and techniques used in solving such problems.

संचालन अनुसंधान के क्षेत्र को समझाइये। एक संचालन अनुसंधान के मुख्य चरणों तथा तकनीकों को संक्षेप में समझाते हुए यह बताइये कि इसे कैसे समस्याओं को हल करने में उपयोग किया जाता है ?

Section-B / खण्ड-ख**(Short Answer Type Questions) / (लघु उत्तरीय प्रश्न)**

Note : Section 'B' contains eight (08) short answer type questions of eight (08) marks each. Learners are required to answer *four* (04) questions only.

नोट : खण्ड 'ख' में आठ (08) लघु उत्तरीय प्रश्न दिये गये हैं। प्रत्येक प्रश्न के लिए आठ (08) अंक निर्धारित हैं। शिक्षार्थियों को इनमें से केवल चार (04) प्रश्नों के उत्तर देने हैं।

Briefly discuss any *four* (04) of the following :

निम्नलिखित में से किन्हीं चार (04) पर संक्षेप में चर्चा कीजिए :

1. Functions of PPC.
पी. पी. सी. के कार्य।
2. Principles of Material Handling.
सामग्री को संभालने के सिद्धान्त।
3. Manufacturing systems.
विनिर्माण प्रणाली।
4. Linear Programming Models.
रैखिक क्रमादेशन मॉडल।
5. Product Development.
उत्पाद विकास।
6. Break-Even Analysis.
सम-विच्छेद विश्लेषण।

7. Work Measurement.

कार्य मापन।

8. Quality Assurance.

गुणवत्ता आश्वासन

Section-C / खण्ड-ग**(Objective Type Questions) / (वस्तुनिष्ठ प्रश्न)**

Note : Section 'C' contains ten (10) objective type questions of one (01) mark each. All the questions of this Section are compulsory.

नोट : खण्ड 'ग' में दस (10) वस्तुनिष्ठ प्रश्न दिये गये हैं। प्रत्येक प्रश्न के लिए एक (01) अंक निर्धारित है। इस खण्ड के सभी प्रश्न अनिवार्य हैं।

Choose the correct answer-option :

उत्तर के लिए सही विकल्प का चुनाव कीजिए :

1. Work study aims for :

- (a) Productivity improvement
- (b) Good plant layout
- (c) Capacity planning
- (d) Human resource development

कार्य अध्ययन का उद्देश्य है :

- (अ) उत्पादकता में सुधार
- (ब) उपयुक्त संयंत्र अभिन्यास
- (स) क्षमता नियोजन
- (द) मानव संसाधन विकास

2. Which of the following is true of 'Routing' ?

- (a) It is flow of work in the plant
- (b) Route sheets include list of machine tools that are to be followed
- (c) It depends upon material handling facilities
- (d) All of the above

निम्नलिखित में से कौन-सा 'अनुमार्गण' के लिए सत्य है ?

- (अ) यह संयंत्र में कार्य का प्रवाह है
- (ब) रूट शीट्स में मशीन टूल्स की सूची सम्मिलित होती है, जिनका पालन किया जाना होता है
- (स) यह सामग्री को संभालने की सुविधाओं पर निर्भर करता है
- (द) उपर्युक्त सभी

3. Loading may be defined as :

- (a) Sending the raw material to the machine
- (b) Sending the finished material to the store
- (c) Assign the work to the facilities
- (d) Uploading software in machine control panel

लदान को निम्न में से किस रूप में परिभाषित कर सकते हैं ?

- (अ) कच्चे माल को मशीन में भेजना
- (ब) निर्मित सामग्री को गोदाम में भेजना
- (स) विभिन्न क्षेत्रों को कार्य सौंपना
- (द) मशीन नियन्त्रण पटल में एक सॉफ्टवेयर को अपलोड करना

4. The bill of material does not consist of :

- (a) Part number
- (b) Specifications of the part
- (c) Name of the part
- (d) Price of the part

सामग्री का बिल में सम्मिलित नहीं होता है :

- (अ) भाग संख्या
- (ब) भाग के निर्दिष्टीकरण
- (स) भाग का नाम
- (द) भाग की कीमत

5. Procurement cycle time is time consumed for :

- (a) Receiving of raw materials
- (b) Inspection of various raw materials
- (c) Inspection of purchased components part
- (d) All of the above

अधिप्राप्ति चक्र समय वह उपभुक्त समय है जो के लिए लगता है।

- (अ) कच्चे माल की प्राप्ति
- (ब) विभिन्न प्रकार के कच्चे माल के निरीक्षण
- (स) खरीदे गए उपकरणों के निरीक्षण
- (द) उपर्युक्त सभी

6. The transit time consist of :

- (a) Time taken by raw material from machine to machine

- (b) Time consumed in moving the work between various departments
- (c) Time taken by a worker to machine a component
- (d) None of the above

पारगमन समय से मिलकर बनता है।

- (अ) कच्चे माल का एक उपकरण से दूसरे उपकरण तक पहुँचने का समय
- (ब) विभिन्न विभागों के बीच में कार्यों के घूमने का समय
- (स) किसी कार्मिक द्वारा एक पुर्जे पर काम करने का समय
- (द) उपर्युक्त में से कोई नहीं

7. Master schedule is prepared for :

- (a) Single product continuous production
- (b) Multi product batch production
- (c) Assembly product continuous production
- (d) Single product batch production

मुख्य अनुसूची के लिए तैयार की जाती है।

- (अ) एक वस्तु के निरन्तर निर्माण
- (ब) विभिन्न वस्तुओं के समूह निर्माण
- (स) संयोजन उत्पाद निरन्तर उत्पादन
- (द) एक वस्तु का समूह में निर्माण

8. Which of the following charts is drawn for Machine vs. time ?

- (a) Man machine chart

- (b) The load chart
- (c) The progress chart
- (d) Curve chart

निम्नलिखित में से कौन-सा चार्ट मशीन बनाम समय के लिए तैयार किया जाता है ?

- (अ) मनुष्य मशीन चार्ट
- (ब) भार चार्ट
- (स) प्रगति चार्ट
- (द) वक्र चार्ट

Write True/False against the following :

निम्नलिखित के सामने सत्य/असत्य लिखिए :

9. Innovations in technology have resulted in the development of manufacturing capabilities of organization.

प्रौद्योगिकी के क्षेत्र में नवाचार ने संगठन की विनिर्माण क्षमताओं का विकास किया है।

10. Range (R) charts are another important type of control chart for variables.

विस्तार (आर) चार्ट चरों के लिए एक अन्य महत्वपूर्ण नियन्त्रण चार्ट हैं।