


Министерство науки и высшего образования Российской Федерации
Федеральное государственное бюджетное образовательное
учреждение высшего образования
«Комсомольский-на-Амуре государственный университет»

УТВЕРЖДАЮ

Декан Факультета энергетики и управления
(наименование факультета)


А.С. Гудим
(подпись, ФИО)

«09» 09 2020.

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ДИСЦИПЛИНЫ

«Производственный менеджмент»

Направление подготовки	38.03.02 Менеджмент
Направленность (профиль) образовательной программы	Проектирование, организация и администрирование бизнеса
Квалификация выпускника	Бакалавр
Год начала подготовки (по учебному плану)	2020
Форма обучения	Заочная форма
Технология обучения	Традиционная

Курс	Семестр	Трудоемкость, з.е.
4	7	5

Вид промежуточной аттестации	Обеспечивающее подразделение
Экзамен	Кафедра «Менеджмент, маркетинг и государственное управление»

Разработчик рабочей программы:

Заведующий кафедрой, Доцент, Кандидат экономических наук



(подпись)

Усанов И.Г

СОГЛАСОВАНО:

Заведующий кафедрой

Кафедра «Менеджмент, маркетинг и государственное управление»



(подпись)

Усанов И.Г.

1 Введение

Рабочая программа и фонд оценочных средств дисциплины «Производственный менеджмент» составлены в соответствии с требованиями федерального государственного образовательного стандарта, утвержденного приказом Минобрнауки Российской Федерации 2 января 2016г. №7, и основной профессиональной образовательной программы подготовки «Проектирование, организация и администрирование бизнеса» по направлению подготовки «38.03.02 Менеджмент».

Практическая подготовка реализуется на основе:

Профессиональный стандарт 40.033 «СПЕЦИАЛИСТ ПО СТРАТЕГИЧЕСКОМУ И ТАКТИЧЕСКОМУ ПЛАНИРОВАНИЮ И ОРГАНИЗАЦИИ ПРОИЗВОДСТВА». Обобщенная трудовая функция: А Тактическое управление процессами планирования и организации производства на уровне структурного подразделения промышленной организации (отдела, цеха):

- НЗ-1 Современные методы организации наукоемкого производства и характеристики передовых производственных технологий;
- НЗ-2 Типовые организационные формы и методы управления производством, рациональные границы их применения;
- НЗ-4 Требования рациональной организации труда при разработке технологических процессов (режимов производства);
- НЗ-11 Отечественный и зарубежный опыт рациональной организации производственной деятельности организации в условиях современной экономики.

Задачи дисциплины	<ul style="list-style-type: none"> - познакомить с основными этапами развития производственного менеджмента; - познакомить с понятийным аппаратом дисциплины; - познакомить с компонентами системы управления производством на современном предприятии; - развить умения и навыки проектирования технологических и производственных процессов на предприятии; - развить умения и навыки оценки эффективности производственной деятельности предприятия.
Основные разделы / темы дисциплины	<p>Раздел 1. Объект, предмет и эволюция производственного менеджмента.</p> <p>Раздел 2. Проектирование системы управления производством на предприятии.</p> <p>Раздел 3. Проектирование производственного и технологического процессов в пространстве и во времени.</p> <p>Раздел 4. Оценка эффективности производственной деятельности предприятия.</p>

2 Перечень планируемых результатов обучения по дисциплине (модулю), соотнесенных с планируемыми результатами образовательной программы

Процесс изучения дисциплины «Производственный менеджмент» направлен на формирование следующих компетенций в соответствии с ФГОС ВО и основной образовательной программой (таблица 1):

Таблица 1 – Компетенции и планируемые результаты обучения по практике

Код и наименование компетенции	Планируемые результаты обучения по практике		
	Перечень знаний	Перечень умений	Перечень навыков
Общепрофессиональные			
ОПК-6 владением методами принятия решений в управлении операционной (производственной) деятельностью организаций	<p>Знает современные методы организации наукоемкого производства и характеристики передовых производственных технологий;</p> <p>Знает отечественный и зарубежный опыт рациональной организации производственной деятельности организации в условиях современной экономики;</p> <p>Знает требования рациональной организации труда при разработке технологических процессов (режимов производства);</p> <p>Знает типовые организационные формы и методы управления производством, рациональные границы их применения;</p>	<p>Умеет выполнять типовые расчеты, необходимые для составления проектов перспективных планов производственной деятельности организации, разработки производственных программ и календарных графиков выпуска продукции;</p>	<p>Владеет навыками разработки мероприятий по рациональной организации системы управления производством в организации.</p>

3 Место дисциплины (модуля) в структуре образовательной программы

Дисциплина «Производственный менеджмент» изучается на 4 курсе, 7 семестре.

Дисциплина входит в состав блока 1 «Дисциплины (модули)» и относится к базовой части.

Для освоения дисциплины необходимы знания, умения, навыки и / или опыт практической деятельности, сформированные в процессе изучения дисциплин / практик: «Логистика».

Знания, умения и навыки, сформированные при изучении дисциплины «Производственный менеджмент», будут востребованы при изучении последующих дисциплин: «Управление качеством».

Дисциплина «Производственный менеджмент» частично реализуется в форме практической подготовки.

Дисциплина «Производственный менеджмент» в рамках воспитательной работы направлена на формирование у обучающихся умения аргументировать, самостоятельно мыслить, развивает творчество, профессиональные умения.

4 Объем дисциплины (модуля) в зачетных единицах с указанием количества академических часов, выделенных на контактную работу обучающихся с преподавателем (по видам учебных занятий) и на самостоятельную работу обучающихся

Общая трудоемкость (объем) дисциплины составляет 5 з.е., 180 акад. час.

Распределение объема дисциплины (модуля) по видам учебных занятий представлено в таблице 2.

Таблица 2 – Объем дисциплины (модуля) по видам учебных занятий

Объем дисциплины	Всего академических часов
Общая трудоемкость дисциплины	180
Контактная аудиторная работа обучающихся с преподавателем (по видам учебных занятий), всего	14
В том числе:	
занятия лекционного типа (лекции и иные учебные занятия, предусматривающие преимущественную передачу учебной информации педагогическими работниками), в том числе в форме практической подготовки:	6
	2
занятия семинарского типа (семинары, практические занятия, практикумы, лабораторные работы, коллоквиумы и иные аналогичные занятия), в том числе в форме практической подготовки:	8
	4
Самостоятельная работа обучающихся и контактная работа , включающая групповые консультации, индивидуальную работу обучающихся с преподавателями (в том числе индивидуальные консультации); взаимодействие в электронной информационно-образовательной среде вуза	157
Промежуточная аттестация обучающихся – Экзамен	9

5 Содержание дисциплины (модуля), структурированное по темам (разделам) с указанием отведенного на них количества академических часов и видов учебной работы

Таблица 3 – Структура и содержание дисциплины (модуля)

Наименование разделов, тем и содержание материала	Виды учебной работы, включая самостоятельную работу обучающихся и трудоемкость (в часах)	
	Контактная работа преподавателя с обучающимися	СРС

	Лекции	Семинарские (практические за- нятия)	Лабораторные занятия	
Раздел 1. Объект, предмет и эволюция производственного менеджмента.	1	2		37
Раздел 2. Проектирование системы управления производством на предприятии.	1	2		40
Раздел 3. Проектирование производственного и технологического процессов в пространстве и во времени.	2*	2*		40
Раздел 4. Оценка эффективности производственной деятельности предприятия.	2	2*		40
ИТОГО по дисциплине	6	8		157

*-реализуется в формате практической подготовки

6 Внеаудиторная самостоятельная работа обучающихся по дисциплине (модулю)

При планировании самостоятельной работы студенту рекомендуется руководствоваться следующим распределением часов на самостоятельную работу (таблица 4):

Таблица 4 – Рекомендуемое распределение часов на самостоятельную работу

Компоненты самостоятельной работы	Количество часов
Изучение теоретических разделов дисциплины	86
Подготовка к занятиям семинарского типа	50
Подготовка и оформление РГР	21
Итого	157

7 Оценочные средства для проведения текущего контроля и промежуточной аттестации обучающихся по дисциплине (модулю)

Фонд оценочных средств для проведения текущего контроля успеваемости и промежуточной аттестации представлен в Приложении 1.

Полный комплект контрольных заданий или иных материалов, необходимых для оценивания результатов обучения по дисциплине (модулю), практике хранится на кафедре-разработчике в бумажном и электронном виде.

8 Учебно-методическое и информационное обеспечение дисциплины (модуля)

8.1 Основная литература

1. Бухалков, М. И. Производственный менеджмент: организация производства : учебник / М. И. Бухалков. — 2-е изд. — Москва : ИНФРА-М, 2020. — 395 с. — (Высшее образование: Бакалавриат). - ISBN 978-5-16-009610-0. - Текст : электронный. - URL:

<https://znanium.com/catalog/product/1072248> (дата обращения: 09.06.2020). – Режим доступа: по подписке.

2. Поздняков, В. Я. Производственный менеджмент : учебник / под ред. В. Я. Позднякова, В. М. Прудникова. — 2-е изд., перераб. и доп. — Москва : ИНФРА-М, 2019. — 412 с. — (Высшее образование: Бакалавриат). - ISBN 978-5-16-006203-7. - Текст : электронный. - URL: <https://znanium.com/catalog/product/1010108> (дата обращения: 09.06.2020). – Режим доступа: по подписке.

8.2 Дополнительная литература

1 Петрова, В. В. Организация производства и производственный менеджмент : производственная система менеджмента «Кайдзен» : учебное пособие / В. В. Петрова. - Москва : Изд. Дом МИСиС, 2009. - 56 с. - Текст : электронный. - URL: <https://znanium.com/catalog/product/1240062> (дата обращения: 09.06.2020). – Режим доступа: по подписке.

8.3 Методические указания для студентов по освоению дисциплины

1 Усанов И.Г. Производственный менеджмент: методические указания по изучению дисциплины // И.Г. Усанов. - 2020г. В свободном доступе в электронно-образовательной среде вуза.

8.4 Современные профессиональные базы данных и информационные справочные системы, используемые при осуществлении образовательного процесса по дисциплине

1 Электронно-библиотечная система ZNANIUM.COM. Договор № 4378 эбс ИКЗ 20 1 2727000769 270301001 0006311 000 от 17 апреля 2020 г.

2 Электронно-библиотечная система IPRbooks. Лицензионный договор № ЕП 44/13 на предоставление доступа к электронно-библиотечной системе IPRbooks ИКЗ 20 1 2727000769270301001 0005 001 6311 000 от 27 марта 2020 г.

3 Электронно-библиотечная система eLIBRARY.RU (периодические издания). Договор № ЕП 44/12 на оказание услуг доступа к электронным изданиям ИКЗ 20 1 2727000769 270301001 0008 001 6311 000 от 02 марта 2020 г.

4 Консультант Плюс, договор № 45 от 17 мая 2017, лицензия свободная, бес-срочное использование.

8.5 Перечень ресурсов информационно-телекоммуникационной сети «Интернет», необходимых для освоения дисциплины (модуля)

1 Единое окно доступа к образовательным ресурсам. URL: <http://window.edu.ru/>, – Режим доступа: свободный - Загл. с экрана.

2 Интернет-сайт компании siemens [Электронный ресурс]. - Режим доступа: <http://siemens.vesti.ru/innovations-in-the-industry>, свободный. – Загл. с экрана.

3 Научно-производственный комплекс «Интеграл» [Электронный ресурс]. - Режим доступа: <https://integral-russia.ru/>, свободный. – Загл. с экрана.

8.6 Лицензионное и свободно распространяемое программное обеспечение, используемое при осуществлении образовательного процесса по дисциплине

Таблица 5 – Перечень используемого программного обеспечения

Наименование ПО	Реквизиты / условия использования
OpenOffice	Свободная лицензия, условия использования по ссылке: https://www.openoffice.org/license.html
ZOOM	Договор № 2К223/006/38 от 20.11.2020

9 Организационно-педагогические условия

Организация образовательного процесса регламентируется учебным планом и расписанием учебных занятий. Язык обучения (преподавания) - русский. Для всех видов аудиторных занятий академический час устанавливается продолжительностью 45 минут.

При формировании своей индивидуальной образовательной траектории обучающийся имеет право на перезачет соответствующих дисциплин и профессиональных модулей, освоенных в процессе предшествующего обучения, который освобождает обучающегося от необходимости их повторного освоения.

9.1 Образовательные технологии

Учебный процесс при преподавании курса основывается на использовании традиционных, инновационных и информационных образовательных технологий. Традиционные образовательные технологии представлены лекциями и семинарскими (практическими) занятиями. Инновационные образовательные технологии используются в виде широкого применения активных и интерактивных форм проведения занятий. Информационные образовательные технологии реализуются путем активизации самостоятельной работы студентов в информационной образовательной среде.

9.2 Занятия лекционного типа

Лекционный курс предполагает систематизированное изложение основных вопросов учебного плана.

На первой лекции лектор обязан предупредить студентов, применительно к какому базовому учебнику (учебникам, учебным пособиям) будет прочитан курс.

Лекционный курс должен давать наибольший объем информации и обеспечивать более глубокое понимание учебных вопросов при значительно меньшей затрате времени, чем это требуется большинству студентов на самостоятельное изучение материала.

9.3 Занятия семинарского типа

Семинарские занятия представляют собой детализацию лекционного теоретического материала, проводятся в целях закрепления курса и охватывают все основные разделы.

Основной формой проведения семинаров является обсуждение наиболее проблемных и сложных вопросов по отдельным темам, а также разбор примеров и ситуаций в аудиторных условиях. В обязанности преподавателя входят: оказание методической помощи и консультирование студентов по соответствующим темам курса.

Активность на семинарских занятиях оценивается по следующим критериям:

- ответы на вопросы, предлагаемые преподавателем;
- участие в дискуссиях;
- выполнение проектных и иных заданий;
- ассистирование преподавателю в проведении занятий.

Ответ должен быть аргументированным, развернутым, не односложным, содержать ссылки на источники.

Доклады и оппонирование докладов проверяют степень владения теоретическим материалом, а также корректность и строгость рассуждений.

Оценивание заданий, выполненных на семинарском занятии, входит в накопленную оценку.

9.4 Самостоятельная работа обучающихся по дисциплине (модулю)

Самостоятельная работа студентов – это процесс активного, целенаправленного приобретения студентом новых знаний, умений без непосредственного участия преподавателя, характеризующийся предметной направленностью, эффективным контролем и оценкой результатов деятельности обучающегося.

Цели самостоятельной работы:

- систематизация и закрепление полученных теоретических знаний и практических умений студентов;
- углубление и расширение теоретических знаний;
- формирование умений использовать нормативную и справочную документацию, специальную литературу;
- развитие познавательных способностей, активности студентов, ответственности и организованности;
- формирование самостоятельности мышления, творческой инициативы, способностей к саморазвитию, самосовершенствованию и самореализации;
- развитие исследовательских умений и академических навыков.

Самостоятельная работа может осуществляться индивидуально или группами студентов в зависимости от цели, объема, уровня сложности, конкретной тематики.

Технология организации самостоятельной работы студентов включает использование информационных и материально-технических ресурсов университета.

Контроль результатов внеаудиторной самостоятельной работы студентов может проходить в письменной, устной или смешанной форме.

Студенты должны подходить к самостоятельной работе как к наиважнейшему средству закрепления и развития теоретических знаний, выработке единства взглядов на отдельные вопросы курса, приобретения определенных навыков и использования профессиональной литературы.

9.5 Методические указания для обучающихся по освоению дисциплины

При изучении дисциплины обучающимся целесообразно выполнять следующие рекомендации:

1. Изучение учебной дисциплины должно вестись систематически.
2. После изучения какого-либо раздела по учебнику или конспектным материалам рекомендуется по памяти воспроизвести основные термины, определения, понятия раздела.
3. Особое внимание следует уделить выполнению отчетов по практическим занятиям и индивидуальным комплексным заданиям на самостоятельную работу.
4. Вся тематика вопросов, изучаемых самостоятельно, задается на лекциях преподавателем. Им же даются источники (в первую очередь вновь изданные в периодической научной литературе) для более детального понимания вопросов, озвученных на лекции.

При самостоятельной проработке курса обучающиеся должны:

- просматривать основные определения и факты;
- повторить законспектированный на лекционном занятии материал и дополнить его с учетом рекомендованной по данной теме литературы;

- изучить рекомендованную литературу, составлять тезисы, аннотации и конспекты наиболее важных моментов;
- самостоятельно выполнять задания, аналогичные предлагаемым на занятиях;
- использовать для самопроверки материалы фонда оценочных средств.

10 Описание материально-технического обеспечения, необходимого для осуществления образовательного процесса по дисциплине (модулю)

10.1 Учебно-лабораторное оборудование

Отсутствует

10.2 Технические и электронные средства обучения

Отсутствуют

11 Иные сведения

Методические рекомендации по обучению лиц с ограниченными возможностями здоровья и инвалидов

Освоение дисциплины обучающимися с ограниченными возможностями здоровья может быть организовано как совместно с другими обучающимися, так и в отдельных группах. Предполагаются специальные условия для получения образования обучающимися с ограниченными возможностями здоровья.

Профессорско-педагогический состав знакомится с психолого-физиологическими особенностями обучающихся инвалидов и лиц с ограниченными возможностями здоровья, индивидуальными программами реабилитации инвалидов (при наличии). При необходимости осуществляется дополнительная поддержка преподавания тьюторами, психологами, социальными работниками, прошедшими подготовку ассистентами.

В соответствии с методическими рекомендациями Минобрнауки РФ (утв. 8 апреля 2014 г. N АК-44/05вн) в курсе предполагается использовать социально-активные и рефлексивные методы обучения, технологии социокультурной реабилитации с целью оказания помощи в установлении полноценных межличностных отношений с другими студентами, создании комфортного психологического климата в студенческой группе. Подбор и разработка учебных материалов производятся с учетом предоставления материала в различных формах: аудиальной, визуальной, с использованием специальных технических средств и информационных систем.

Освоение дисциплины лицами с ОВЗ осуществляется с использованием средств обучения общего и специального назначения (персонального и коллективного использования). Материально-техническое обеспечение предусматривает приспособление аудиторий к нуждам лиц с ОВЗ.

Форма проведения аттестации для студентов-инвалидов устанавливается с учетом индивидуальных психофизических особенностей. Для студентов с ОВЗ предусматривается доступная форма предоставления заданий оценочных средств, а именно:

- в печатной или электронной форме (для лиц с нарушениями опорно-двигательного аппарата);
- в печатной форме или электронной форме с увеличенным шрифтом и контрастностью (для лиц с нарушениями слуха, речи, зрения);
- методом чтения ассистентом задания вслух (для лиц с нарушениями зрения).

Студентам с инвалидностью увеличивается время на подготовку ответов на контрольные вопросы. Для таких студентов предусматривается доступная форма предоставления ответов на задания, а именно:

- письменно на бумаге или набором ответов на компьютере (для лиц с нарушениями слуха, речи);
- выбором ответа из возможных вариантов с использованием услуг ассистента (для лиц с нарушениями опорно-двигательного аппарата);
- устно (для лиц с нарушениями зрения, опорно-двигательного аппарата).

При необходимости для обучающихся с инвалидностью процедура оценивания результатов обучения может проводиться в несколько этапов.

ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ

по дисциплине

«Производственный менеджмент»

Направление подготовки	38.03.02 Менеджмент
Направленность (профиль) образовательной программы	Проектирование, организация и администрирование бизнеса
Квалификация выпускника	Бакалавр
Год начала подготовки (по учебному плану)	2020
Форма обучения	Заочная форма
Технология обучения	Традиционная

Курс	Семестр	Трудоемкость, з.е.
4	7	5

Вид промежуточной аттестации	Обеспечивающее подразделение
Экзамен	Кафедра «Менеджмент, маркетинг и государственное управление»

1 Перечень планируемых результатов обучения по дисциплине (модулю), соотнесенных с планируемыми результатами образовательной программы

Таблица 1 – Компетенции и планируемые результаты обучения по практике

Код и наименование компетенции	Планируемые результаты обучения по практике		
	Перечень знаний	Перечень умений	Перечень навыков
Общепрофессиональные			
ОПК-6 владением методами принятия решений в управлении операционной (производственной) деятельностью организаций	<p>Знает современные методы организации наукоемкого производства и характеристики передовых производственных технологий;</p> <p>Знает отечественный и зарубежный опыт рациональной организации производственной деятельности организации в условиях современной экономики;</p> <p>Знает требования рациональной организации труда при разработке технологических процессов (режимов производства);</p> <p>Знает типовые организационные формы и методы управления производством, рациональные границы их применения;</p>	<p>Умеет выполнять типовые расчеты, необходимые для составления проектов перспективных планов производственной деятельности организации, разработки производственных программ и календарных графиков выпуска продукции;</p>	<p>Владеет навыками разработки мероприятий по рациональной организации системы управления производством в организации.</p>

Таблица 2 – Паспорт фонда оценочных средств

Контролируемые разделы (темы) дисциплины	Формируемая компетенция	Наименование оценочного средства	Показатели оценки
Раздел 1. Объект, предмет и эволюция производственного менеджмента.	ОПК-6	Тест	- понимает значение производственного менеджмента в системе знаний выпускника направления подготовки.

Раздел 2. Проектирование системы управления производством на предприятии.	ОПК-6	Задание 2	<ul style="list-style-type: none"> - анализирует внешнюю и внутреннюю среду предприятия. - применяет инструменты организационного проектирования.
Раздел 3. Проектирование производственного и технологического процессов в пространстве и во времени.	ОПК-6	Задание 3	<ul style="list-style-type: none"> - знает сущность понятий производственный и технологический цикл, виды движения предметов труда в процессе производства; - умеет рассчитывать основные показатели процессов производства, располагать оборудование в пространстве, составлять календарные графики производства.
Раздел 4. Оценка эффективности производственной деятельности предприятия.	ОПК-6	Задание 4	<ul style="list-style-type: none"> - владеет навыками оценки экономической эффективности производства. - разрабатывает предложения по совершенствованию технологического, организационного и календарного планирования производственных процессов.
Все разделы	ОПК-6	РГР	Правильность расчетов.
		Экзамен	Полнота ответа на теоретические вопросы билета, правильность решение задачи.

2 Методические материалы, определяющие процедуры оценивания знаний, умений, навыков и (или) опыта деятельности, характеризующие процесс формирования компетенций

Методические материалы, определяющие процедуры оценивания знаний, умений, навыков и (или) опыта деятельности, представлены в виде технологической карты дисциплины (таблица 3).

Таблица 3 – Технологическая карта

Наименование оценочного средства	Сроки выполнения	Шкала оценивания	Критерии оценивания
7 семестр Промежуточная аттестация в форме «Экзамен»			
Тест	2 неделя	10 баллов	10 баллов – задание выполнено

Задание 2	6 неделя	10 баллов	без ошибок; 5 баллов – допущена ошибка; 0 баллов – задание выполнено неверно.
Задание 3	12 неделя	10 баллов	
Задание 4	16 неделя	10 баллов	
РГР	16 неделя	10 баллов	
Текущий контроль:		50 баллов	
Экзамен	В течение сессии	50 баллов	50 баллов - 91-100% правильных ответов – высокий уровень знаний; 30 баллов - 71-90% % правильных ответов – достаточно высокий уровень знаний; 20 баллов - 61-70% правильных ответов – средний уровень знаний; 10 балла - 51-60% правильных ответов – низкий уровень знаний; 0 баллов - 0-50% правильных ответов – очень низкий уровень знаний.
ИТОГО:		100 баллов	
<p>Критерии оценки результатов обучения по дисциплине: 0 – 64 % от максимально возможной суммы баллов – «неудовлетворительно» (недостаточный уровень для промежуточной аттестации по дисциплине); 65 – 74 % от максимально возможной суммы баллов – «удовлетворительно» (пороговый (минимальный) уровень); 75 – 84 % от максимально возможной суммы баллов – «хорошо» (средний уровень); 85 – 100 % от максимально возможной суммы баллов – «отлично» (высокий (максимальный) уровень)</p>			

3 Типовые контрольные задания или иные материалы, необходимые для оценки знаний, умений, навыков и (или) опыта деятельности, характеризующие процесс формирования компетенций в ходе освоения образовательной программы

**3.1 Задания для текущего контроля успеваемости
тест 1**

Вопрос	Варианты ответа
1. Максимально возможный годовой выпуск продукции высокого качества при полном использовании производственного оборудования и производственных площадей в соответствии с заданным режимом работы с учетом применения передовой технологии, улучшения организации производства и тру-	А. Производственной программой предприятия В. Производственной мощностью предприятия

Вопрос	Варианты ответа
да, называется...	
2. Материально-вещественные ценности (средства труда), которые в срок более года многократно участвуют в производственном процессе, не изменяют своей натурально-вещественной формы и переносят свою стоимость на готовую продукцию по частям, по мере износа, называются...	<p>А. Оборотными фондами В. Основными фондами С. Производственными фондами</p>
3. Процесс переноса стоимости основных средств на готовую продукцию и возмещение этой стоимости в процессе реализации продукции называется...	<p>А. Износом В. Амортизацией С. Амортизационными отчислениями</p>
4. Предметы труда, которые потребляются в течение одного производственного цикла и полностью переносят свою стоимость на готовую продукцию, называются	<p>А. Основными фондами В. Оборотными производственными фондами С. Оборотными средствами</p>
5. Размер оплаты труда за единицу времени (час, рабочий день, месяц, год) определяет...	<p>А. Тарифная сетка В. Тарифная ставка С. Тарифно-квалификационный справочник</p>
6. При ... системе оплаты труда производят в зависимости от количества произведенной продукции или объема выполненных работ.	<p>А. Сдельной В. Повременной</p>
7. ... оплата применяется при оплате труда вспомогательных рабочих (наладчиков, ремонтников, электриков и т.д.)	<p>А. Сдельно-прогрессивная В. Косвенно-сдельная С. Прямая сдельная D. Сдельно-премиальная</p>
8. Затраты предприятия на производство и реализацию продукции, выраженные в денежной форме, называются...	<p>А. Себестоимостью В. Прибылью С. Ценой</p>
9. Амортизация технологического оборудования включается в состав...	<p>А. Расходов на содержание и эксплуатацию оборудования В. Цеховых расходов С. Общезаводских расходов</p>
10. Амортизация производственных зданий, сооружений включается в состав...	<p>А. Расходов на содержание и эксплуатацию оборудования В. Цеховых расходов С. Общезаводских расходов</p>
11. Затраты, связанные с управлением предприятия, включаются в состав...	<p>А. Расходов на содержание и эксплуатацию оборудования В. Цеховых расходов С. Общезаводских расходов</p>
12. Продажная стоимость единицы продук-	А. Ценой

Вопрос	Варианты ответа
ции называется...	В. Прибылью С. Рентабельностью
13. Разность между выручкой от продаж, полной себестоимостью, суммой налога на добавленную стоимость и акцизами называется...	А. Ценой В. Прибылью С. Рентабельностью

тест 2

Вопрос	Варианты ответа
1. Время работы по выполнению производственного задания состоит из:...	А. Подготовительно-заключительного времени, оперативного времени и времени обслуживания рабочего места В. Подготовительно-заключительного времени и оперативного времени С. Подготовительно-заключительного времени, оперативного и времени перерывов
2. Один из принципов рациональной организации производства – принцип дифференциации – предполагает...	А. Разделение производственного процесса на отдельные технологические процессы, операции, переходы, приемы. В. Выполнение сложных операций при использовании современного высокопроизводительного оборудования С. Закрепление ограниченной номенклатуры продукции или выполнение технологически однородных работ для изготовления конструктивно различной продукции за каждым производственным подразделением
3. Принцип рациональной организации производства – принцип пропорциональности – требует...	А. Одновременного выполнения отдельных частей производственного процесса по изготовлению изделий В. Соответствия производительности всех производственных подразделений в единицу времени С. Обеспечения выпуска в равные промежутки времени одного и того же или равномерно возрастающего количества продукции на всех стадиях и операциях
4. Длительность производственного цикла изготовления любой продукции состоит из...	А. Рабочего периода В. Рабочего периода и времени естественных процессов С. Рабочего периода, времени естественных процессов и времени перерывов
5. При расчете длительности производственного цикла перерывы, возникающие в результате неудовлетворительной организации производства и случайных обстоятельств, ...	А. Учитываются В. Не учитываются
6. При каком из видов движения пред-	А. Последовательном

Вопрос	Варианты ответа
метов труда по операциям детали на каждой операции обрабатываются целой партией; передача деталей на последующую операцию производится после окончания обработки всех деталей данной партии?	В. Параллельно-последовательном С. Параллельном
7. При каком из видов движения предметов труда по операциям выполнение последующей операции начинается до окончания обработки всей партии на предыдущей операции, а обработка деталей всей партии на каждой операции производится непрерывно?	А. Последовательном В. Параллельно-последовательном С. Параллельном
8. При каком из видов движения предметов труда по операциям каждая деталь или транспортная партия передается на последующую операцию немедленно после окончания ее обработки на предыдущей операции?	А. Последовательном В. Параллельно-последовательном С. Параллельном
9. Календарный период времени между запуском (выпуском) на поточную линию данного объекта (детали, сборочной единицы, изделия) и следующего за ним называется...	А. Тактом поточной линии В. Ритмом поточной линии С. Производственным циклом
10. Конвейер, оснащенный механическим транспортером, который перемещает обрабатываемый объект вдоль линии, регламентирует ритм работы и служит местом выполнения операции, называется...	А. Стационарным В. Прямоточным С. Рабочим
11. Непрерывно-поточная линия, применяемая при производстве крупногабаритных конструкций большой массы, когда изделия в течение всего процесса их изготовления остаются на одних и тех же стендах, называется...	А. Стационарной В. Прямоточной С. Рабочей
12. При недогрузке оборудования из-за несинхронности производственного процесса применяются следующие виды поточной линии:...	А. Рабочий конвейер В. Непрерывно-поточная линия С. Прерывно-поточная (прямоточная) линия
13. Причиной возникновения межоперационных оборотных заделов на прямоточной линии является...	А. Разное количество деталей, обрабатываемых на смежных операциях В. Разная трудоемкость смежных операций С. Разная производительность труда на смежных операциях
14. Качество продукции – это...	А. Количественная оценка одного или нескольких свойств продукции В. Совокупность свойств продукции, обуславливающих ее пригодность удовлетворять определенные потребности в соответствии с ее назначением

Вопрос	Варианты ответа
	<p>С. Относительная характеристика продукции, основанная на сопоставлении значений показателей, характеризующих совершенство оцениваемой продукции, с соответствующими базовыми значениями</p>
<p>15. Дифференциальный метод оценки технического уровня и качества продукции основан на...</p>	<p>А. Сравнении единичных показателей качества оцениваемого и базового изделий В. Определении обобщающего показателя качества С. Сравнении обобщающих показателей качества оцениваемого изделия, базового образца и суммарных затрат потребителя на их приобретение и эксплуатацию</p>
<p>16. Самосертификация продукции заключается в том, что мероприятия по обеспечению соответствия продукции требованиям стандартов проводятся предприятиями-изготовителями...</p>	<p>А. С участием сторонних организаций В. Без участия сторонних организаций</p>
<p>17. Технический контроль, осуществляемый с целью предотвращения поступления в производство бракованных предметов труда, называется...</p>	<p>А. Входным В. Предварительным С. Промежуточным Д. Окончательным</p>
<p>18. Метод количественной оценки уровня качества продукции, основанный на определении качества соответствующими специалистами с помощью органов чувств, называется...</p>	<p>А. Экспериментальным В. Органолептическим С. Социологическим Д. Экспертным</p>
<p>19. Метод организации инструментального хозяйства, при котором каждый цех предприятия самостоятельно обеспечивает свое производство необходимым инструментом, называется...</p>	<p>А. Централизованным В. Децентрализованным С. Смешанным</p>
<p>20. В соответствии с системой планово-предупредительных ремонтов, проведение технического обслуживания и ремонта оборудования осуществляется ...</p>	<p>А. По мере износа оборудования В. После поломки оборудования С. По специальному графику с заданными объемами работ в назначенные сроки</p>
<p>21. Ремонт оборудования, предусматривающий замену быстроизнашивающихся деталей и регулировку механизмов, называется...</p>	<p>А. Малым В. Средним С. Капитальным</p>
<p>22. Метод выполнения ремонтных работ, при котором ремонт всех видов и некоторые ремонты по техническому обслуживанию производятся силами ремонтно-механического цеха (РМЦ), называется...</p>	<p>А. Централизованным В. Децентрализованным С. Смешанным</p>
<p>23. Под длительностью ремонтного цикла понимается...</p>	<p>А. Период времени от установки оборудования до капитального ремонта В. Период времени от установки оборудования до первого ремонта</p>

Вопрос	Варианты ответа
	С. Суммарная длительность всех видов ремонта оборудования
24. Под структурой ремонтного цикла понимается...	А. Перечень всех видов ремонта оборудования В. Перечень и последовательность выполнения работ по осмотру и ремонту в период между капитальными ремонтами С. Перечень ремонтных работ и потребное число ремонтных рабочих
25. К безрельсовому виду транспорта прерывного действия относятся:...	А. Электрокары В. Мостовые краны С. Рольганги
26. Грузовым потоком называется...	А. Количество грузов, подлежащих перемещению за определенный период времени В. Количество грузов, перемещаемых в единицу времени в определенном направлении между двумя пунктами С. Количество транспортных средств, задействованных в перемещении грузов
27. Грузооборотом называется...	А. Количество грузов, подлежащих перемещению за определенный период времени В. Количество грузов, перемещаемых в единицу времени в определенном направлении между двумя пунктами С. Количество транспортных средств, задействованных в перемещении грузов

Практическое задание 2

Партия деталей из 3 шт. обрабатывается на пяти операциях продолжительностью $t_1 = 20$ мин, $t_2 = 10$, $t_3 = 120$; $t_4 = 10$, $t_5 = 20$ мин. На третьей операции три рабочих места. Определить длительность цикла технологических операций при последовательном, параллельно-последовательном и параллельном видах движения.

Практическое задание 3

На основании данных таблицы:

1. Построить сетевой график.
2. Определить длительность критического пути.
3. Рассчитать ранние и поздние сроки свершения событий.
4. Рассчитать параметры операций (раннее и позднее начало, раннее и позднее окончание).

Таблица 1 - Продолжительность операций

Работа (операция) $i - j$	Продолжительность операции, дн.	Работа (операция) $i - j$	Продолжительность операции, дн.
0 - 1	2	3 - 4	0
0 - 2	3	3 - 5	3
1 - 3	2	3 - 6	2
2 - 3	3	4 - 6	5
2 - 4	2	5 - 6	6

Практическое задание 4

В таблице приведен технологический процесс обработки солнечной шестерни на прерывно-поточной линии механического участка. Линия работает в две смены по 8 ч. Годовой выпуск шестерен 180 000 шт.

Таблица - Технологический процесс обработки солнечной шестерни

Операция	Норма времени на операцию, $t_{штк}$, мин
1. Токарная черновая	1,47
2. Токарная чистовая	2,35
3. Фрезерование шлицев	8,65
4. Предварительное фрезерование зубьев	17,30
5. Чистовое фрезерование зубьев	8,46

Определить: такт линии, число единиц оборудования и его загрузку по операциям, производственные площади, численность основных рабочих (станочников), все виды заделов на линии. На основе расчетов построить гистограмму загрузки оборудования линии, график работы оборудования линии с эпюрами движения оборотных заделов.

Комплект заданий для расчетно-графической работы

Механический цех машиностроительного предприятия производит корпус редуктора. Основные сведения приведены в таблицах:

Таблица - Исходные данные 1

Наименование детали	Годовой объем выпуска	Род заготовки	Марка металла	К-т использования металла	Вес детали, кг
Корпус редуктора	30000	Литье	ЗОЛ	0,85	25

Таблица – Технологический процесс изготовления корпуса

Номер операции	Тип станка	Норма времени, мин.
1	6P13Ф3	13,0
2	2M55	11,0
3	6P13	8,0
4	2A135	7,0

Выполнить следующее задание:

1. Рассчитать календарно-плановые нормативы:
 - 1.1. Обосновать тип производства
 - 1.2. Определить потребность в оборудовании
 - 1.3. Рассчитать коэффициент загрузки оборудования
 - 1.4. Построить график загрузки оборудования
2. Рассчитать основные технико-экономические показатели цеха:
 - 2.1. Численность работников цеха
 - 2.2. Капитальные затраты
 - 2.3. Текущие затраты (себестоимость продукции)

Контрольные вопросы к экзамену

1. Сущность и задачи экономики и организации производства.
2. Сущность промышленного предприятия.
3. Классификация промышленных предприятий.
4. Производственная структура предприятия.

5. Производственная программа предприятия.
6. Производственная мощность предприятия.
7. Основные средства предприятия. Износ и амортизация основных фондов.
8. Оборотные средства предприятия.
9. Кадры предприятия.
10. Оплата труда работников. Тарифная система.
11. Системы и формы оплаты труда работников.
12. Себестоимость и цена продукции. Статьи калькуляции себестоимости.
13. Конструкторская подготовка производства.
14. Технологическая подготовка производства.
15. Сетевое планирование и управление (СПУ) в терминах и понятиях.
16. Параметры сетевого графика. Расчет и анализ.
17. Принципы рациональной организации производственного процесса.
18. Типы производства. Общая характеристика.
19. Структура производственного цикла.
20. Виды движения предметов труда в процессе производства.
21. Последовательный вид движения предметов труда в процессе производства.
22. Параллельно-последовательный вид движения предметов труда в процессе производства.
23. Параллельный вид движения предметов труда в процессе производства.
24. Признаки и предпосылки поточного производства.
25. Классификация поточных линий.
26. Основные параметры поточной линии.
27. Организация автоматизированного производства.
28. Совершенствование организации управления производством
29. Организация инструментального хозяйства на предприятии.
30. Организация ремонта технологического оборудования.
31. Планирование ремонта оборудования.
32. Организация энергетического хозяйства.
33. Организация транспортного хозяйства.
34. Организация складского хозяйства.

Задачи к экзамену

Типовая задача № 1.

Партия деталей 100 штук обрабатывается на четырех операциях. Известен технологический процесс (таблица). Размер транспортной партии 20 шт.

Таблица - Технологический процесс

Операция	Норма времени, мин.	Число станков на операции
1. Токарная	10,5	3
2. Фрезерование	1,4	2
3. Сверление	2,0	1
4. Фрезерование	12,6	2

Определить длительность технологического цикла обработки партии деталей при последовательном, параллельно-последовательном и параллельном видах движения в процессе производства. Построить графики соответствующих видов движения.

Типовая задача № 2

Приведены сведения о нормативной продолжительности приемов выполнения операции (табл.)

Таблица - Нормативная продолжительность приемов

Наименование элемента операции (приема)	Нормативная продолжительность приема, мин.
1. Взять деталь из тары и установить патрон станка	0,37
2. Включить станок	0,03
3. Подвести резец к детали	0,10
4. Обточить деталь	0,87
5. Отвести резец	0,07
6. Открепить деталь, снять и уложить в тару	0,22
7. Выключить станок	0,09

Рассчитать:

1. Оперативное время выполнения операции
2. Штучное (штучно-калькуляционное) время (время на техническое и организационное обслуживание рабочего места, на отдых и личные нужды составляет соответственно 2; 2 и 4 %).

Типовая задача № 3

На основании данных таблицы: построить сетевой график; определить длительность критического пути; рассчитать ранние и поздние сроки свершения событий; рассчитать параметры операций (раннее и позднее начало, раннее и позднее окончание).

Таблица – Время выполнения операций

Содержание события	Индекс операции	Содержание операции	Продолжительность операции, дн.
0. Задание на технический проект получено			
1. Уточненный расчет закончен	0-1	Уточненный расчет элементов схемы	34
2. Составление ведомостей закончено	0-2	Составление ведомостей	9
	2-3	Фиктивная операция	0
3. Вычерчивание электрической схемы закончено	1-3	Вычерчивание электрической схемы	10
4. Разработка силового блока закончена	3-4	Разработка силового блока	8
5. Разработка чертежа общего вида закончена	4-5	Разработка чертежа общего вида	8
6. Разработка ведомостей спецификации закончена	4-6	Разработка ведомостей спецификации	2

Типовая задача № 4

Дан технологический процесс обработки детали на прямоточной (прерывно – поточной) линии. Годовой объем производства 200000 шт. Режим работы поточной линии двухсменный, по 8 часов в смену.

Таблица - Технологический процесс обработки детали

Операция	Норма времени, мин.
1. Токарная	9
2. Фрезерование	15
3. Сверление	8
4. Долбление	20

Рассчитать параметры поточной линии: такт; число единиц оборудования на каждой операции и на всей поточной линии; коэффициент загрузки оборудования на операциях и на поточной линии; заделы (технологический, транспортный, страховой).

