

A decorative header consisting of five circles in a row. From left to right: a solid light purple circle, an empty light purple circle outline, a solid light purple circle, an empty light purple circle outline, and a solid light purple circle.

MÔN:

QUẢN TRỊ DOANH NGHIỆP

GVHD: NGUYỄN VĂN NĂM
L P: TCDNK2006
SV: PHAN TH QUỲ



D BẮC NHU C U
S N PH M ,D CH V

- **DỰ BÁO NHU CẦU VỀ SẢN PHẨM CỦA CÔNG TY CHUYÊN SẢN XUẤT KHĂN TẮM XUẤT KHẨU:**

- *Sản phẩm của công ty rất đa dạng nhiều màu sắc nhiều chủng loại nên những nguyên liệu để sản xuất ra một sản phẩm phải qua nhiều khâu sản xuất như sợi bông qua khâu guồng sợi ,tẩy nhuộm sau đó mới được rệt thành khăn....*



- Để phục vụ cho nhu cầu sản xuất cần phải có những dự báo kịp thời về nguyên liệu như sợi bông ,chỉ, thuốc tẩy.....
- Sau đây là dự báo của một số thời kỳ trong năm:

CÁC S L I U C A 6 T U N T R I C

ĐVT:1000SP

TUẦN	DOANH SÔ THỰC TẾ
1	23.2
2	21.8
3	20.1
4	19.9
5	18.0
6	20.9

PHƯƠNG PHÁP BÌNH QUÂN DI ĐỘNG TRỌNG SỐ


$$F_t = \frac{\alpha_1 A_{t-1} + \alpha_2 A_{t-2}}{\sum \alpha_i}$$

2 THỜI KỲ

$$F_t = \frac{\alpha_1 A_{t-1} + \alpha_2 A_{t-2} + \alpha_3 A_{t-3}}{\sum \alpha_i}$$

3 THỜI KỲ

α_i là trọng số $\alpha_1 > \alpha_2 > \alpha_3$

- 
- Ưu điểm
 - Đơn giản
 - Không áp đặt tình hình thời kỳ trước cho thời kỳ sau
 - Nhược điểm
 - Hoàn toàn dựa vào quá khứ để dự báo chưa có yếu tố tương lai.
 - Chưa phân biệt tầm quan trọng của các số liệu ở các thời kỳ khác nhau.
 - Cần nhiều số liệu quá khứ
 - Phạm vi áp dụng
 - Dãy số liệu quá khứ ổn định

trung bình di chuyển có trọng số (2 tháng kỳ)
 trung bình di chuyển có trọng số (2 tháng kỳ)

TUẦN	DS THỰC TẾ	TRUNG BÌNH DI CHUYỂN 2 TUẦN CÓ TRỌNG SỐ	SAI SỐ TUYỆT ĐỐI
1	23		
2	22		
3	20	17.9	2.1
4	24	16.5	7.5
5	27	18	9
6	21	20.7	0.2
7		18.6	
		TỔNG	19

S D NG QM2 Đ GI I

Microsoft Excel - Book1

File Edit View Insert Format Tools Chart Window Help

Type a question for help

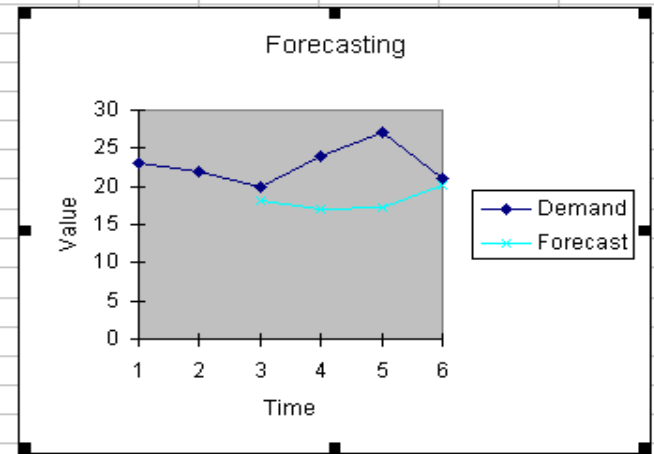
Preferences PH Web Site Unload Excel QM About Help

Arial 9 B I U

Forecasting Weighted moving averages 2 period moving average

Enter the data in the shaded area. Enter weights in INCREASING order from top to

Data			Error analysis			
Period	Demand	Weights	Forecast	Error	Absolute	Squared
Period 1	23	0.5	18.1	1.9	1.9	3.61
Period 2	22	0.3	17	7	7	49
Period 3	20		17.2	9.8	9.8	96.04
Period 4	24		20.1	0.9	0.9	0.81
Period 5	27					
Period 6	21					
Total			19.6	19.6	149.46	
Average			4.9	4.9	37.365	
Bias			MAD	MSE		
			SE	8.644652		



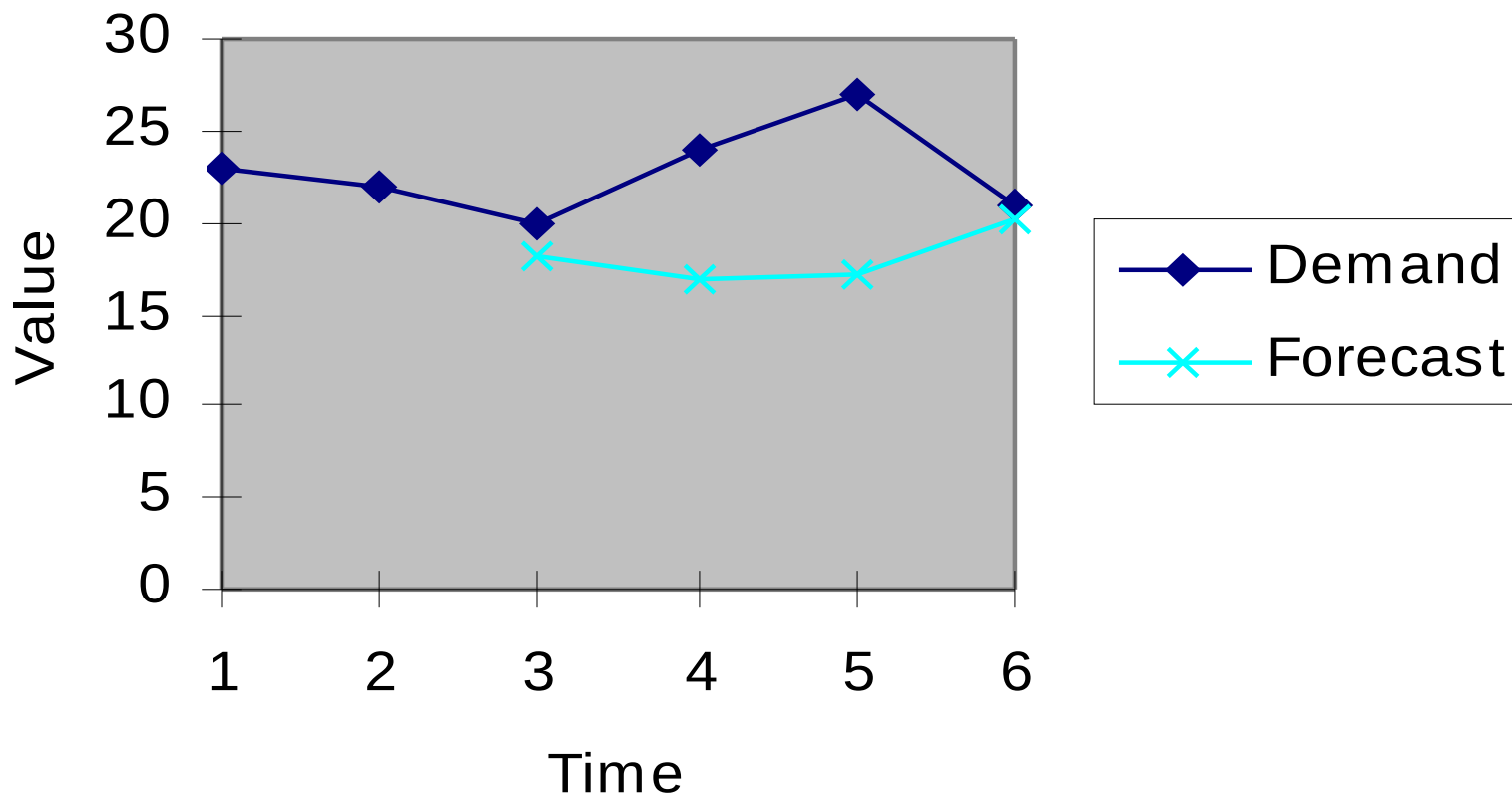
Next period **19.8**

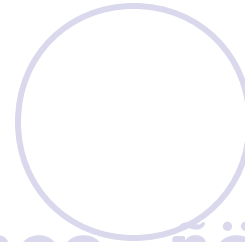
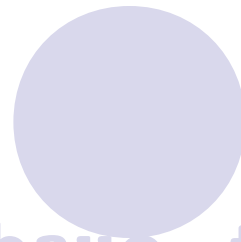
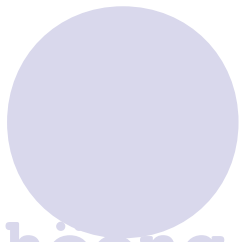
You selected the model with weights summing to one but they do not

đây là ky
thứ 7
=19.8

BIỂU ĐỒ

Forecasting





. Phòng pháp đối báo theo nông xu
hông (nông tháng)

$$y = ax + b \quad a = \frac{n \sum xy - \sum x \sum y}{n \sum x^2 - (\sum x)^2}$$

$$b = \frac{\sum x^2 \sum y - \sum x \sum xy}{n \sum x^2 - (\sum x)^2}$$

y : Nhu cầu đối báo, x lao thù
tôi thời gian.

trình bảng tính

tháng (x)	doanh số (y)	x	x ²	xy
1	93	1	1	93
2	87	2	4	174
3	80	3	9	240
4	80	4	16	318
5	72	5	25	360
6	94	6	36	564
7	97	7	49	679
tổng	603	28	140	2428

vôùi

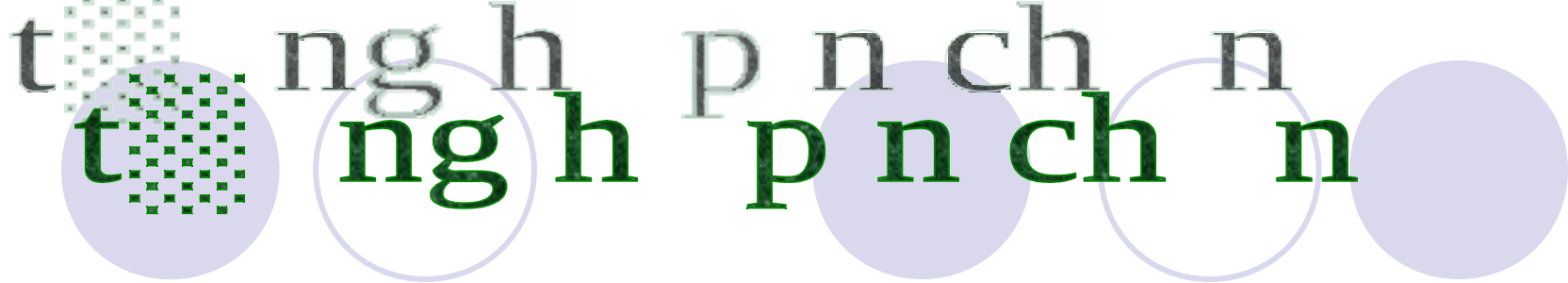
$$\sum x = 0$$

$$a = \frac{n \sum xy - \sum x \sum y}{n \sum x^2 - (\sum x)^2}$$

$$a = \frac{\sum xy}{\sum x^2}$$

$$b = \frac{\sum x^2 \sum y - \sum x \sum xy}{n \sum x^2 - (\sum x)^2}$$

$$b = \frac{\sum y}{n}$$



THÁNG (X)	DOANH SỐ(X)	X	X ²	XY
1	93			
2	87	-5	25	-435
3	80	-3	9	-240
4	79.5	-1	1	-80
5	72	1	1	72
6	94	3	9	282
7	97	5	25	485
TỔNG	603	0	70	84.5
a=	1.2			
b=	100		F8=	108.8
y=1.2x+100				

S D NG QM2 Đ GI I

Microsoft Excel - Book1

File Edit View Insert Format Tools Chart Window Help

PH Preferences PH Web Site Unload Excel QM About Help

Plot Area

QUÝ

Forecasting Regression/Trend analysis

If this is trend analysis then simply enter the past demands in the demand column. If this is causal regression then enter the y,x pairs with y first and enter a new value of x at the bottom in order to

Data

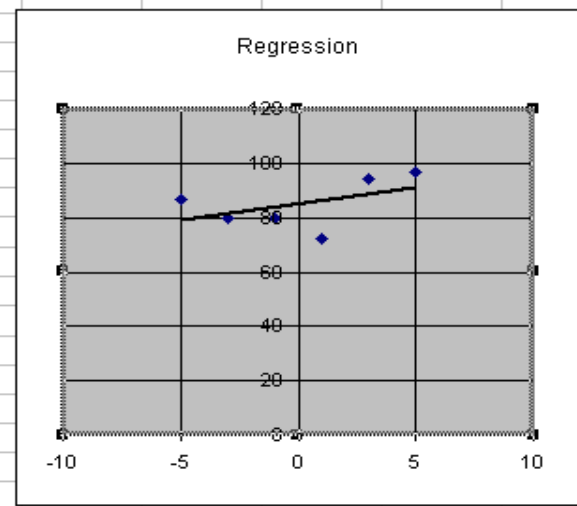
Period	Demand (y)	Period(x)
Period 1		
Period 2	87	-5
Period 3	80	-3
Period 4	79.5	-1
Period 5	72	1
Period 6	94	3
Period 7	97	5

Error analysis

Forecast	Error	Absolute	Squared
84.91667	-84.9167	84.91667	7210.84
78.88095	8.119048	8.119048	65.91893
81.29524	-1.29524	1.295238	1.677642
83.70952	-4.20952	4.209524	17.72009
86.12381	-14.1238	14.12381	199.482
88.5381	5.461905	5.461905	29.8324
90.95238	6.047619	6.047619	36.5737
Total	-84.9167	124.1738	7562.045
Average	-12.131	17.73912	1080.292
Bias		MAD	MSE
		SE	38.8897

Next period **94.5738095** **8**

Correlation 0.474415



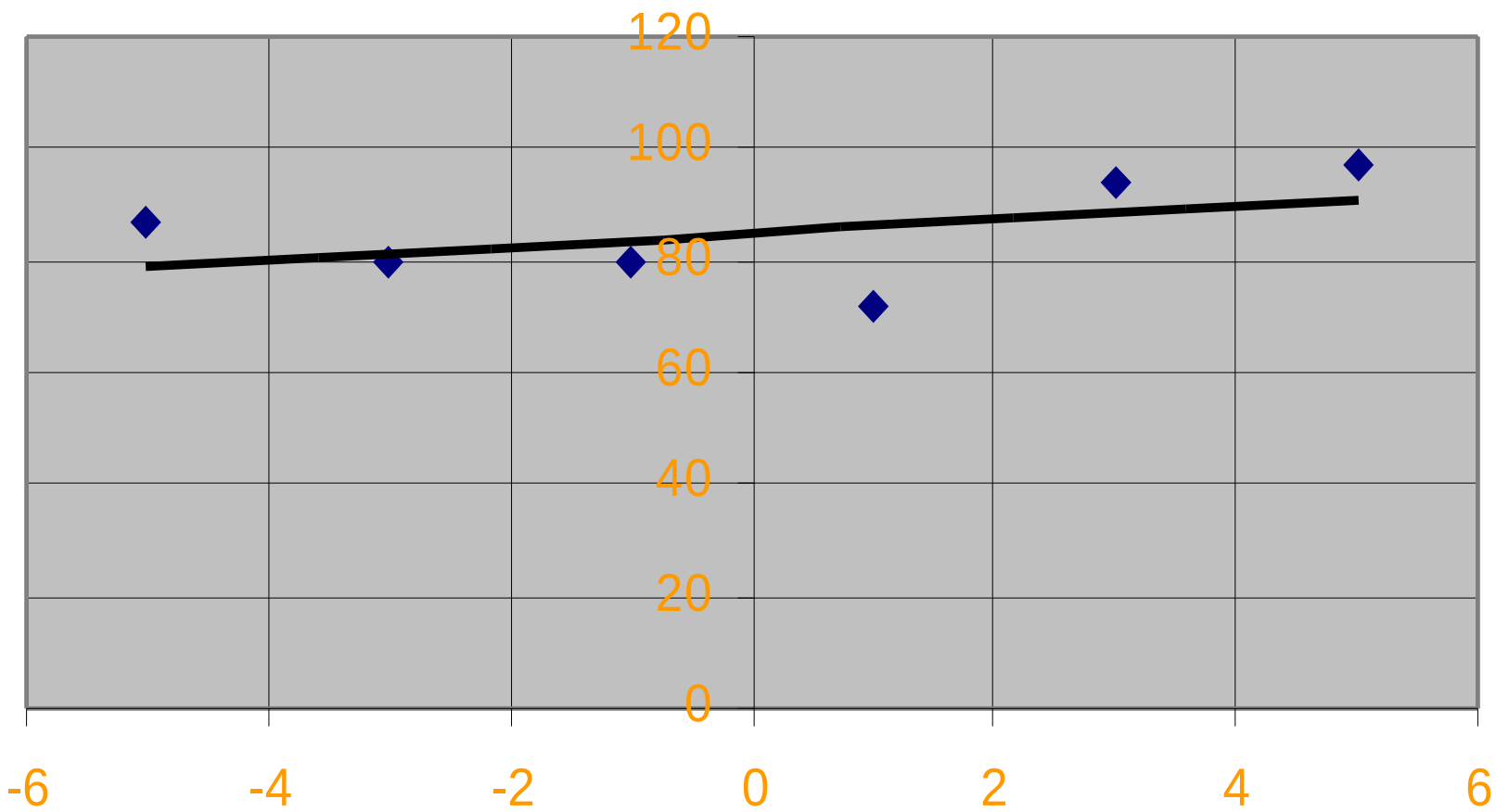
4.20952 4.209524
14.1238 14.12381
.461905 5.461905
0.047619 6.047619

Sheet1 / Sheet2 / Sheet3

Draw AutoShapes

BI UĐ

Regression



trình hợp nh

THÁNG (X)	DOANH SỐ(X)	X	X ²	XY
1	93	-3	9	-279
2	87	-2	4	-174
3	80	-1	1	-80
4	79.5	0	0	0
5	72	1	1	72
6	94	2	4	188
7	97	3	9	291
TỔNG	603	0	28	18
a=	0.6			
b=	86			
y=0.6x+86				

S D NG QM2 Đ GI I

Microsoft Excel - Book1

File Edit View Insert Format Tools Data QM Window Help

Preferences PH Web Site Unload Excel QM About Help

Arial 10 B I U

F22

QUY

Forecasting Regression/Trend analysis

If this is trend analysis then simply enter the past demands in the demand column. If this is causal regression then enter the y,x pairs with y first and enter a new value of x at the bottom in order to

Period	Demand (y)	Period(x)
Period 1	93	-3
Period 2	87	-2
Period 3	80	-1
Period 4	79.5	0
Period 5	72	1
Period 6	94	2
Period 7	97	3

Forecast	Error	Absolute	Squared
84.14286	8.857143	8.857143	78.44898
84.78571	2.214286	2.214286	4.903061
85.42857	-5.42857	5.428571	29.46939
86.07143	-6.57143	6.571429	43.18367
86.71429	-14.7143	14.71429	216.5102
87.35714	6.642857	6.642857	44.12755
88	9	9	81
Total	1.42E-14	53.42857	497.6429
Average	2.03E-15	7.632653	71.09184
Bias		MAD	MSE
		SE	9.976401

Next period 91.2142857 8

Correlation 0.150745

Regression

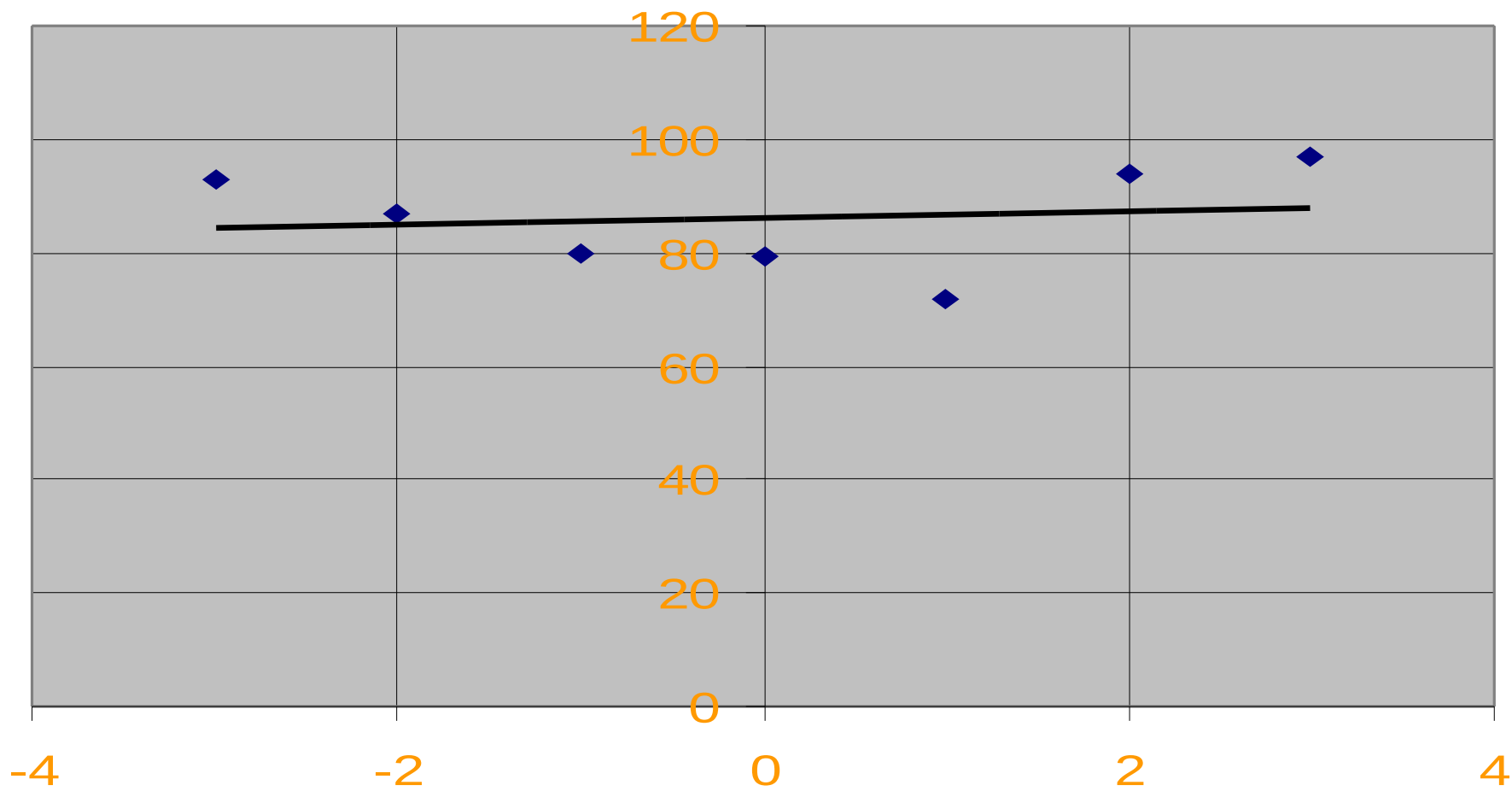
4.209324 4.209324
14.1238 14.12381
.461905 5.461905
0.47619 6.047619

Sheet1 / Sheet2 / Sheet3

Ready CAPS NUM 1:12 AM

BIỂU ĐỒ

Regression





CHƯƠNG VI

HOẠCH ĐỊNH LỊCH TRÌNH SẢN XUẤT

- Để sản xuất có hiệu quả thì ta phải lập lịch trình sản xuất cho các công nhân trên các máy để giảm thiểu thời gian mà vẫn đạt năng suất như mong muốn
- Công việc lập lịch trình sản xuất của các công nhân trên các máy cụ thể như sau:

- 
- Các phương pháp được sử dụng để lập lịch trình sản xuất phổ biến là phương pháp phân công công việc....

;

-
- hãy phân công công việc cho 5 công nhân trên 5 máy kéo sợi để có tổng thời gian thực hiện nhỏ nhất
- thời gian cho theo bảng sau:

THI GIẢNG Đ THI CHỈ N CÔNG VI C Đ | C CHO B I B NG SAU:

MÁY CÔNG NHÂN	MÁY 1	MÁY 2	MÁY 3	MÁY 4	MÁY 5
KIỀU	10	12	18	22	9
LAM	8	15	20	17	11
PHÚC	9	19	6	8	13
HẠNH	11	5	7	3	7
THANH	7	9	4	6	14

SD NG QM FOR WINDOWS D GI I

QM for Windows - C:\Documents and Settings>Welcome\My Documents\LI.ass

File Edit View Module Format Tools Window Help

100%

Arial 8.25

Objective: Maximize Minimize

Instruction: There are more results available in additional windows. These may be opened by using the WINDOW option in the Main Menu.

Assignment List

QUY Solution

JOB	Assigned to	Cost
Job 1	Machine 5	9.
Job 2	Machine 2	1.
Job 3	Machine 3	6.
Job 4	Machine 4	3.
Job 5	Machine 1	7.
TOTAL		26.

Marginal Costs

QUY Solution

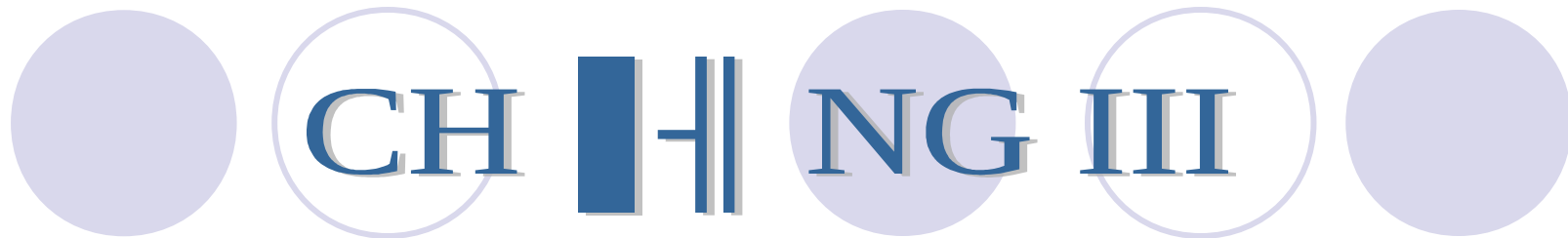
	Machine 1	Machine 2	Machine 3	Machine 4	Machine 5
Job 1		9.	11.	13.	
Job 2			15.	10.	4.
Job 3	0.	17.			5.
Job 4	7.	3.	6.		4.
Job 5		9.	0.		8.

Assignments

QUY Solution

Optimal cost = \$26	Machine 1	Machine 2	Machine 3	Machine 4	Machine 5
Job 1	10.	12.	18.	22.	Assign 9
Job 2	8.	Assign 1	20.	17.	11.
Job 3	9.	19.	Assign 6	8.	13.
Job 4	11.	0.	7.	Assign 3	7.
Job 5	Assign 7	9.	4.	6.	14.

Print Screen Next file Previous file Save as Excel file Save as HTML



QU NTR T NKHO

hãy xác định khi nào nên mua hàng và các số liệu sau

- Công ty mua hàng với giá chiết khấu 50.000đ/sp. Chi phí toàn trở một năm bằng 10% giá mua. Chi phí ãết hàng 100.000đ/đôn hàng. Nhu cầu hàng năm 1000 sp. Ñôn và cung òng cò chính sách giá khuyến mãi mỗi ñổ sau:

Saùn lööing (sp)	Tyû leä % khaáu tröø
100-149	0
150-199	5
200-249	6
250-299	8
300 trôu leân	10

DÙNG QM2 GI I

Microsoft Excel

File Edit View Insert Format Tools Data QM Window Help

Type a question for help

PH Preferences PH Web Site Help

100%

Arial 8 **B** *I* U \$ %

118

Book1

	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K
1	Inventory	Quantity Discount Model									
2	Enter the data in the shaded area. The minimum quantity is the minimum amount that needs to be ordered in order to get the price that is in the same column.										
3											
4											
5	Data										
6	Demand rate, D	1000									
7	Setup cost, S	100000									
8	Holding cost %, I	10.00%	(percentage)								
9											
10		Range 1	Range 2	Range 3	Range 4	Range 5					
11	Minimum quantity	120	150	200	250	300					
12	Unit Price, P	50000	47500	47000	46000	45000					
13											
14	Results										
15		Range 1	Range 2	Range 3	Range 4	Range 5					
16	Q* (Square root formula)	200	205.1956704	206.2842493	208.5144141	210.8185107					
17	Order Quantity	200	205.1956704	206.2842493	250	300					
18											
19	Holding cost	\$500,000.00	\$487,339.72	\$484,767.99	\$575,000.00	\$675,000.00					
20	Setup cost	\$500,000.00	\$487,339.72	\$484,767.99	\$400,000.00	\$333,333.33					
21											
22	Unit costs	\$50,000,000.00	\$47,500,000.00	\$47,000,000.00	\$46,000,000.00	\$45,000,000.00					
23											
24	Total cost, T _c	\$51,000,000.00	\$48,474,679.43	\$47,969,535.97	\$46,975,000.00	\$46,008,333.33					
25											
26											
27											
28											
29											
30											
31											
32											
33											

Draw

Ready NUM

BI U D

Microsoft Excel

File Edit View Insert Format Tools Data QM Window Help

Type a question for help

PH Preferences PH Web Site Unload Excel QM About Help

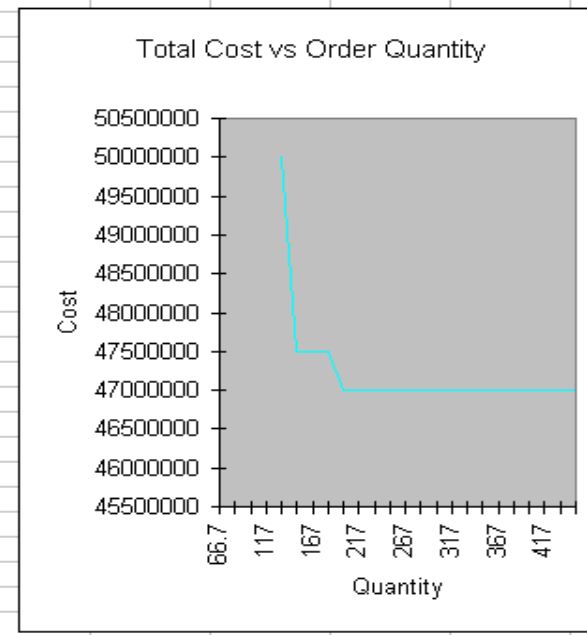
100%

Arial 8 B I U

M1

Book1

	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N
29														
30														
31														
32														
33														
34	Base inc on	200												
35	Cost table	Q	Unit cost	Setup cost	Holding cost	Total unit costs	Total Costs							
36	1	66.66666667	#N/A	1500000	#N/A	#N/A	#N/A							
37	2	83.33333333	#N/A	1200000	#N/A	#N/A	#N/A							
38	3	100	#N/A	1000000	#N/A	#N/A	#N/A							
39	4	116.6666667	#N/A	857142.8571	#N/A	#N/A	#N/A							
40	5	133.3333333	50000	750000	333333.3333	50000000	51083333							
41	6	150	47500	666666.6667	356250	47500000	48522917							
42	7	166.6666667	47500	600000	395833.3333	47500000	48495833							
43	8	183.3333333	47500	545454.5455	435416.6667	47500000	48480871							
44	9	200	47000	500000	470000	47000000	47970000							
45	10	216.6666667	47000	461538.4615	509166.6667	47000000	47970705							
46	11	233.3333333	47000	428571.4286	548333.3333	47000000	47976905							
47	12	250	47000	400000	587500	47000000	47987500							
48	13	266.6666667	47000	375000	626666.6667	47000000	48001667							
49	14	283.3333333	47000	352941.1765	665833.3333	47000000	48018775							
50	15	300	47000	333333.3333	705000	47000000	48038333							
51	16	316.6666667	47000	315789.4737	744166.6667	47000000	48059956							
52	17	333.3333333	47000	300000	783333.3333	47000000	48083333							
53	18	350	47000	285714.2857	822500	47000000	48108214							
54	19	366.6666667	47000	272727.2727	861666.6667	47000000	48134394							
55	20	383.3333333	47000	260869.5652	900833.3333	47000000	48161703							
56	21	400	47000	250000	940000	47000000	48190000							
57	22	416.6666667	47000	240000	979166.6667	47000000	48219167							
58	23	433.3333333	47000	230769.2308	1018333.333	47000000	48249103							
59	24	450	47000	222222.2222	1057500	47000000	48279722							
60														
61														



Draw AutoShapes



CH  NG V

HO CH Đ NH CÁC NGU N L C
TRONG DOANH NGHİ P

- Hoạch định các nguồn kết hợp và sử dụng các yếu tố sản xuất một cách hợp lý vào quá trình sản xuất nhằm đảm bảo sản xuất ổn định chi phí sản xuất thấp nhất và sản lượng hàng tồn kho tối thiểu

- Áp dụng :hãy hoạch định quá trình sản xuất của 3 máy dệt sợi,máy 1,máy 2,máy 3,với 3 loại sợi cần dệt,loại 1 loại 2,loại 3, sao cho chi phí bỏ ra là thấp nhất mà vẫn đạt sản lượng tối ưu.

- SỬ DỤNG BÀI TOÁN VẬN TẢI ĐỂ CÂN BẰNG NHU CẦU VÀ KHẢ NĂNG SẢN XUẤT CỦA DOANH NGHIỆP

MÁY LOẠI	MÁY 1	MÁY 2	MÁY 3	KHẢ NĂNG
LOẠI 1	4	3	2	30
LOẠI 2	2	8	6	40
LOẠI 3	3	5	7	50
NHU CẦU	60	25	35	120/120

SD NG QM FOR WINDOWS 2 Đ GI I

Shipping list

(untitled) Solution

From	To	Shipment	Cost per unit	Shipment cost
Source 1	Destination 3	30.	2.	60.
Source 2	Destination 1	40.	2.	80.
Source 3	Destination 1	20.	3.	60.
Source 3	Destination 2	25.	5.	125.
Source 3	Destination 3	5.	7.	35.

Final Solution Table

(untitled) Solution

	Destination 1	Destination 2	Destination 3
Source 1	[6]	[3]	30.
Source 2	40.	[4]	[0]
Source 3	20.	25.	5.

Shipments with costs

(untitled) Solution

	Destination 1	Destination 2	Destination 3
Source 1			30/\$60
Source 2	40/\$80		
Source 3	20/\$60	25/\$125	5/\$35

Marginal Costs

(untitled) Solution

	Destination 1	Destination 2	Destination 3
Source 1	6.	3.	
Source 2		4.	0.
Source 3			

Iterations

(untitled) Solution

	Destination 1	Destination 2	Destination 3
Iteration 1			
Source 1	-6.	-3.	30.
Source 2	40.	-4.	0.
Source 3	20.	25.	5.

Transportation Shipments

(untitled) Solution

Optimal cost = \$360


	Destination 1	Destination 2	Destination 3
Source 1			30.
Source 2	40.		
Source 3	20.	25.	5.



HO CH Đ NH NHU C U V T

T

THEO H TH NG MRP

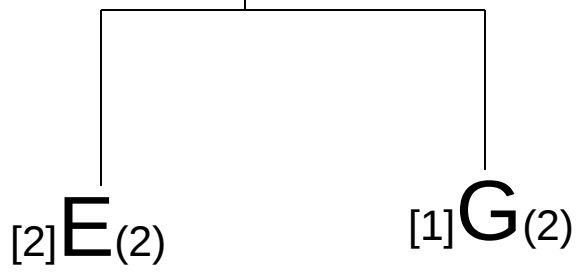
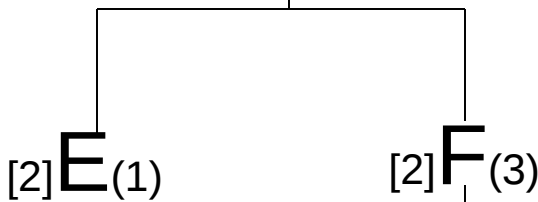
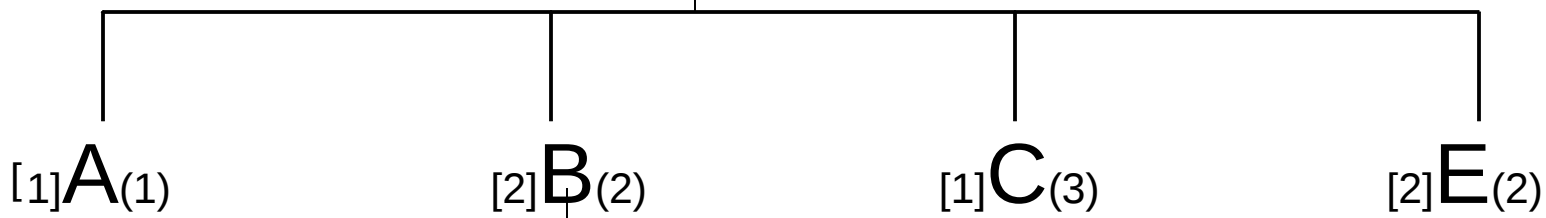
- 
- Hạn định nhu cầu vật tư là lập danh các loại vật tư cần dùng trong các tuần lễ sắp tới và tính thời gian đặt hàng cùng với số lượng cho các loại vật tư còn thiếu nhằm giảm tối đa chi phí tồn kho và phù hợp với nhu cầu sản xuất:

**HÃY HOẠCH ĐỊNH NHU CẦU VẬT TƯ TRONG 8
TUẦN LỄ SẮP TỚI
BIẾT RẰNG NHU CẦU THÀNH PHẨM X VÀO TUẦN
LỄ THỨ 8 LÀ 100 SP**

vật tư	X	A	B	D	C	E	F	G
tồn kho sẵn có	10	0	0	0	0	50	20	10

S NPH M X CÓ C U TRÚC NH SAU

[1]X(1)



SCHEDULING QM FOR WINDOWS DGI I

QM for Windows

File Edit View Module Format Tools Window Help

100% Arial 8.25 B I U

Instruction
There are more results available in additional windows. These may be opened by using the WINDOW option in the Main Menu.

Material Requirements Planning Results (untitled) Solution

Item name (low level)	Pd 0 and before	pd1	pd2	pd3	pd4	pd5	pd6	pd7	pd8
X (0)									
TOT.REQ.									100.
ON HAND	10.	10.	10.	10.	10.	10.	10.	10.	10.
SchdREC.									
NET REQ.									90.
PlanREC.									90.
ORD REL.								90.	
A (1)									
TOT.REQ.								90.	
ON HAND									
SchdREC.									
NET REQ.								90.	
PlanREC.								90.	
ORD REL.							90.		
B (1)									
TOT.REQ.								180.	
ON HAND									
SchdREC.									
NET REQ.								180.	
PlanREC.								180.	
ORD REL.						180.			
C (1)									
TOT.REQ.								270.	
ON HAND									
SchdREC.									
NET REQ.									

Print Screen Next file Previous file Save as Excel file Save as HTML

S D NG QM FOR WINDOWS

QM for Windows

File Edit View Module Format Tools Window Help

100% Edit

Arial 8.25 B I U

Instruction
 There are more results available in additional windows. These may be opened by using the WINDOW option in the Main Menu.

Material Requirements Planning Results

(untitled) Solution

Item name (low level)	Pd 0 and before	pd1	pd2	pd3	pd4	pd5	pd6	pd7	pd8
SchdREC.									
NET REQ								270.	
PlanREC								270.	
ORD REL.							270.		
F (2)									
TOT.REQ.						540.			
ON HAND	20.	20.	20.	20.	20.	20.			
SchdREC.									
NET REQ						520.			
PlanREC						520.			
ORD REL.				520.					
E (3)									
TOT.REQ.				1,040.		180.		180.	
ON HAND	50.	50.	50.	50.					
SchdREC.									
NET REQ				990.		180.		180.	
PlanREC				990.		180.		180.	
ORD REL.		990.		180.		180.			
G (3)									
TOT.REQ.				1,040.					
ON HAND	10.	10.	10.	10.					
SchdREC.									
NET REQ				1,030.					
PlanREC				1,030.					
ORD REL.			1,030.						

Indent...

Print Screen Next file Previous file Save as Excel file Save as HTML

