

Tp 1 – 60 %

1. Hoy los productores producen:

- 350 Kg x madre año.
 - 200 Kg x madre año.
 - 300 Kg x madre año.
 - 400 Kg x madre año.
 - 100 Kg x madre año.
-

2. La prioridad competitiva de la Cooperativa de Navarro es:

- Flexibilidad.
 - Innovación.
 - Entrega.
 - Calidad.
 - Costo.
-

3. La búsqueda continua para lograr eliminar el desperdicio es sinónimo de búsqueda de productividad, ¿en qué recursos debió trabajar principalmente la cooperativa?

- Naturales.
 - Humanos.
 - Financieros.
 - Científicos.
 - Tecnológicos.
-

4. Las principales dificultades encontradas para unificar los objetivos de la cooperativa fueron:

- La adaptación a la economía social.
 - El individualismo.
 - La escala de los productores.
 - Buscar financiamiento para cada productor.
 - La distancia entre productores.
-

5. Las estrategias productivas son independientes para cada productor.

- Verdadero.
 - Falso.
-

6. En el caso de cooperativismo se trabaja con los mismos objetivos para todos los asociados.

- Verdadero.
 - Falso.
-

7. El punto de equilibrio en este caso fue importante para:

- Determinar el personal necesario.
 - Determinar la cantidad mínima de productores a asociar.
 - Definir la cantidad de producción por asociado.
 - Definir los valores de venta.
 - Definir los costos de comercialización.
-

8. El principal objetivo de la cooperativa es brindarle servicios a sus asociados.

- Verdadero.
 - Falso.
-

9. Hoy los modelos de asociativismo andan muy bien en:

- Entre Ríos.
 - Mendoza.
 - Córdoba.
 - Santa fe.
 - Buenos Aires.
-

La solución de problemas puede definirse como el proceso de identificar una diferencia entre el estado actual de las cosas y el estado deseado, ¿Cuál consideras que es el cambio que quisieron aplicar principalmente los productores asociados originalmente?

- Su sistema de administración.

- Su situación económica.
 - Su sistema de comercialización.
 - Su tecnología.
 - Su sistema de producción.
-

11. ¿Cuál consideras que es el principal insumo del proceso productivo?

- El alimento.
 - Los lechones.
 - La energía.
 - Los medicamentos.
 - El agua.
-

12. ¿Cuál es el principal objeto productivo de la cooperativa?

- La distribución de carne de cerdos a través de carnicerías.
 - La producción conjunta de cerdos.
 - El intercambio de información entre productores.
 - La creación de una marca genética.
 - La faena de porcinos en sus plantas.
-

13. ¿Con que índice se medirá la eficiencia productiva de la cooperativa en su conjunto?

- Kg producidos x mes.
 - Facturación x socio.
 - Margen bruto x hectárea.
 - Kg consumidos x capón.
 - Lechones nacidos x mes.
-

14. Todos los productores provienen de distinta zona geográfica.

- Verdadero.
- Falso.

15. ¿Cuál de estos factores afecta principalmente las variables de la productividad en la cooperativa?

- La tecnología aplicada.
- El tamaño de cada productor asociado.
- La ubicación de las granjas.
- La gestión de los RRHH.
- El capital.

16. ¿Qué agentes externos afectaron significativamente la estrategia de la empresa?

- Distancia al centro de consumo.
- Distancia al centro de faena.
- La falta de visibilidad del estado.
- Los sindicatos implicados.
- Los créditos bancarios.

17. La Cooperativa Navarro encuentra su principal estrategia de operación en:

- Tener el mismo canal de comercialización.
- Aplicar mismas técnicas de producción.
- Utilizar la misma genética.
- Utilizar el mismo alimento.
- Juntar a los productores.

18. El mercado objetivo es el mismo para cada productor asociado.

- Falso.
- Verdadero.

19. La transformación de los insumos en productos puede ser de diversa naturaleza, determine ¿cuál es el caso de la Cooperativa?

- Informativa.
- De intercambio.

- Tecnología.
 - De ubicación.
 - Física.
-

20. El primer paso para la toma de decisiones es:

- Determinar el criterio o criterios que se usarán para evaluar las alternativas.
 - Elegir una alternativa.
 - Determinar el conjunto de soluciones alternativas.
 - Evaluar las alternativas.
 - Identificar y definir el problema.
-

Tp 2 92 %

1. En la actividad 3 ¿cuál es la probabilidad que debe asignarse a cada evento?

- 0,66
 - 0,50
 - 0,20
 - 0,33
 - 0,25
-

2. En la actividad 2, si para el proceso C, conseguimos una reducción de los costos fijos del 33 % da lo mismo utilizar el proceso B que el C ¿cómo resulta este concepto?

- Verdadero
 - Falso
-

3. En la actividad 3, si el beneficio esperado es de \$ 600.000 ¿qué proceso recomendaría utilizar?

- B
- Es indistinto utilizar el A o el C.

- C
 - Es indistinto utilizar el B o el C.
 - A
-

4. En la actividad 2 ¿cuál es la cantidad de equilibrio entre el proceso B y C?

- 7.322
 - 5.325
 - 6.452
 - 6.667
 - 5.348
-

5. En la actividad 3 ¿cuál es el beneficio ponderado para el proceso B?

- 325.000
 - 215.000
 - 213.250
 - 210.000
 - 215.500
-

6. ¿Qué tipo de proceso se utiliza en un restaurante de comida rápida?

- Continuo.
 - Proyectos.
 - Intermitente.
 - Por lotes.
 - Montaje.
-

7. Entre las siguientes alternativas ¿cuál consideras que tiene más contacto con el cliente?

- Componentes partes de automóvil.
- Fabricación de automóvil.

- Restaurante de lujo.
 - Restaurante comida rápida.
 - Fabricación de harina.
-

8. En la actividad 2, si para el proceso B conseguimos una reducción del 20 % en los costos fijos ¿cuál es la nueva cantidad de equilibrio con el proceso A?

- 1.250
 - 1.143
 - 1.325
 - 1.226
 - 1.127
-

9. ¿En qué tipo de producción consideras que es mayor la intensidad de capital?

- Montaje.
 - Por lotes.
 - Continuo.
 - Proyecto.
 - Intermitente.
-

En la actividad 2 ¿cuál es la cantidad de equilibrio en unidades, entre B y C, si por incorporación de nueva tecnología los costos fijos de C se aumentaron en un 10 % pero los costos variables se redujeron en un 50 %?

- 6.850
 - 7.200
 - 7.000
 - Permanece inamovible
 - 7.400
-

11. En la actividad 3 una persona realista utilizaría el proceso C ¿cómo resulta este concepto?

- Verdadero

Falso

12. En la actividad 3 ¿cuál es el beneficio ponderado para el proceso A?

- 170.000
 - 150.000
 - 160.000
 - 250.000
 - 145.000
-

13. En la actividad 2 ¿cuál es la cantidad de equilibrio entre el proceso A y B?

- 2547
 - 2.622
 - 2.545
 - 2.858
 - 2.320
-

14. En la actividad 3 ¿cuál es el beneficio ponderado para el proceso C?

- 285.000
 - 317.000
 - 315.000
 - 275.000
 - 450.000
-

15. En un lavadero automático para autos ¿cómo es la participación del cliente?

- Depende de la cantidad de clientes a atender.
- Media.
- Nula.
- Alta.
- Es más alta mientras mayor es el precio del servicio.

16. En la línea de ensamble de una fábrica de automóviles los recursos humanos son altamente especializados. ¿Cómo consideras esta afirmación?

- Verdadero
- Falso

17. En la actividad 2, para una cantidad de 8200 unidades ¿qué proceso conviene utilizarse?

- Combinación de B y C.
- A
- Combinación de A y B.
- C
- B

18. ¿Qué tipo de proceso se utiliza en la construcción de un edificio?

- Proyecto.
- Continuo.
- Intermitente.
- Por lotes.
- Montaje.

19. En la actividad 2 ¿cuál es la cantidad de equilibrio entre el proceso A y C?

- A y C no se cruzan.
- 4.456
- 4.833
- 4.320
- 4.250

20. Relaciona:

1. Construcción partes p/automóvil.

a. Baja participación del cliente.

- | | | |
|--------------------------------|-------------------------------|-----------------------------|
| <input type="text" value="d"/> | 2. Restaurante comida rápida. | b. Bajo costos fijos. |
| <input type="text" value="b"/> | 3. Campaña publicitaria. | c. Intensivas en capital. |
| <input type="text" value="e"/> | 4. Restaurante de lujo. | d. Producción por montaje. |
| <input type="text" value="a"/> | 5. Industrias químicas. | e. Producción intermitente. |

Tp 3 95%

1. En la actividad 4, si se agrega una estación de trabajo ¿cuál es el valor de la eficiencia?

- 85,5 %
- 88,1 %
- 75.2 %
- 83,3 %
- 78,6 %

2. ¿Qué tipo de distribución se utiliza en un restaurante de comida rápida?

- Por productos.
- Comercio.
- Por procesos.
- Posición fija.
- Intermitente.

3. Para la actividad 2 ¿cuáles son los departamentos con mayor afinidad?

- 4 y 5
- 1 y 4
- 1 y 3
- 3 y 4
- 3 y 6

4. En la actividad 3 ¿qué tarea debe terminarse para poder efectuar B y E?

- D
 - C
 - H
 - E
 - A
-

5. En la actividad 2, la distribución para la propuesta 1, el cálculo de las cargas-distancia arroja un valor de:

- 630
 - 620
 - 550
 - 650
 - 590
-

6. En la actividad 4 ¿cómo se obtiene el tiempo del ciclo?

- Tasa de producción sobre el tiempo estándar.
 - Unidades requeridas sobre el tiempo de producción.
 - Tiempo producción disponible sobre el tiempo real de producción.
 - Tiempo producción disponible sobre tiempo estándar.
 - Tiempo producción disponible sobre unidades requeridas.
-

7. En la actividad 4, la eficiencia de la línea alcanza un porcentaje del:

- 92.3 %
 - 95,2 %
 - 91.7 %
 - 93,1 %
 - 90.5 %
-

8. En la actividad 5 ¿cuál es la estación de trabajo con mayor número de tareas?

- 5
 - 4
 - 2
 - 1
 - 3
-

9. Para la actividad 2 ¿cuáles son los departamentos con menor afinidad?

- 4 y 5
 - 3 y 6
 - 1 y 6
 - 1 y 3
 - 2 y 3
-

10. ¿Qué tipo de lay out se utiliza en la construcción de un edificio?

- Posición Fija.
 - Almacenes.
 - Por procesos.
 - Celular.
 - Por productos.
-

11. En la actividad 4, el mínimo teórico (o número de estaciones de trabajo) es:

- 6,5
 - 4,5
 - 4
 - 6
 - 5,5
-

12. En la producción de componentes para líneas de montaje: ¿qué tipo de distribución es la más conveniente?

- Excluyendo la posición fija, cualquier lay out es utilizable.

- Celular.
 - Por productos.
 - Posición fija.
 - Por procesos.
-

13. En la actividad 2, la distribución para la propuesta 2, el cálculo de las cargas-distancia arroja un valor de:

- 650
 - 580
 - 550
 - 620
 - 600
-

14. En la actividad 2, la distribución actual el cálculo de las cargas-distancia arroja un valor de:

- 630
 - 660
 - 550
 - 580
 - 610
-

15. En la actividad 4, el tiempo del ciclo en minutos por unidad es:

- 10
 - 11
 - 14
 - 13
 - 12
-

16. En un supermercado se prefiere la distribución de almacenes a la de comercios¿Cómo resulta esta afirmación?

- Falso

Verdadero

17. En la actividad 2, el hecho que se deba respetar siempre la ubicación del departamento 4 está relacionada a su posición relativa¿Cómo resulta este concepto?

Verdadero

Falso

18. En la actividad 4, la tasa de producción determina:

El ritmo de paso.

Número de estaciones permitidas.

La precedencia.

La eficiencia.

El tiempo del ciclo.

19. En la actividad 4 ¿cuál es el tiempo ocioso en minutos?

3

4

5

6

5,5

20. En la actividad 3, para poder efectuar F es necesario concluir C y D ¿Cómo resulta este concepto?

Verdadero

Falso

TP 4 90%

1. El tamaño de la muestra correcto para el elemento de trabajo 3 ¿de cuántas observaciones consta?

- 5
 - 15
 - 10
 - 1
 - 3
-

2. ¿Cuál es el tiempo normal (en minutos) luego de las observaciones correctas?

- 3,23
 - 3,10
 - 2,98
 - 2,85
 - 3,05
-

3. ¿Cuántos ejes por día se podrán mecanizar considerando que el factor de desempeño del elemento 2 es del 80 % y con el margen de tolerancia del 15 %?

- 125
 - 130
 - 138
 - 127
 - 132
-

4. ¿Cuántos ejes por día se podrán mecanizar con el tiempo estándar con la corrección hecha a José y con un margen de tolerancia del 20 %, en un turno de 8 horas?

- 125
 - 140
 - 123
 - 130
 - 128
-

5. ¿Cuál es el tiempo normal (en minutos) determinado por José?

- 2,80
 - 3,00
 - 2,28
 - 2,85
 - 3,12
-

6. El tamaño de la muestra correcto para el elemento de trabajo 2 ¿de cuántas observaciones consta?

- 15
 - 86
 - 47
 - 25
 - 59
-

7. ¿Cuál es el nuevo tiempo estándar (en minutos) para una tolerancia del 20 %?

- 3,78
 - 3,88
 - 3,56
 - 3,65
 - 3,45
-

8. El tamaño de la muestra correcto para el elemento de trabajo 5 ¿de cuántas observaciones consta?

- 10
 - 45
 - 15
 - 25
 - 35
-

9. Si el factor de desempeño para el elemento de trabajo 5 es uno (1) ¿cuál es el nuevo tiempo normal (en

minutos)?

- 3,33
 - 3,20
 - 3,14
 - 3,25
 - 3.18
-

10. El elemento de trabajo que más afectado se vio en sus tiempos fue el tres (3) ¿Cómo resulta este concepto?

- Verdadero
 - Falso
-

11. ¿Cuál fue el % de error que tuvo José en la determinación del tiempo normal?

- 9,33
 - 5,25
 - 8,53
 - 6,33
 - 7,66
-

12. El tamaño de la muestra correcto para el elemento de trabajo 1 ¿de cuántas observaciones consta?

- 24
 - 22
 - 23
 - 26
 - 25
-

Si MC decide darle dos horas extras por día a sus empleados ¿cuántos ejes se podrán mecanizar diariamente considerando que el rendimiento de los empleados, a consecuencia de la fatiga, disminuye en un 5 %?

- 148
- 145

- 159
 - 165
 - 153
-

14. Si MC decide incrementar la confianza deseada al 99,73 % para un error no mayor del 3% ¿cuántas observaciones adicionales se deberán efectuar sobre las hechas por José?

- 240
 - 358
 - 120
 - 452
 - 531
-

15. Luego de corregidos los tiempos ¿cuál es el tiempo estándar (en minutos) para el torneado del eje?

- 3,52
 - 3,27
 - 3,72
 - 3,32
 - 3,68
-

16. Si MC decide aumentar el grado de confianza al 95,45 % con un margen de error del 4 % ¿cuántas observaciones adicionales se deberán efectuar sobre las observaciones correctas?

- 67
 - 45
 - 115
 - 80
 - 54
-

17. ¿Cuántas observaciones adicionales se deben efectuar a las observaciones que efectuó José?

- 61

- 42
 - 25
 - 86
 - 52
-

18. José tuvo un error en las mediciones del 244 % ¿Cómo resulta este concepto?

- Falso
 - Verdadero
-

19. ¿Cuántos ejes se pueden tornear diariamente si MC trabaja ocho (8) horas diarias?

- 132
 - 131
 - 129
 - 130
 - 128
-

20. El tamaño de la muestra correcto para el elemento de trabajo 4 ¿de cuántas observaciones consta?

- 40
 - 17
 - 35
 - 15
 - 21
-