

Документ подписан простой электронной подписью

Информация о владельце:

ФИО: Локтионова Оксана Геннадьевна

Должность: проректор по учебной работе

Дата подписания: 23.09.2022 10:43:54

Уникальный программный ключ:


0b817ca911e6668abb13a5d426d39e5f1c11eabbf73e943df4a4851fda56d089

## МИНОБРАЗОВАНИЯ РОССИИ

Юго-Западный государственный университет

УТВЕРЖДАЮ:

Заведующий кафедрой  
экономической безопасности и  
налогообложения

*(наименование кафедры полностью)*  
 Л.В. Афанасьева  
*(подпись)*  
« 25 » *сентября* 2022г.

### ОЦЕНОЧНЫЕ СРЕДСТВА

для текущего контроля успеваемости  
и промежуточной аттестации обучающихся  
по дисциплине

Экономика и организация производства

*(наименование дисциплины)*

38.05.01 Экономическая безопасность

*(код и наименование ОПОП ВО)*

# 1 ОЦЕНОЧНЫЕ СРЕДСТВА ДЛЯ ТЕКУЩЕГО КОНТРОЛЯ УСПЕВАЕМОСТИ

## 1.1 ВОПРОСЫ ДЛЯ УСТНОГО ОПРОСА

**Тема 1.** Предприятие как субъект и объект предпринимательской деятельности.

1. Определение организации производства (ОП)
2. Задачи ОП
3. Функции ОП
4. Организация производства как научное направление
5. Основные этапы развития организации производства. Работы Тейлора, Файоля, Богданова, Эшби и др.
6. Становление современной теории промышленного производства. Системный и традиционный подход к вопросам организации производства.
7. Преимущества современной теории организации.
8. Отличие задач технологии производства и организации производства
9. Определение системы
10. Основные системные признаки
11. Особенности производственных систем
12. Свойства производственных систем
13. Определение организации труда
14. Что предполагает порядок построения трудового процесса
15. Элементы организации производства
16. Понятие производства и производственной системы. Значение производства. Сущность производственного менеджмента.
17. Цель и задачи организации производства как науки. Типология организаций.
18. Организация производственных систем различного уровня.
19. Структура объектов организации производства на предприятии.
20. Система функций производственного менеджмента. Предметные области организации производства на предприятии.
21. Основные понятия и категории организации производства. Формы организации производства.
22. Методы организации производства. Принципы организации производства.

**Тема 2.** Основные производственные фонды.

1. Понятие производственной системы.
2. Классификация производственных систем. Степени структурной сложности.
3. Промышленное предприятие как производственная система.
4. Понятие производственной структуры предприятия и факторы ее определяющие.
5. Направления специализации: предметная и технологическая.
6. Производственная структура цеха, участка.
7. Основные понятия и определения.
8. Категория организации производства.
9. Форма организации производства.
10. Методы организации производства.
11. Принципы организации производства.
12. Типы производства. Показатели, характеризующие тип производства.
13. Основные принципы (закономерности) организации производства.
14. Формы организации производства и их показатели.
15. Система представления процессов создания и освоения новой техники. Организация процесса освоения производства новой техники.
16. Организация научно-исследовательских работ (НИР).
17. Содержание технической подготовки производства

18. Характеристика основных этапов технической подготовки производства
19. Этапы конструкторской подготовки производства
20. Содержание технологической подготовки производства
21. Содержание организационно-экономической подготовки производства
22. Сущность организационного проектирования
23. Элементы организационного проектирования
24. Задачи организационного проектирования
25. Что включает проект организации производства
26. Стадии проектирования организации производства
27. Содержании основных стадий проектирования организации производства
28. Методы организационного проектирования
29. Содержание организационных проектов
30. Основные резервы развития производства
31. Классификация организационных резервов
32. Исследование состояния организации производства
33. Источники получения информации для исследования состояния ОП
34. Основные задачи, стадии и этапы проектно-конструкторской подготовки производства
35. Техничко-экономическое обоснование на стадии проектирования новой техники.
36. Задачи и содержание единой системы технологической подготовки производства.  
Автоматизация технологической подготовки производства.
37. Организационно-экономические пути ускорения технологической подготовки производства.  
Техничко-экономический анализ и обоснование выбора ресурсосберегающего технологического процесса.
38. Функционально - стоимостной анализ.
39. Техническая норма времени и ее структура. Исследование затрат рабочего времени наблюдением.
40. Методы нормирования трудовых процессов. Хронометраж. Фотография рабочего времени.  
Метод моментных наблюдений.
41. Нормативы для технического нормирования. Организация работы по нормированию труда на предприятии.
42. Задачи оперативного планирования производства. Типы систем оперативного планирования.
43. Основы оперативно-календарного планирования (ОКП). Особенности.
44. Основы ОКП в единичном, серийном и массовом производстве.
45. Организационная структура менеджмента в организации, на предприятии.

### **Тема 3. Оборотные средства предприятия.**

1. Понятие и виды производственного процесса.
2. Структура и стадии производственного процесса.
3. Понятиепроизводственного цикла. Структура производственного цикла.
4. Основные принципы рациональной организации производственных процессов.
5. Элементы производственного процесса.
6. Формулы расчета показателей, характеризующих тип производства.
7. Понятие и виды производственного процесса.
8. Структура и элементы производственного цикла.
9. Отличительные особенности основного, вспомогательного, обслуживающего процессов и стадий производственного процесса.
10. Производственный цикл и длительность производственного цикла. Пути сокращения длительности производственного цикла.
11. Виды движения предметов труда (материальных потоков) по операциям.
12. Расчет и анализ продолжительности производственного цикла сложного процесса.

### **Тема 4. Персонал предприятия и производительность труда.**

1. Производственный процесс и общие принципы его организации.

2. Технологический и операционный циклы.
3. Расчет длительности производственного цикла простого и сложного процессов.
4. Пути сокращения длительности производственного цикла.
5. Организация производственного процесса в пространстве: производственная структура предприятия; формы концентрации, специализации, кооперирования и комбинирования в организации производства.
6. Непоточные и поточные методы организации производства.
7. Экономическая эффективность поточного производства.
8. Организация автоматизированного производства.
9. Понятие и виды поточных производств.
10. Характерные черты поточного метода организации производства.
11. Классификации поточных линий.
12. Общий порядок проектирования поточных производств. Планировка поточных линий.
13. Расчет основных параметров поточных линий.
14. Оценка экономического эффекта от использования средств автоматизации производства.

#### **Тема 5. Расходы и доходы предприятия.**

1. Система создания и освоения новой техники.
2. Жизненный цикл новой техники, его сущность и структура.
3. Техническая и информационная подготовка в системе СОНТ.
4. Взаимосвязи и взаимодействия системы СОНТ с маркетингом.
5. Инновационная деятельность в системе СОНТ.
6. Роль инновационной деятельности в системе СОНТ.
7. Организация научно-исследовательских и опытно-конструкторских работ.
8. Организация конструкторской и технологической подготовки производства.
9. Экономическое обоснование выбора ресурсосберегающего технологического процесса.
10. Организация освоения производства новой техники: опытное производство.
11. Проблемы и динамика изменения технико-экономических показателей.
12. Планирование процессов СОНТ с использованием ленточных и сетевых графиков.

#### **Тема 6. Организация производства: основные понятия и категории. Типы производства**

1. Организация технического нормирования труда на предприятии.
2. Функции нормирования труда.
3. Состав и классификация затрат рабочего времени.
4. Виды и расчет норм труда.
5. Методы изучения затрат рабочего времени.
6. Нормирование труда руководителей, специалистов и служащих.
7. Планирование потребности персонала предприятия.
8. Планирование производительности и оплаты труда персонала.

#### **Тема 7. Организация поточного производства**

1. Содержание и основные показатели плана производства и реализации продукции.
2. Разработка и планирование производственной программы предприятия.
3. Планирование издержек производства и цен.
4. Классификация внутрипроизводственных издержек.
5. Планирование себестоимости продукции.
6. Составление сметы затрат на производство.
7. Планирование и регулирование рыночных цен.
8. Составление плана продаж товаров и услуг.

#### **Тема 8. Организация вспомогательных производств и обслуживающих хозяйств**

1. Планирование прибыли на предприятии.

2. Распределение плановой прибыли.
3. Планирование рентабельности производства.
4. Составление баланса доходов и расходов.
5. Экономическая оценка планов.
6. Показатели экономической эффективности.
7. Выбор критерия и расчет показателей экономической эффективности.
8. Разработка системы бюджетов предприятия.
9. Виды и системы оперативного планирования.
10. Разработка оперативных планов производства.
11. Оперативный учет и контроль производства.
12. Содержание, разработка и реализация бизнес-плана.

### **Тема 9. Основы технического нормирования труда.**

1. Организация инструментального хозяйства предприятия: задачи, структура.
2. Планирование потребностей предприятия в различных видах оснащения.
3. Организация ремонтного хозяйства предприятия: задачи, структура.
4. Ремонтные нормативы системы ППР.
5. Организация энергетического хозяйства предприятия: задачи, структура.
6. Планирование потребности предприятия в энергии различных видов.
7. Организация транспортно-хозяйства предприятия: значение, задачи и структура.
8. Определение грузооборотов предприятия, маршрутов транспорта и потребного количества транспортных средств.
9. Организация складского хозяйства предприятия: задачи, структура.
10. Расчет потребности предприятия в площадях под складские помещения.
11. Организация технического контроля и управления качеством продукции.
12. Понятие и система показателей качества продукции.
13. Задачи и структура службы технического контроля и управления качеством продукции на предприятии.
14. Виды и методы контроля качества продукции.
15. Классификация, учет и анализ брака и рекламаций.
16. Сертификация продукции.
17. Организация материально-технического обеспечения предприятия: задачи, структура.
18. Нормативная база МТО.
19. Планирование потребности предприятия в материалах.
20. Изучение рынка товаров и установление хозяйственных связей.
21. Организация поставок и управление производственными запасами.

**Шкала оценивания:** балльная.

**Критерии оценивания:**

**3 баллов** (или оценка «отлично») выставляется обучающемуся, если он демонстрирует глубокое знание содержания вопроса; дает точные определения основных понятий; аргументировано и логически стройно излагает учебный материал; иллюстрирует свой ответ актуальными примерами (типовыми и нестандартными), в том числе самостоятельно найденными; не нуждается в уточняющих и (или) дополнительных вопросах преподавателя.

**2 баллов** (или оценка «хорошо») выставляется обучающемуся, если он владеет содержанием вопроса, но допускает некоторые недочеты при ответе; допускает незначительные неточности при определении основных понятий; недостаточно аргументировано и (или) логически стройно излагает учебный материал; иллюстрирует свой ответ типовыми примерами.

**1 баллов** (или оценка «удовлетворительно») выставляется обучающемуся, если он освоил основные положения контролируемой темы, но недостаточно четко дает определение основных понятий и дефиниций; затрудняется при ответах на дополнительные вопросы; приводит недостаточное количество примеров для иллюстрирования своего ответа; нуждается в уточняющих и (или) дополнительных вопросах преподавателя.

**0 баллов** (или оценка «неудовлетворительно») выставляется обучающемуся, если он не

владеет содержанием вопроса или допускает грубые ошибки; затрудняется дать основные определения; не может привести или приводит неправильные примеры; не отвечает на уточняющие и (или) дополнительные вопросы преподавателя или допускает при ответе на них грубые ошибки.

## **1.2 ВОПРОСЫ ДЛЯ КОЛЛОКВИУМА**

1. Финансовое планирование производства. Планирование рентабельности производства. Составление баланса доходов и расходов.
2. Экономическая оценка планов. Показатели экономической эффективности.
3. Управление расходами на производство.
4. Оценка экономической эффективности организации производственного процесса.

**Шкала оценивания:** балльная.

**Критерии оценивания** (нижеследующие критерии оценки являются примерными и могут корректироваться):

**5 баллов** (или оценка «отлично») выставляется обучающемуся, если он принимает активное участие в беседе по большинству обсуждаемых вопросов (в том числе самых сложных); демонстрирует сформированную способность к диалогическому мышлению, проявляет уважение и интерес к иным мнениям; владеет глубокими (в том числе дополнительными) знаниями по существу обсуждаемых вопросов, ораторскими способностями и правилами ведения полемики; строит логичные, аргументированные, точные и лаконичные высказывания, сопровождаемые яркими примерами; легко и заинтересованно откликается на неожиданные ракурсы беседы; не нуждается в уточняющих и (или) дополнительных вопросах преподавателя.

**4 баллов** (или оценка «хорошо») выставляется обучающемуся, если он принимает участие в обсуждении не менее 50% дискуссионных вопросов; проявляет уважение и интерес к иным мнениям, доказательно и корректно защищает свое мнение; владеет хорошими знаниями вопросов, в обсуждении которых принимает участие; умеет не столько вести полемику, сколько участвовать в ней; строит логичные, аргументированные высказывания, сопровождаемые подходящими примерами; не всегда откликается на неожиданные ракурсы беседы; не нуждается в уточняющих и (или) дополнительных вопросах преподавателя.

**3 баллов** (или оценка «удовлетворительно») выставляется обучающемуся, если он принимает участие в беседе по одному-двум наиболее простым обсуждаемым вопросам; корректно выслушивает иные мнения; неуверенно ориентируется в содержании обсуждаемых вопросов, порой допуская ошибки; в полемике предпочитает занимать позицию заинтересованного слушателя; строит краткие, но в целом логичные высказывания, сопровождаемые наиболее очевидными примерами; теряется при возникновении неожиданных ракурсов беседы и в этом случае нуждается в уточняющих и (или) дополнительных вопросах преподавателя.

**2 баллов** (или оценка «неудовлетворительно») выставляется обучающемуся, если он не владеет содержанием обсуждаемых вопросов или допускает грубые ошибки; пассивен в обмене мнениями или вообще не участвует в дискуссии; затрудняется в построении монологического высказывания и (или) допускает ошибочные высказывания; постоянно нуждается в уточняющих и (или) дополнительных вопросах преподавателя.

## **ВОПРОСЫ И ЗАДАНИЯ В ТЕСТОВОЙ ФОРМЕ**

### **Тема 1. Предприятие как субъект и объект предпринимательской деятельности**

1. Производственная система – это:
  - 1) искусственная система, созданная без участия человека для производства материальных благ.
  - 2) обособившаяся в результате общественного разделения труда часть производственного процесса, неспособная самостоятельно или во взаимодействии с другими аналогичными системами удовлетворять те или иные нужды, потребности и

запросы потенциальных потребителей с помощью производимой этой системой товаров и услуг

3) единство материальных и нематериальных компонентов предприятия, их внешних и внутренних связей, которые обеспечивают рациональность производственных, управленческих, информационных процессов по изготовлению продукции

2. Основателем науки об организации труда является:

- 1) В.И. Ленин
- 2) А.К. Гастев
- 3) Ф. У. Тейлор

3. Центральный институт труда (ЦИТ) был создан в 1920 году по инициативе:

- 1) А.К. Гастева
- 2) В.И. Ленина
- 3) В.В. Куйбышева

4. Научная организация труда призвана решать задачи:

- 1) экономические
- 2) управленческие
- 3) хозяйственные
- 4) социальные
- 5) психофизиологические

5. Организация труда является частью (подсистемой) организации:

- 1) планирования
- 2) управления
- 3) производства
- 4) хозяйствования

6. Виды разделения труда:

- 1) общее
- 2) частное
- 3) механизированный и ручной труд
- 4) автоматизированный труд

7. Организация труда является:

- 1) Системой мероприятий, которые призваны обеспечивать рациональное использование рабочей силы
- 2) Комплексом мер воздействия на работников
- 3) Обязательным элементом управления государственных производственных предприятий

8. Перечислите принципы организации труда:

- 1) Упорядоченность, индивидуальность, системность, опора на научные достижения
- 2) Рациональность, комплексность, разделение полномочий, целеполагание
- 3) Системность, комплексность, стабильность, специализация, регламентация, целенаправленное творчество

9. Перечислите элементы организации труда:

- 1) Государство; государственные надзорные и контролирующие органы в сфере организации и оплаты труда; руководство субъекта хозяйствования и его структурных подразделений; работники субъекта хозяйствования
- 2) Нормирование труда; разделение и кооперация; подбор, подготовка, переподготовка и повышение квалификации работников; организация и обслуживание рабочих мест; разработка рациональных приемов и методов труда;

обеспечение здоровых и безопасных условий труда; организация оплаты и материального стимулирования труда

3) Трудовые отношения; оплата труда и различные методы материального стимулирования; профпригодность; государственные и локальные законодательные акты по вопросам организации труда

10. Классификационная категория, выделяемая по признакам широты номенклатуры, регулярности, стабильности и объема выпуска изделий это:

- 1) тип производства; б) метод производства;
- 2) вид производства;
- 3) способ производства.

11. Какой принцип рациональной организации производственного процесса требует сведения к минимуму перерывов между операциями?

- 1) специализация; 2) параллельность;

12. Тип производства, характеризующийся узкой номенклатурой и большим объемом выпуска изделий:

- 1) единичное;
- 2) массовое;
- 3) серийное;
- 4) поточное.

13. Производственно, территориально и административно обособленная часть предприятия, в которой выполняется определенный комплекс работ в соответствии с заводской специализацией это:

- 1) рабочее место;
- 2) участок;
- 3) цех;
- 4) корпус.

14. При каком виде производственной структуры все изделия или их части обрабатываются поочередно в однородных по технологии цехах:

- 1) предметная;
- 2) технологическая;
- 3) предметно- технологическая
- ;4) цеховая.

15. При каком виде производственной структуры изделие полностью изготавливается в одном цеху?

- 1) предметная;
- 2) технологическая;
- 3) предметно-технологическая;
- 4) цеховая.

16. Серийный тип производства:

- 1) Постоянная повторяемость одних и тех же работ на тех же местах, непрерывное движение предметов труда в производственном процессе, специализированное оборудование, располагающееся строго по ходу выполнения тех операций.
- 2) Нерегулярная повторяемость, или неповторяемость работ на рабочих местах, прерывное движение труда, оборудование универсальное.
- 3) Регулярная повторяемость одних и тех же работ на рабочих местах, прерывное движение предметов труда в производственном процессе, работа партиями, оборудование специализированное, универсальное, располагающее по технической однородности группами.

7. Эффективность организации производства выражается



- 1) в повышении производительности общественного труда
  - 2) в объединении и обеспечении взаимодействия личных и вещественных элементов производства
  - 3) в людях и средствах производства
  - 4) в объекте приложения сил человека
  - 5) в аттестации рабочих мест
8. Решение задачи обеспечения функционирования производственной системы
- 1) требует создания на предприятии системы организации производства
  - 2) отвечает за планирование, отбор и обучение рабочих
  - 3) взаимодействует с требованиями потребителей в отношении качества продукции и цен на нее
  - 4) подчеркивает значение психологического фактора в трудовом процессе
  - 5) взаимодействует с финансовыми вопросами
9. Формирование производственной структуры происходит
- 1) при создании предприятия
  - 2) при ликвидации предприятия
  - 3) в условиях рыночной экономики
  - 4) в условиях командно-административной экономики
  - 5) при банкротстве предприятия
10. Организационная структура аппарата управления
- 1) форма разделения труда по управлению производством
  - 2) необходимое условие существования предприятия
  - 3) производственная структура
  - 4) основное производство
  - 5) вспомогательное производство
11. Вспомогательные цеха
- 1) цеха, которые способствуют выпуску основной продукции
  - 2) цехи, в которых выполняются основные процессы производства
  - 3) цехи, в которых изготавливается продукция из отходов сырья и материалов
  - 4) цеха, осуществляющие подготовку основных материалов
  - 5) выполняют работы по предоставлению услуг побочным цехам
12. Основное производство может быть
- 1) синтетическим и аналитическим
  - 2) конструкторским
  - 3) научно-производственным
  - 4) искусственным и натуральным
  - 5) главным и побочным
13. В современных условиях уровень механизации основного производства
- 1) непрерывно повышается
  - 2) непрерывно снижается
  - 3) расширяется
  - 4) изменяется
  - 5) остается постоянным
14. Совершенствование основного производства осуществляется в направлении
- 1) его специализации
  - 2) его концентрации
  - 3) его разнообразия
  - 4) его типизации
  - 5) его развития

15. Особенность производственных систем, которая заключается в способности производить необходимую продукцию:

- 1) целенаправленность;
- 2) полиструктурность;
- 3) сложность;
- 4) долговременность.

16. Организация производства с групповым расположением оборудования применяется в условиях.... типа производства

- 1) массового
- 2) единичного
- 3) крупносерийного

### ЗАДАЧА № 1

Определить длительность технологического цикла обработки партии деталей при последовательном, последовательно-параллельном и параллельном видах движения предметов труда по операциям графическим способом. Проверить правильность расчета аналитическим методом.

m	1	2	3	4	5	6	n = 20 дет.
t <sub>штi</sub>	15	20	4	5	3	6	p = 5 дет.
C <sub>прi</sub>	5	5	2	1	1	2	t <sub>штi</sub> = 5 мин.

### ЗАДАЧА № 2

Воздушный насос (габарит 320x220 мм) собирают на линии с рабочим конвейером. Необходимо 1) определить такт линии; 2) рассчитать потребное число рабочих мест на линии; 3) определить основные параметры конвейера ( шаг, рабочие зоны, длину, скорость ); 4) определить длительность цикла сборки изделия.

Сменная программа для линии 470 шт.; работа производится в одну смену. На операции № 7 фактические затраты времени колеблются в пределах 0,7-1,3 от штучной нормы; регламентированные перерывы в работе линии 30 мин в смену. Технологический процесс общей сборки следующий:

m	1	2	3	4	5	6	7
t <sub>i</sub>	1,9	0,9	0,95	1,0	3,8	2,8	0,4

### Тема 2. Основные производственные фонды.

1. Производство (цех, участок или оборудование), выполняющие основные и наиболее массовые операции, и в которых сосредоточена преобладающая часть оборудования, является:

- 1) ведущее
- 2) обслуживающее
- 3) восстановительное
- 4) вспомогательное

2. Производственная мощность внутри цеха определяется по...

- 1) мощности ведущей группы оборудования
- 2) сумме мощностей всех групп оборудования
- 3) средней пропускной способности всего оборудования цеха
- 4) сумме мощностей участков цеха

3. К основным причинам изменения производственной мощности НЕ относятся:

- 1) установка новых единиц оборудования, износ оборудования
- 2) продолжительность работы оборудования с учетом остановок на ремонт, профилактику
- 3) модернизация оборудования, специализация производства
- 4) режим работы рабочего персонала и оборудования

4. Под производственной мощностью предприятия понимается.....

- 1) максимально возможный выпуск продукции в натуральном выражении по номенклатуре и ассортименту
- 2) объем товаров, предназначенных к продаже
- 3) ресурсы оборудования и сырья на предприятии
- 4) трудовые ресурсы

5. Состав цехов и служб предприятия называют....

- 1) производственной структурой
- 2) основным производством
- 3) инфраструктурой
- 4) вспомогательным производством

6. При предметной специализации цехов производственная мощность предприятия...

- 1) определяется как сумма мощностей цехов
- 2) не определяется
- 3) определяется по мощности ведущего цеха
- 4) определяется как среднее значение мощностей цехов

7. Коэффициент использования (загрузки) производственной мощности предприятия...

- 1) всегда меньше 1
- 2) может быть больше 1
- 3) всегда больше 1
- 4) должен быть равен 1

8. Отношение фактически произведенной продукции за определенный период времени к среднегодовой производственной мощности за тот же период – это...

- 1) коэффициент загрузки средств в обороте
- 2) коэффициент оборачиваемости
- 3) коэффициент фактического использования среднегодовой производственной мощности
- 4) коэффициент нарастания затрат

9. Понятие «производственная мощность предприятия» представляет собой...

- 1) совокупность основных и оборотных средств предприятия
- 2) максимально возможный выпуск продукции при полном использования оборудования и производственных площадей
- 3) плановое задание по производству определенного количества товаров, услуг
- 4) финансовый потенциал и общую сумму собственных финансовых ресурсов

10. Показатель, выявляющий излишнее или недостающее оборудование:

- 1) коэффициент интенсивного использования оборудования
- 2) коэффициент загрузки оборудования
- 3) коэффициент интегрального использования основных фондов
- 4) коэффициент сменности работы оборудования

#### ЗАДАЧА № 1

Определить длительность технологического цикла обработки партии деталей при последовательном, последовательно-параллельном и параллельном видах движения

предметов труда по операциям графическим способом. Проверить правильность расчета аналитическим методом.

m	1	2	3	4	5	6	7	n = 25 дет.
t <sub>штi</sub>	4	6	12	6	4	4	6	p = 5 дет.
C <sub>прi</sub>	2	2	4	3	1	2	2	t <sub>штi</sub> = 15 мин.

### ЗАДАЧА № 2

Коробки передач (габарит 365x265 мм) собирают на рабочем конвейере. Суточная программа запуска линии 365 шт.; режим работы – две смены по 8 ч. На операции № 2 фактические затраты времени колеблются в пределах 0,7 – 1,3 от штучной нормы времени. Регламентированные перерывы составляют 30 мин в смену.

Технологический процесс сборки следующий:

m	1	2	3	4	5	6	7	8	9
t <sub>i</sub>	2,5	7,4	2,3	2,6	5,0	7,45	5,1	5,0	1,3

Необходимо: 1) определить такт линии; 2) рассчитать потребное число рабочих мест на линии; 3) определить основные параметры конвейера ( шаг, рабочие зоны операций, общую длину, скорость); 4) подсчитать продолжительность цикла сборки.

**Тема 3.** Производственный процесс и принципы его рациональной организации на предприятии.

1 . Совокупность всех действий людей и орудий труда, необходимых на предприятии для изготовления продукции называется....

- 1) технологическим процессом
- 2) производственным процессом
- 3) технологической операцией
- 4) технологическим циклом
- 5) естественным процессом

2. Часть производственного процесса, содержащая целенаправленные действия по изменению состояния предмета труда называется....

- 1) технологическим процессом
- 2) производственным процессом
- 3) технологической операцией
- 4) технологическим циклом
- 5) естественным процессом

3. Законченная часть технологического процесса, выполняемая на одном рабочем месте называется...

- 1) технологическим процессом
- 2) производственным процессом
- 3) технологической операцией
- 4) технологическим циклом
- 5) естественным процессом

4. Производственный цикл включает в себя время....

- 1) выполнения операций, естественных процессов и перерывов
- 2) выполнения операций и естественных процессов
- 3) выполнения операций и перерывов естественных процессов и перерывов
- 4) выполнения операций, перерывов и хранения на складе готовой продукции

5. Производственный процесс предназначенный для изменения формы или состояния исходного материала, по своему назначению называется....

- 1) технологическим процессом
- 2) производственным процессом
- 3) технологической операцией
- 4) технологическим циклом
- 5) основным процессом

6. Производственный процесс, в результате которого получается продукция, как правило, используемая на данном предприятии, для обеспечения нормального функционирования основного процесса называется...

- 1) вспомогательным процессом
- 2) производственным процессом
- 3) обслуживающим процессом
- 4) технологическим циклом
- 5) естественным процессом
- 6) основным процессом

7. Производственные процессы обслуживающие, обеспечивающие услугами основные и вспомогательные процессы, для их нормального функционирования называется...

- 1) технологическими процессами
- 2) обслуживающими процессами
- 3) естественными процессами
- 4) основными процессами
- 5) вспомогательными процессами

8. Технологические процессы получения заготовок называются...

- 1) обрабатывающими
- 2) сборочными
- 3) заготовительными
- 4) вспомогательными
- 5) рабочими

9. Технологические процессы, связанные с изготовлением деталей получи ли название....

- 1) обрабатывающими
- 2) сборочными
- 3) заготовительными
- 4) вспомогательными
- 5) рабочими

10. По степени механизации, производственные процессы выполняемые без помощи машин и механизмов, получили название....

- 1) механизированные
- 2) ручные
- 3) автоматические
- 4) ручные
- 5) автоматизированные

11. Производственные процессы, состоящие только из последовательно выполняемых операций, называют...

- 1) вспомогательными
- 2) основными
- 3) обслуживающими
- 4) простыми
- 5) сложными

12. Разделение производственного процесса на техпроцессы, операции, переходы, приемы и движения предполагает принцип...
- 1) дифференциации
  - 2) концентрации
  - 3) специализации
  - 4) пропорциональности
  - 5) параллельности
13. Сокращение до возможного минимума перерывов в процессах производства предполагает принцип....
- 1) гибкости
  - 2) пропорциональности
  - 3) параллельности
  - 4) непрерывности
  - 5) специализации
  - 6) дифференциации
14. Классификационная категория производства, выделяемая по признакам широты, регулярности, стабильности и объема номенклатурных позиций называют....
- 1) производственным процессом
  - 2) производственным циклом
  - 3) естественным процессом
  - 4) типом производства
  - 5) вспомогательным процессом
15. Тип производства характеризующийся малым объемом производства одинаковых изделий повторное изготовление которых, как правило, не предусматривается, получило название....
- 1) серийного
  - 2) массового
  - 3) единичного
  - 4) крупносерийного
16. Интервал календарного времени от начала до конца производственного процесса изготовления изделия или одновременно изготавливаемой партии изделий, называют....
- 1) технологическим циклом
  - 2) производственным циклом
  - 3) операционным циклом
  - 4) производственным процессом
  - 5) естественным процессом
17. Внутрисменные перерывы, возникающие при обработке партии деталей, из-за их пролеживания в ожидании обработки всей партии до передачи на следующую операцию называют перерывом....
- 1) междусменным
  - 2) обеденным
  - 3) партионности
  - 4) ожидания
  - 5) естественным
18. Цепное расположение рабочих мест в соответствии с последовательностью выполнения технологических операций в организации поточного производства определяет признак...
- 1) дифференциации
  - 2) концентрации

- 3) специализации
- 4) ритмичности
- 5) прямоточности
- 6) гибкости

19. Организация производства с произвольным расположением оборудования предполагает использование принципа....операций.

- 1) дифференциации
- 2) концентрации
- 3) специализации
- 4) ритмичности
- 5) прямоточности
- 6) гибкости

20. Отсутствие пролеживания обрабатываемых деталей в поточном производстве предусматривает признак...

- 1) дифференциации
- 2) концентрации
- 3) специализации
- 4) непрерывности
- 5) прямоточности

21. Одновременное выполнение операций на различных рабочих местах предусматривает признак....

- 1) дифференциации
- 2) концентрации
- 3) специализации
- 4) параллельности
- 5) прямоточности
- 6) гибкости

22. Отсутствие диспропорций в производительности на взаимосвязанных операциях поточной линии предполагает признак...

- 1) непрерывности
- 2) рямолинейности
- 3) параллельности
- 4) пропорциональности
- 5) ритмичности
- 6) гибкости

23. Правильная формула для расчета длительности параллельного цикла имеет вид...

1)

$$T_{\text{цикл}} = n \cdot \sum_1^m t$$

2)

$$T_{\text{цикл}} = \sum_1^m t + (n-1) \cdot (\sum t_{\text{дл}} - \sum t_{\text{кор}})$$

3)

$$T_{\text{цикл}} = \sum_1^m t + (n-1) \cdot t_{\text{дл}}$$

24. Принцип непрерывности поточной линии предполагает...

- 1) ритмичность выпуска продукции;
- 2) исключение встречных и возвратных перемещений предметов труда;
- 3) обеспечение соответствия по мощности всех подразделений предприятия;
- 4) сведение к минимуму всех перерывов в процессе.

25. Принцип ритмичности производственного процесса предполагает...

- 1) обеспечение соответствия по мощности всех подразделений предприятия;
- 2) сведение к минимуму всех перерывов в процессе;
- 3) равный выпуск продукции в равные промежутки времени;
- 4) исключение встречных и возвратных перемещений предметов труда.

26. Принцип пропорциональности производственного процесса предполагает...

- 1) исключение встречных и возвратных перемещений предметов труда;
- 2) внедрение плано-предупредительной системы ремонта оборудования;
- 3) обеспечение соответствия по мощности всех подразделений предприятия;
- 4) равный выпуск продукции в равные промежутки времени.

27. Принцип параллельности производственного процесса предполагает...

- 1) обеспечение соответствия о мощности всех подразделений предприятия;
- 2) одновременное выполнение элементов производственного процесса;
- 3) равный выпуск продукции в равные промежутки времени.

28. Принцип профилактики производственного процесса предполагает...

- 1) внедрение плано-предупредительной системы ремонта оборудования;
- 2) исключение встречных и возвратных перемещений предметов труда;
- 3) обеспечение соответствия о мощности всех подразделений предприятия;
- 4) равный выпуск продукции в равные промежутки времени.

29. Принцип эргономичности производственного процесса предполагает...

- 1) равный выпуск продукции в равные промежутки времени;
- 2) учет психофизиологических особенностей человека;
- 3) внедрение плано-предупредительной системы ремонта оборудования.

30. Принцип механизации и автоматизации производственного процесса предполагает...

- 1) учет психофизиологических особенностей человека;
- 2) максимальное количество операций, выполняемых с помощью механизированного и автоматизированного оборудования;
- 3) исключение встречных и возвратных перемещений предметов труда.



31. Достоинством параллельного способа организации производственного процесса является:

- 1) минимальная длительность;
- 2) непрерывность работы при обработке партии изделий;
- 3) сокращение времени пролеживания изделий;
- 4) максимально возможная длительность производственного цикла.

32. Достоинством последовательного способа организации производственного процесса является:

- 1) минимальная длительность и сокращение времени пролеживания изделий;
- 2) непрерывность работы оборудования и труда рабочих при обработке партии изделий;
- 3) простота организации производственного процесса.

33. Достоинством параллельно-последовательного способа организации производственного процесса является:

- 1) постоянная загрузка оборудования и рабочих в сочетании с минимально возможной длительностью производственного цикла;
- 2) непрерывность работы при обработке партии изделий;
- 3) простота организации производственного процесса.

34. К вспомогательным процессам относят...

- 1) услуги, оказываемые основным и вспомогательным подразделениям предприятия;
- 2) процессы изготовления и восстановления изделий для основного производства;
- 3) технологические операции по изготовлению продукции

#### ЗАДАЧА № 1

Определить длительность технологического цикла обработки партии деталей при последовательном, последовательно-параллельном и параллельном видах движения предметов труда по операциям графическим способом. Проверить правильность расчета аналитическим методом.

$m$	1	2	3	4	5	6	$n = 40$ дет.
$t_{штi}$	2	3	1	5	4	2	$p = 10$ дет.
$C_{при}$	1	1	1	1	1	1	$t_{штi} = 5$ мин.

#### Тема 4. Персонал предприятия и производительность труда.

1. Метод организации поточного производства:

- 1) Применяется в случае ограниченной номенклатуры изделия, изготавливаемого повторяющимися партиями. Предполагается сосредоточение на участке различных видов оборудования для обработки группы деталей.
- 2) Отказ от производства продукции крупными партиями и создание непрерывно-поточного многопредметного производства, в котором на всех стадиях производственного цикла нужная деталь поставляется к месту последней обработки в точно необходимое время

3) Используется в условиях единичного и мелкосерийного производства. Предполагает отсутствие специализации рабочих мест, применение универсального оборудования, расположение оборудования группами по функциональному назначению, последовательное перемещение детали с операции на операцию.

2. Концентрация специализированного производства:

1) этой форме характерно, что обеспечивается последовательность выполнения технических процессов, комплексная переработка отходов и сокращение выброса вредных веществ в окружающую среду.

2) эта форма самая эффективная, позволяет применять высокопроизводительные специализированные машины, автоматические и поточные линии и современные методы организации производства.

3) эта форма менее эффективна, т.к. объединяет разнородные малосвязанные между собой производства.

3. Предметная форма специализации:

1) производство определенных видов продукции конечного потребления.

2) производство определенных деталей, полуфабрикатов.

3) превращение отдельных стадий производства в законченный процесс.

4. Средний такт поточного метода организации производства ...

1) определяется ритмом поточной линии или конвейера

2) отражает промежуток времени между выпуском изделий

3) рассчитывается в зависимости от времени работы поточной линии

4) обеспечивает пропорциональность процесса производства

5. При массовом типе производства номенклатура продукции ...

1) широкая с неограниченной повторяемостью

2) узкая с периодической повторяемостью

3) ограниченная с неопределенной повторяемостью

4) относительно узкая с циклической повторяемостью

6. При массовом производстве устанавливается оборудование ...

1) различного типа и назначения

2) универсального назначения

3) только специального назначения

7. Ритмичность производства – это ...

1) периодичность запуска и выпуска продукции

2) выпуск одного и того же объема продукции за один и тот же период

3) циклические колебания объема продукции

4) равномерную подачу предметов труда при обработке

8. Когда продолжительность операции не равна и не кратна такту, то применяется...

1) конвейерная линия;

2) непрерывно-поточная линия;

3) прерывно-поточная линия;

4) распределительно-конвейерная линия.

9. Непоточные формы организации производственного процесса применяют в условиях... типа производства- массового

1) единичного

2) крупносерийного

10. Выпуск в равные промежутки времени одинакового количества изделий поточной линией, предполагает признак...

- 1) непрерывности
- 2) прямолинейности
- 3) параллельности
- 4) пропорциональности
- 5) ритмичности
- 6) гибкости

11. Возможность переналадки поточных линий предполагает признак...

- 1) непрерывности
- 2) прямолинейности
- 3) параллельности
- 4) пропорциональности
- 5) ритмичности
- 6) гибкости

12. Период времени, между запуском на поточную линию данного объекта и следующего за ним, называют... поточные линии

- 1) ритмом
- 2) тактом
- 3) циклом
- 4) производительностью

13. Время изготовления одной транспортной партии деталей (изделий) на поточной линии называют её...

- 1) ритмом
- 2) тактом
- 3) циклом
- 4) производительностью

14. Совокупность взаимосвязанных поточных линий изготовления изделия называют... автоматических линий

- 1) цехом
- 2) участком
- 3) комплексом
- 4) потоком

15. Поточные линии подразделяют по составу оборудования на ....

- 1) стационарные, роторные, цепные
- 2) многопоточные, однопоточные
- 3) агрегатные, специализированные, специальные
- 4) однопредметные, многопредметные

16. Поточные линии подразделяют по степени совмещения обработки с транспортированием изделий на ней ....

- 1) стационарные, роторные, цепные
- 2) многопоточные, однопоточные
- 3) агрегатные, специализированные, специальные
- 4) однопредметные, многопредметные
- 5) переналаживаемые, непереналаживаемые
- 6) с зависимыми потоками, с независимыми потоками

17. Поточные линии подразделяют по числу потоков на ней на ....

- 1) стационарные, роторные, цепные
- 2) многопоточные, однопоточные
- 3) агрегатные, специализированные, специальные
- 4) однопредметные, многопредметные

- 5) переналаживаемые, непереналаживаемые
- 6) с зависимыми потоками, с независимыми потоками

18. Поточные линии подразделяют по зависимости потоков на ней на ....

- 1) стационарные, роторные, цепные
- 2) многопоточные, однопоточные
- 3) агрегатные, специализированные, специальные
- 4) однопредметные, многопредметные
- 5) переналаживаемые, непереналаживаемые
- 6) с зависимыми потоками, с независимыми потоками

19. Поточные линии подразделяют по числу одновременно обрабатываемых изделий (деталей) на ....

- 1) стационарные, роторные, цепные
- 2) многопоточные, однопоточные
- 3) агрегатные, специализированные, специальные
- 4) однопредметные, многопредметные
- 5) переналаживаемые, непереналаживаемые
- 6) с зависимыми потоками, с независимыми потоками

20. Поточные линии подразделяют по степени переналадки на ....

- 1) стационарные, роторные, цепные
- 2) многопоточные, однопоточные
- 3) агрегатные, специализированные, специальные
- 4) однопредметные, многопредметные
- 5) переналаживаемые, непереналаживаемые
- 6) с зависимыми потоками, с независимыми потоками

21. Цепное расположение рабочих мест в соответствии с последовательностью выполнения технологических операций в организации поточного производства определяет признак...

- 1) дифференциации
- 2) концентрации
- 3) специализации
- 4) ритмичности
- 5) прямоочности
- 6) гибкости

22. Внутрисменные перерывы, возникающие при обработке партии деталей, из-за их пролеживания в ожидании обработки всей партии до передачи на следующую операцию называют перерывом....

- 1) междусменным
- 2) обеденным
- 3) партионности
- 4) ожидания
- 5) естественным

#### ЗАДАЧА № 1

Определить длительность технологического цикла обработки партии деталей при последовательном, последовательно-параллельном и параллельном видах движения предметов труда по операциям графическим способом. Проверить правильность расчета аналитическим методом.

m	1	2	3	4	5	6	7	8	n = 80 дет.
t <sub>штi</sub>	5	3	2	4	3	2	1	4	p = 20 дет.

$C_{\text{при}} \quad 5 \quad 1 \quad 1 \quad 1 \quad 1 \quad 2 \quad 1 \quad 1 \quad t_{\text{шт}} = 25 \text{ мин.}$

## ЗАДАЧА № 2

НПЛ с рабочим конвейером

На рабочем конвейере собирается коробка передач; габарит 365x295 мм. Необходимо определить такт и ритм линии, рассчитать требуемое число рабочих мест на операциях, определить основные параметры конвейера ( шаг, длину резервной зоны и длину рабочей части конвейера); определить скорость конвейера и длительность технологического цикла.

Расчетная суточная программа для линии 450 шт. , работа производится в две смены.

Регламентированные перерывы 30 мин в смену. Технологическим процессом сборки предусматриваются на операции №5 отклонения фактических затрат времени в пределах 0,7 – 1,35 от  $t_i$ .

m	1	2	3	4	5*	6	7	8	9
$t_i$	2,1	5,9	6,1	2,1	6,0	2,0	6,0	1,8	1,1

\*Для этой операции предусмотрена резервная зона

## ЗАДАЧА № 3

НПЛ с распределительным конвейером

На линии с распределительным конвейером обрабатывается корпус коробки передач; габарит 365x295 мм, масса до обработки 38 кг.

Необходимо определить такт и ритм линии; рассчитать требуемое число рабочих мест и их загрузку, основные параметры конвейера: скорость движения ленты конвейера; шаг, длину рабочей части конвейера; составить таблицу распределения номеров конвейера; определить длительность производственного цикла при расчетной программе для линии 109 шт. в смену. Линия работает в одну смену; технологический процесс обработки корпуса приведен ниже.

m	1	2	3	4	5	6	7
$t_i$	12,9	12,9	4,2	4,3	8,7	4,2	4,3

### Тема 5. Организация и планирование процессов создания и освоения новой техники.

1. Планы действия любой организации делятся на два вида: ... .

- 1) поступательные и оперативные;
- 2) наступательные и оборотные;
- 3) долгосрочные и краткосрочные;
- 4) выжидание и наступление.

2. Исходный документ, на основании которого осуществляется вся работа по проектированию нового изделия:

- 1) техническое задание;
- 2) проект;
- 3) индивидуальное задание.

3. Три характерных метода перехода на новую продукцию:

- 1) последовательный, параллельный, комбинированный;
- 2) последовательный, непрерывный, параллельно-последовательный;
- 3) последовательный, параллельный, параллельно-последовательный

4. При определении эффективности внедрения новой продукции рекомендуется учитывать:

- 1) Затраты на ее освоение.
- 2) Рентабельность, как отношение прибыли к затратам.
- 3) Прибыль от внедрения новой продукции.
- 4) Рентабельность, как отношение чистой прибыли к инвестициям.

5. Экономический проектный анализ новой продукции заключается в применении:

- 1) Формальных методов.
- 2) Неформальных и графических методов.
- 3) Методов количественного анализа.
- 4) Сочетания количественного и качественного методов анализа.

6. В коммерческом анализе применяется:

- 1) В основном формальные и графические методы.
- 2) Оценка предлагаемой рынку продукции конечными потребителями.
- 3) В основном количественные методы.
- 4) Анализ технической базы и программного обеспечения.

7. Технический анализ применяется для:

- 1) Изучения пожеланий потребителей.
- 2) Сравнения технических характеристик продукции с проектными.
- 3) Для балльной экспертной оценки качества продукции.
- 4) Для анализа инновационных проектов.

8. Организационный анализ применяется для:

- 1) Определения источников финансирования нового проекта.
- 2) Оценки внутренних и внешних условий реализации нового инвестиционного проекта.
- 3) Определения пригодности проекта потребителем.
- 4) Выявления главных функций, влияющих на сертификацию продукции.

9. Инновационный цикл создания продукции включает периоды ...

- 1) создания, распространения и использования нововведений
- 2) создания, внедрения на рынок и угасания нововведений
- 3) разработки, распространения и спада нововведений
- 4) создания, распространения и угасания нововведений

10. Признаком инновации является...

- 1) удовлетворение новой потребности
- 2) экономически выгодное техническое решение
- 3) наличие конструкторско-технологической документации на изделие
- 4) наличие прав на использование технического решения

11. Принципиально неизвестные новшества, которые в случае широкой реализации становятся радикальными нововведениями, обладают \_\_\_\_\_ новизной.

- 1) относительной
- 2) абсолютной
- 3) частичной
- 4) местной

12. Сравнение различных инвестиционных проектов и выбор лучшего из них рекомендуется проводить по показателю ...

- 1) чистый дисконтированный доход или интегральный эффект
- 2) рентабельность продукции
- 3) объем реализованной продукции

4) величина прибыли

13. Работник предприятия, предлагающий качественно новые идеи по решению задач, выполняет роль ...

- 1) организатора
- 2) генератора идей
- 3) аниматора идей
- 4) модератора идей

14. Инновационный цикл начинается с...

- 1) фундаментальных исследований
- 2) освоение запуска в производство
- 3) опытно-конструкторских работ
- 4) выхода новой продукции на рынок

15. Участниками инновационного проекта НЕ являются...

- 1) покупатели продукции
- 2) проектировщики
- 3) заказчики разработки
- 4) инвесторы

16. С точки зрения количества и масштаба решаемых задач инновационные проекты можно классифицировать на

- 1) стратегические, тактические, оперативные
- 2) монопроекты, мультипроекты, мегапроекты
- 3) внутрирегиональные, межрегиональные, глобальные
- 4) модернизационные, новаторские, опережающие

17. Новая продукция, выпускаемая на рынок в ответ на действия конкурентов, считается \_\_\_ инновацией.

- 1) реактивной
- 2) дополняющей
- 3) базисной
- 4) замещающей

18. Признаком инновации НЕ является...

- 1) наличие конструкторско-технологической документации на изделие
- 2) наличие патента на изобретение
- 3) новизна технического решения
- 4) удовлетворение новой потребности

19. Доля новой продукции в производственной программе для инновационного предприятия составляет \_ %.

- 1) 30
- 2) 20
- 3) 10
- 4) 5

20. Венчурное финансирование используется для проектов...

- 1) освоения новой продукции
- 2) технического перевооружения
- 3) модернизации продукции
- 4) расширения выпуска

21. Срок окупаемости проекта – это период времени, за который окупятся...

- 1) инвестиционные издержки

- 2) единовременные затраты
- 3) все производственные издержки
- 4) затраты на НИОКР и маркетинг

22. Если индекс доходности меньше единицы, то...

- 1) требуются дополнительные расчеты
- 2) инвестиционный проект эффективен
- 3) инвестиционный проект неэффективен
- 4) проект не может считаться ни эффективным, ни неэффективным

23. Вложение капитала в производство с целью его последующего увеличения называется ...

- 1) займом
- 2) инвестициями
- 3) капитализацией
- 4) и т.д.....

#### **Тема 6. Организация производства: основные понятия и категории. Типы производства**

1. Основными задачами нормирования труда являются:

- 1) Закрепление в нормах передового опыта
- 2) Высокое качество норм труда
- 3) Расширение сферы нормирования труда
- 4) все ответы верны

2. Основными принципами организации нормирования труда на предприятии являются:

- 1) Принцип комплексности
- 2) Принцип эффективности
- 3) Принцип системности
- 4) Принцип объективности
- 5) все ответы верны

3. Основными функциями нормирования труда являются:

- 1) Нормы труда как основа планирования на предприятии
- 2) Нормы труда как основа рациональной организации труда
- 3) Нормирование как элемент организации заработной платы

4. Норма выработки — это:

- 1) количество натуральных единиц продукции на 1-го работающего
- 2) стоимость реализованной продукции на 1-го работающего
- 3) стоимость товарной продукции на 1-го работающего
- 4) численность работников, которыми может эффективно руководить один менеджер

5. Нормы времени – это:

- 1) количество производственных объектов (единиц оборудования, рабочих мест, производственных площадей и т.д.), которые работник или группа работников соответствующей квалификации должны обслужить в единицу времени в определенных организационно-технических условиях
- 2) количество рабочего времени, необходимого для изготовления единицы продукции или выполнения объема работ в конкретных организационно-технических условиях
- 3) установленный объем работ, который работники или группа работников (звено, бригада) соответствующей квалификации должны выполнить в единицу рабочего времени (час, смену и т.д.) в определенных организационно-технических условиях



- 4) численность работников (количество структурных подразделений), которыми может эффективно руководить один менеджер
6. Производительность труда — это показатель:
  - 1) все ответы верны
  - 2) эффективности использования основных фондов
  - 3) эффективности производства
  - 4) эффективности труда
7. Установление меры затрат труда в виде норм труда на выполнение определенных операций (изготовление единиц продукции) или выполнение определенного объема работ в наиболее рациональных организационно-технических условиях – это:
  - 1) норма времени
  - 2) норма выработки
  - 3) норма обслуживания
  - 4) норма управляемости
8. Как называется метод нормирования труда?
  - 1) производственный;
  - 2) приблизительный;
  - 3) суммарный;
  - 4) экономический.
9. Что такое количество продукции или конкретной работы определённого качества, которую необходимо выполнить одному или нескольким работникам за единицу времени?
  - 1) норма выработки;
  - 2) норма времени;
  - 3) норма обслуживания;
  - 4) норма численности.
10. Нормирование труда - это
  - 1) Особенности проведения фотографии рабочего времени методом моментных наблюдений и обработки ее результатов
  - 2) Запись результатов наблюдений ведется при помощи индексных записей или условными обозначениями, предварительно определяется требуемое число моментов
  - 3) Оба ответа верны
11. Недостатками метода моментных наблюдений являются:
  - 1) Результатом является только усредненные величины, неполные данные о причинах потерь рабочего времени (простоях оборудования).
  - 2) Отсутствие данных о последовательности выполнения операций
  - 3) Оба ответа верны
12. Норма времени – это:
  - 1) Количество рабочего времени, необходимое для выполнения единицы определенной работы (операции) одним рабочим или группой рабочих
  - 2) Количество натуральных или условных единиц продукции, которое должно быть изготовлено в единицу времени (смену, месяц) в определенных организационно-технических условиях одним или группой рабочих соответствующей квалификации
  - 3) Оба ответа верны

13. Норма выработки – это:

- 1) Количество натуральных или условных единиц продукции, которое должно быть изготовлено в единицу времени (смену, месяц) в определенных организационно-технических условиях одним или группой рабочих соответствующей квалификации
- 2) Количество рабочего времени, необходимое для выполнения единицы определенной работы (операции) одним рабочим или группой рабочих
- 3) Оба ответа верны

14. Норма труда требует только технического обоснования

- 1) Нет
- 2) Да

15. Норма численности – это:

- 1) Численность работников определенного профессионально-квалификационного состава, требующаяся для выполнения производственного задания
- 2) Количество натуральных или условных единиц продукции, которое должно быть изготовлено в единицу времени (смену, месяц) в определенных организационно-технических условиях одним или группой рабочих соответствующей квалификации
- 3) Оба ответа верны

16. Нормативный коэффициент устойчивости хронорядов определяется в зависимости от:

- 1) Уровня механизации работ, длительности элемента операции и типа производства
- 2) Нормативы режимов оборудования, нормативы времени обслуживания и нормативы численности
- 3) Оба ответа верны

17. Нормативы по труду по назначению классифицируются на:

- 1) Нормативы режимов оборудования, нормативы времени обслуживания и нормативы численности
- 2) Нормативы численности
- 3) Нормативы времени обслуживания

18. Нормативы по труду разрабатываются по следующим этапам:

- 1) Подготовительная организационно-методическая работа, сбор первичных материалов и проведение наблюдений, анализ, обработка данных, проверка и корректировка нормативов
- 2) Сбор первичных материалов и проведение наблюдений, анализ обработка данных, проверка и корректировка нормативов
- 3) Анализ, обработка данных, проверка и корректировка нормативов

19. Нормирование труда представляет собой:

- 1) Установление величины затрат труда в виде норм труда на выполнение определенных

- операций (работ) в наиболее рациональных организационно-технических условиях
- 2) Применения заниженных норм, нарушения технологии, учета фактического объема работ
  - 3) Установленный объем работы, который работник или группа работников должны выполнять за определенный период с соблюдением определенных требований к качеству продукции

20. Нормированное задание – это:

- 1) Применения заниженных норм, нарушения технологии, учета фактического объема работ
- 2) Установление величины затрат труда в виде норм труда на выполнение определенных операций (работ) в наиболее рациональных организационно-технических условиях
- 3) Установленный объем работы, который работник или группа работников должны выполнять за определенный период с соблюдением определенных требований к качеству продукции

21. Перевыполнение норм выработки является результатом следующих недостатков:

- 1) Применения заниженных норм, нарушения технологии, учета фактического объема работ
- 2) Установление величины затрат труда в виде норм труда на выполнение определенных операций (работ) в наиболее рациональных организационно-технических условиях
- 3) Установленный объем работы, который работник или группа работников должны выполнять за определенный период с соблюдением определенных требований к качеству продукции

22. Пересмотр норм осуществляется следующим образом:

- 1) В течение всего года
- 2) В течение одного квартала
- 3) В течение одного месяца

23. В структуру затрат рабочего времени не включается:

- 1) время регламентированных перерывов
- 2) подготовительно-заключительное время
- 3) время обслуживания рабочего места
- 4) время активного отдыха

24. Рабочее время – это время, в течение которого работник должен:

- 1) находиться на территории предприятия
- 2) находится на обеденном перерыве
- 3) исполнять трудовые обязанности
- 4) быть на своем рабочем месте

25. Что из данного является видами фотографии рабочего времени?

- 1) самофотография;
- 2) маршрутная фотография;
- 3) межбригадная фотография;
- 4) фотохронометраж;
- 5) метод моментных наблюдений.

## Тема 7. Организация поточного производства

1. Деление расходов на постоянные и переменные производится с целью:

- 1) повышения технического уровня производства;
- 2) определение для каждой конкретной ситуации объема реализации, обеспечивающего безубыточную деятельность;
- 3) выделения цеховой, производственной и коммерческой себестоимости;

2. Структура эксплуатационных расходов - это...

- 1) удельный вес заработной платы в общей величине;
- 2) удельный вес отдельных элементов затрат в общей величине;
- 3) удельный вес материальных затрат в общей величине;
- 4) удельный вес прочих затрат в общей величине.

3. Отчисления на социальные нужды планируются...

- 1) установленным процентом от общей величины затрат;
- 2) установленным процентом от общего фонда оплаты труда;
- 3) установленным процентом от амортизационных отчислений;
- 4) установленным процентом от прочих расходов.

4. Эксплуатационные расходы складываются из следующих элементов затрат...

- 1) фонд оплаты труда, отчисления на социальные нужды, материальные затраты в том числе материалы, топливо, электроэнергия, прочие материальные затраты, амортизационные отчисления, прочие расходы;
- 2) стоимости основных фондов, стоимости оборотных средств, материальных затрат, прочих расходов;
- 3) фонд оплаты труда, материалы, амортизационные отчисления, прочие расходы.

5. В соответствии с «Номенклатурой доходов и расходов» расходы группируются следующим образом...

- 1) прямые расходы по видам работ и местам возникновения затрат, общепроизводственные, общехозяйственные расходы, внереализационные, операционные, чрезвычайные расходы;
- 2) прямые и накладные;
- 3) прямые, косвенные, общехозяйственные.

6. Амортизационные отчисления планируются...

- 1) по группам основных фондов, исходя из балансовой стоимости и норм амортизационных отчислений;
- 2) исходя из стоимости оборотных средств и норм амортизации;
- 3) исходя из стоимости материальных затрат и норм амортизации.

7. В соответствии с «Номенклатурой доходов и расходов» амортизация на оборудование и внутренний транспорт, включается в группу расходов...

- 1) основных прямых;
- 2) общепроизводственных;
- 3) общехозяйственных;
- 4) прямых.

8. Фонд оплаты труда руководителей и специалистов включается в группу расходов...

- 1) основных прямых;
- 2) общепроизводственных;
- 3) общехозяйственных;
- 4) зависящих от объема перевозок.

9. Себестоимость продукции - это...

- 1) количество материальных средств в денежном выражении на единицу продукции;
- 2) количество всех расходов в денежном выражении, приходящихся на единицу продукции (работы);
- 3) количество топливно-энергетических ресурсов в денежном выражении на единицу продукции.

10. Общехозяйственные расходы делятся на два вида...

- 1) условно-постоянные и переменные;
- 2) общехозяйственные без расходов на содержание аппарата управления и расходы на содержание аппарата управления;
- 3) прямые и косвенные.

11. Количество материалов, приходящих на единицу продукции - это...

- 1) фондоемкость;
- 2) фондоотдача;
- 3) материалоемкость;
- 4) энергоемкость.

12. Расчет себестоимости единицы продукции - это...

- 1) смета затрат;
- 2) смета расходов;
- 3) коэффициент затрат;
- 4) калькуляция;
- 5) индекс затрат.

13. Плановый документ при составлении которого используется смета затрат прямых, общепроизводственных, общехозяйственных расходов, называется...

- 1) планом доходов;
- 2) планом инвестиций;
- 3) бюджетом затрат;
- 4) годовым балансом.

14. Затраты, не изменяющие своей величины в зависимости от роста или сокращения объема продукции, ...

- 1) переменные;
- 2) постоянные;
- 3) смешанные;
- 4) комбинированные;
- 5) относительные.

15. Расходы на охрану труда и технику безопасности в локомотивных депо включаются в...

- 1) основные прямые расходы;
- 2) постоянные;
- 3) общепроизводственные;
- 4) переменные;
- 5) общехозяйственные.

16. Величина основных производственных фондов отражается в текущих издержках через элемент...

- 1) материалы;
- 2) фонд оплаты труда;
- 3) электроэнергия;
- 4) амортизация.

17. Работники, которые непосредственно связаны с производством и его обслуживанием
- 1) промышленно-производственный персонал;
  - 2) непромышленный персонал;
  - 3) основной персонал;
  - 4) активный персонал.
18. Работники, которые непосредственно не связаны с производством и его обслуживанием:
- 1) промышленно-производственный персонал;
  - 2) непромышленный персонал;
  - 3) основной персонал;
  - 4) активный персонал.
19. Затраты рабочего времени на производство единицы продукции
- 1) трудоемкость;
  - 2) скорость труда;
  - 3) эффективность труда;
  - 4) коэффициент выработки.
20. Постоянные издержки фирмы – это:
- 1) затраты на ресурсы по ценам, действовавшим в момент их приобретения
  - 2) минимальные издержки производства любого объема продукции при наиболее благоприятных условиях производства
  - 3) издержки, которые несет фирма даже в том случае, если продукция не производится
  - 4) неявные издержки
  - 5) ни один из ответов не является верным
21. К переменным расходам относится:
- 1) материальные затраты
  - 2) расходы на реализацию продукции
  - 3) амортизационные отчисления
  - 4) административные и управленческие расходы
22. Планирование себестоимости продукции — это...
- 1) повышение плановых показателей по фонду заработной платы
  - 2) разработка плана текущих затрат на производство запланированного объема продукции с учетом влияния технических, организационных и других факторов
  - 3) распределение затрат по экономическому содержанию
23. Смета – это документ оперативного планирования, в котором отражены ...
- 1) данные об объемах продаж, переменных и постоянных издержках, величине ожидаемой прибыли
  - 2) технологические особенности производства товаров (или оказания услуг)
  - 3) ожидаемые поступления денежных средств

**Тема 8.** Финансовое и оперативно - производственное планирование производства.  
Бизнес - планирование проектов.

1. Финансовое планирование – это:
  - 1) планирование производственного процесса;
  - 2) планирование инвестиционных решений;
  - 3) планирование инвестиционных решений и решений по финансированию.
- 2.. Разработка системы финансовых планов и плановых показателей по обеспечению

предприятия необходимыми финансовыми ресурсами называется:

- 1) финансовым планированием;
- 2) финансовой политикой;
- 3) финансовой стратегией.

3. Заключительным этапом разработки финансовой стратегии фирмы является:

- 1) оценка эффективности разработанной стратегии;
- 2) разработка финансовой политики фирмы;
- 3) разработка системы непрерывности осуществления инвестиционной деятельности

4. Результатом текущего финансового планирования является разработка следующих документов:

- 1) плана движения денежных средств, плана отчета о финансовых результатах, плана бухгалтерского баланса;
- 2) плана движения денежных средств, плана отчета о финансовых результатах, плана бухгалтерского баланса, кассового плана;
- 3) плана движения денежных средств, плана отчета о финансовых результатах, платежного календаря.

5. При составлении плана отчета о финансовых результатах базовое значение выручки от продажи продукции определяется как:

- 1) среднее значение выручки от продажи продукции за последние три года;
- 2) среднее значение выручки от продажи продукции за последние десять лет;
- 3) значение выручки от продажи продукции за предшествующий год.

6. План движения денежных средств составляется:

- 1) на год с разбивкой по кварталам;
- 2) на год с разбивкой по месяцам;
- 3) на год.

7. Оперативное финансовое планирование включает составление:

- 1) плана движения денежных средств, платежного календаря, кассового плана;
- 2) платежного календаря, кассового плана;
- 3) плана отчета о финансовых результатах, плана движения денежных средств, платежного календаря, кассового плана.

8. Заключительным документом текущего годового финансового планирования является:

- 1) платежный календарь;
- 2) плановый баланс активов и пассивов;
- 3) план движения денежных средств.

9. Основа финансового планирования на предприятии:

- 1) Составление бюджета
- 2) Составление финансовых прогнозов

10. Классификация финансового планирования по срокам действия включает:

- 1) Оперативное планирование
- 2) Текущее планирование
- 3) Перспективное планирование
- 4) Все перечисленное выше

11. Главная задача финансового планирования:

- 1) обоснование производственно-технологической и инновационной политики предприятия;
- 2) определение необходимого объема финансовых ресурсов с учетом разумных резервов в рамках оптимальной структуры капитала;

- 3) оптимизация организационной структуры предприятия;
- 4) обеспечение маркетинговой стратегии.

12. Финансовое планирование включает:

- 1) план прибылей и убытков;
- 2) план движения денежных средств;
- 3) план активов и пассивов;
- 4) все перечисленное.

13. Из плана прибылей и убытков используется при планировании активов и пассивов:

- 1) выручка от продаж;
- 2) чистая прибыль;
- 3) прочие доходы.

14. Задачи тактического планирования — это...

- 1) создание и освоение новых производственных мощностей
- 2) специальная подготовка квалифицированных работников по анализу рынков, ценообразованию
- 3) разработка плана мероприятий по расширению рынков сбыта
- 4) все перечисленное выше

15. При формировании финансовых результатов выделяют следующие виды прибыли:

- 1) валовую
- 2) экономическую
- 3) чистую
- 4) налоговую

16. Выручка, при которой предприятие уже не имеет убытков, но еще не получает прибыли, называется:

- 1) точкой безубыточности
- 2) порогом рентабельности
- 3) маржой безопасности

17. Денежные потоки организации это

- 1) движение денежных средств
- 2) поступление денежных средств
- 3) отток денежных средств

18. Результат движения денежных средств за определенных период характеризуется показателем

- 1) остатка денежных средств
- 2) притока денежных средств
- 3) оттока денежных средств

19. Срок окупаемости проекта можно определить как:

- 1) отношение суммы инвестиций к среднегодовой прибыли
- 2) количество лет, за которое кумулятивный доход от инвестиций будет равен начальной сумме инвестиций
- 3) количество лет, за которое кумулятивный доход от инвестиций будет равен дисконтированной сумме инвестиций
- 4) количество лет, за которое кумулятивный дисконтированный доход от инвестиций будет равен начальной сумме инвестиций

20. Период окупаемости инвестиционного проекта показывает:

- 1) период возврата инвестиций



- 2) период капиталовложений
- 3) срок погашения кредита

21. Инвестиции определяются как:

- 1) целевые финансовые вложения в активы с последующим возвратом капитала;
- 2) финансовые ресурсы;
- 3) прибыль предприятия.

22. К внутренним источникам финансирования проекта относят:

- 1) Реинвестирование прибыли
- 2) Заемный капитал
- 3) Выручку от реализации

23. Миссия предприятия отвечает на вопрос:

- 1) зачем существует предприятие;
- 2) сколько прибыли оно должно иметь;
- 3) каким будет предприятие в будущем.

24. Доходность капитала:

- 1) доход предприятия;
- 2) процент на вложенный капитал;
- 3) банковский процент.

25. Инструменты долгосрочного планирования

- 1) Плановые калькуляции
- 2) Экономико-математические модели
- 3) Сметы доходов и расходов

26. Расчет движения денежных средств позволяет выявить ...

- 1) дебиторов, которые систематически не платят за продукцию
- 2) периоды, когда будет иметь место дефицит наличных средств
- 3) уровень превышения постоянных издержек над переменными издержками

27. Порог безубыточности в стоимостном измерении – это ...

- 1) финансовый результат от основной хозяйственной деятельности
- 2) объем валовой прибыли равный себестоимости выпущенной продукции
- 3) минимально необходимая выручка, покрывающая текущие издержки месяца

28. Прогноз бухгалтерского баланса входит составной частью в ... план предприятия.

- 1) Финансовый
- 2) маркетинговый
- 3) организационный

29. Порог безубыточности повышается, если ...

- 1) растет цена единицы продукции
- 2) снижается себестоимость единицы продукции
- 3) уменьшается цена единицы продукции

30. План – это ...

- 1) составление ряда взаимосвязанных между собой расчетных таблиц
- 2) порядок работы или перечень действий, которые должны быть произведены для достижения поставленных целей
- 3) выявление причин, приведших предприятие к финансовой несостоятельности

31. Прибыль предприятия может быть рассчитана как:

- 1) доходы минус налоги и амортизация;

- 2) доходы минус заработная плата;
- 3) доходы минус затраты на сырье и материалы;
- 4) доходы минус совокупные издержки.

32. Бизнес-план является связующим звеном между...

- 1) стратегией и текущим планом
- 2) текущим планом и оперативными заданиями
- 3) стратегией и оперативными заданиями
- 4) разделами годового плана

**33.** Последовательность разделов бизнес-плана:

- 1) план производства – организационный план – финансовый план – резюме;
- 2) финансовый план – организационный план – план производства – резюме;
- 3) резюме – план производства - организационный план – финансовый план;
- 4) резюме – финансовый план – организационный план – план производства.

34. Наиболее безопасным способом повышения финансовой устойчивости бизнес-плана является...

- 1) увеличение цены на выпускаемую продукцию (услуги)
- 2) привлечение дополнительных кредитов
- 3) увеличение заемных средств
- 4) оптимизация сроков платежей

35. В зависимости от горизонта планирования выделяют \_\_\_\_\_ планирование.

- 1) тактическое
- 2) оперативное
- 3) непрерывное
- 4) долгосрочное

36. Стратегия финансирования, как составная часть бизнес-плана проекта, содержит информацию о...

- 1) прогнозе выручки от реализации проекта
- 2) эффективности реализации проекта
- 3) источниках, форме и динамике финансирования проекта
- 4) прогнозируемой финансовой отчетности предприятия с учетом и без учета проекта

37. Что должно учитываться в первую очередь при организации работы по улучшению качества товара:

- 1) ) возрастание цен на комплектующие изделия для производства товара;
- 2) снижение объема производства;
- 3) динамика изменения потребностей в товаре;
- 4) изменение географии рынка товара.

#### **Тема 9.** Основы технического нормирования труда.

1. Кто возглавляет ремонтное хозяйство?

- 1) главный инженер;
- 2) главный технолог;
- 3) главный механик;
- 4) главный энергетик.

2. При какой системе ремонтного обслуживания обязательно выполнение определенного вида ремонта в установленные сроки без предварительного осмотра?

- 1) система послеосмотровых ремонтов;
- 2) система стандартных ремонтов;

- 3) система ППР;
- 4) централизованная система.

3. При какой системе профилактические виды осмотров и ремонты проводятся по заранее составленному графику?

- 1) система стандартных ремонтов;
- 2) система ППР;
- 3) система централизованная;
- 4) децентрализованная система.

4. Ремонтный цикл – это промежуток времени между:

- 1) осмотром и ремонтом;
- 2) двумя ремонтами;
- 3) двумя капитальными ремонтами;
- 4) двумя осмотрами.

5. Что является задачей энергетического хозяйства?

- 1) Организация освещения рабочего места
- 2) Ремонт электрооборудования
- 3) Снижение потребления энергии

6. Какой транспорт не относится к внутризаводскому?

- 1) Железнодорожный
- 2) Воздушный
- 3) Механический

7. При какой ремонтной операции заменяются изношенные детали, срок службы которых не превышает длительности межремонтного периода?

- 1) Текущий ремонт
- 2) Осмотры
- 3) Плановый ремонт

8. Основными показателями, характеризующими энергетическое хозяйство предприятия не является:

- 1) Коэффициент использования электроэнергии
- 2) Коэффициент энергоёмкости продукции
- 3) Коэффициент электровооружённости предприятия

9. Какой инструмент возвращённый в ИРК подвергается контролю?

- 1) С истекшим сроком службы
- 2) Весь инструмент
- 3) Изношенный

10. Какой ремонт предусматривает замену всех изношенных деталей, регулировку и промывку станка?

- 1) Текущий
- 2) Капитальный
- 3) Средний

11. Что называется временем между двумя капитальными ремонтами?

- 1) Ремонтным циклом
- 2) Межремонтным периодом
- 3) Средним ремонтом

12. Что является планом проведения работ по ремонту оборудования?

- 1) Процесс ремонта

- 2) Последовательность ремонта
- 3) График ремонта

13. При какой системе материально-техническое снабжение производится по территориально-производственному признаку?

- 1) Система цехнеб склада
- 2) Система снабсклада
- 3) Система слежения

14. Основное условие обеспечения экономии материальных ресурсов является:

- 1) Увеличение металлоёмкости
- 2) Укрепление хозяйственного расчёта
- 3) Уменьшение количества отходов предприятия

15. Что называется количеством грузов, перемещаемых за определённый период времени между пунктами погрузки и выгрузки?

- 1) Грузовой поток
- 2) Объём поставок
- 3) Загруженность транспорта

16. При каком методе транспортирования груз перемещают в одной таре средствами межцехового транспорта без перегрузки?

- 1) Комплексный
- 2) Внутренний
- 3) Сквозной

17. Какого вида маршрута транспорта не существует?

- 1) Маятниковый
- 2) Сквозной
- 3) Кольцевой

18. Какая существует система организации ремонтных работ?

- 1) Прямая
- 2) Централизованная
- 3) Последовательная

19. Какой метод не используется для осуществления ремонта?

- 1) Послеосмотровый
- 2) Ремонт по усмотрению начальства
- 3) Ремонт по стандартным технологическим процессам

20. Что входит в структуру энергохозяйства предприятия?

- 1) теплосиловое, электросиловое, газовое хозяйство, слаботочная связь;
- 2) отопительное, электросиловое, газовое, осветительное хозяйство, слаботочная связь;
- 3) теплосиловое, отопительное, электроремонтное хозяйство, санитарно-вентиляционное хозяйство;
- 4) тепловой, электросиловой, газовый, электромеханический, слаботочный цехи, отдел главного энергетика.

21. Назовите задачи, решаемые энергохозяйством предприятия:

- 1) бесперебойное обеспечение предприятия, его подразделений и рабочих мест всеми видами энергии с соблюдением установленных для нее параметров;

- 2) рациональное использование энергетического оборудования, его ремонт и обслуживание;
- 3) эффективное использование и экономное расходование в процессе производства всех видов энергии;
- 4) все вышеназванные.

22. Какие виды энергетических ресурсов потребляются на промышленном предприятии:

- 1) вода и воздух;
- 2) теплоэнергия ( пар ) и электроэнергия;;
- 3) топливо ( жидкое, газообразное );
- 4) все вышеназванные.

23. Назовите виды энергетических балансов, применяемых на предприятии:

- 1) перспективный, плановый (тактический), отчетный (фактический);
- 2) частные энергобалансы по отдельным видам энергоносителей, сводные энергобалансы;
- 3) балансы силового использования видов энергии, балансы технологического использования видов энергии, балансы производственно-хозяйственных видов энергии;
- 4) применяются все вышеназванные.

24. Общая потребность в энергии определяется по формуле:

- 1)  $\Sigma = N_{пл} N_{пл} + \Sigma_{осв} + \Sigma_{о} + \Sigma_{п} + \Sigma_{пр} + \Sigma_{сл} + \Sigma_{отп}$ ;
- 2)  $\Sigma = N_{пл} N_{пл} + \Sigma_{осв} + \Sigma_{о} + \Sigma_{в} + \Sigma_{пр} + \Sigma_{п} + \Sigma_{отп}$ ;
- 3)  $\Sigma = N_{пл} N_{пл} + \Sigma_{осв} + \Sigma_{о} + \Sigma_{п} + \Sigma_{в} + \Sigma_{сл}$ ;
- 4)  $\Sigma = N_{пл} N_{пл} + \Sigma_{осв} + \Sigma_{о} + \Sigma_{в} + \Sigma_{отп} + \Sigma_{сл}$ ,

где —  $N_{пл}$  — плановая норма расхода силовой и технологической энергии на единицу товарной продукции;  $\Sigma_{осв}$  — потребность в энергии для освещения;  $\Sigma_{о}$  — потребность в энергии на отопление;  $\Sigma_{в}$  — потребность в энергии на вентиляцию и кондиционирование;  $\Sigma_{отп}$  — отпуск энергии сторонним организациям;  $\Sigma_{пр}$  — потребность в энергии на прочие процессы;  $\Sigma_{сл}$  — потребность в энергии на слаботочную связь;  $\Sigma_{п}$  — потери энергии в сетях предприятия;  $N_{пл}$  — планируемый объем производства в натуральном выражении.

25. Формула энергетического баланса:

- 1)  $W_{пр(пол)э} = W_{потр.э} + W_{п.с} + W_{отгр}$ ;
- 2)  $W_{пр(пол)э} = W_{потр.э} + W_{отгр}$ ;
- 3)  $W_{пр(пол)э} = W_{су} + W_{п.с} + W_{потр.э}$ ;
- 4)  $W_{пр(пол)э} = W_{отгр} + W_{п.с.}$ ,

где  $W_{пр(пол)э}$  — объем произведенной (полученной) энергии;  $W_{потр.э}$  — объем потребленной энергии;  $W_{су}$  — обеспечение энергии от собственных установок;  $W_{п.с}$  — потери в сетях и преобразовательных установках,  $W_{отгр}$  — объем энергии, отгруженной на сторону.

26. По характеру использования энергия разделяется на:

- 1) технологическую, отопительную, осветительную, слаботочную, санитарно-вентиляционную;
- 2) технологическую, двигательную, отопительную, осветительную, санитарно-вентиляционную;
- 3) силовую, слаботочную, осветительную, отопительную, санитарно-вентиляционную;
- 4) технологическую, двигательную, силовую, осветительную, отопительную.

27. Что не является особенностью производства и потребления электроэнергии?

- 1) производство энергии, как правило, должно происходить в момент потребления;
- 2) энергия должна доставляться на рабочее место бесперебойно и необходимого качества;
- 3) неравномерность потребления и производства энергии в течение суток и года;
- 4) мощность установок по производству энергии должна обеспечивать минимум потребления;

28. Затраты на электроэнергию по одноставочному тарифу определяются по формуле:

- 1)  $Z_3 = C_y M + C_T W_y$ ;
- 2)  $Z_3 = C_T W_y$ ;
- 3)  $Z_3 = C_y (M + W_y)$ ;
- 4)  $Z_3 = C_y (M + W_y)$ ;

где  $C_y$  — плата за установленную мощность, р / кВт;  $C_T$  — тариф за 1 квт ч энергии;  $M$  — заявленная потребителем мощность, кВт;  $W_y$  — потребленная энергии, кВт ч .

29. Назовите задачи не относящиеся к функциям транспортного хозяйства:

- 1) организация своевременного и бесперебойного обслуживания основного и вспомогательных производств, всех подразделений предприятия транспортными средствами; механизация и автоматизация транспортных операций;
- 2) организация учета и контроля материальных ценностей на общезаводских складах; снижение себестоимости транспортных операций
- 3) поддержание транспортных средств в работоспособном состоянии;
- 4) все вышеназванные.

30. По назначению и месту действия транспорт подразделяется:

- 1) внешний, внутризаводской;
- 2) железнодорожный, безрельсовый и механический;
- 3) внешний, внутренний и специальный;
- 4) железнодорожный, механический и конвейерный

31. Назовите системы маршрутных перевозок:

- 1) маятниковая, веерная и внутрицеховая;
- 2) маятниковая, внутрицеховая и межцеховая;
- 3) маятниковая, кольцевая, веерная;
- 4) маятниковая, веерная, кольцевая и межцеховая.

31. Что понимается под грузопотоком?

- 1) объем перевозок грузов, перемещаемых в единицу времени между пунктами погрузки и выгрузки;
- 2) объем грузов, прибывающих на предприятие и выбывающих с предприятия за расчетный период (год, месяц);
- 3) общее количество грузов, перемещаемых на территории предприятия за расчетный период (год, месяц);
- 4) количество грузов, перемещаемых за определенный период времени между отдельными погрузочно-разгрузочными пунктами.

32. Функциями транспортного хозяйства являются:

- 1) только перевозка грузов;
- 2) перевозка грузов и экспедиционные операции;
- 3) перевозка грузов и погрузочно-разгрузочные операции;
- 4) перевозка грузов, погрузочно-разгрузочные и экспедиционные операции.

33. Количество транспортных средств прерывного действия определяется по формуле:

- 1)  $A = Q_c / q_{тс}$ ;
- 2)  $A = Q_c / (q_{гpc} \Phi)$ ;
- 3)  $A = (Q K) / (q_{гpc} \Phi)$ ;
- 4)  $A = (Q_c K) / \Phi$ ;

где  $Q$  — грузооборот в плановом периоде, т;  $Q_c$  — суточный грузооборот, т;  $K$  — коэффициент, учитывающий неравномерность грузооборота;  $q_{тс}$  — суточная производительность транспортного средства, т;  $\Phi$  — число рабочих дней в плановом периоде.

34. Дать классификацию складских помещений по роли в производственном процессе и подчиненности:

- 1) материальные, полуфабрикатов и заготовок, инструментов, оборудования и запчастей, готовой продукции, хозяйственные, отходов и утиля;
- 2) снабженческие, производственные, сбытовые, инструментальные, оборудования и запчастей, хозяйственные;
- 3) закрытые, полужакрытые, открытые, специальные;
- 4) универсальные и специализированные.

35. Общая площадь складского помещения складывается из следующих площадей:

- 1) полезной и оперативной;
- 2) полезной, оперативной и конструктивной;
- 3) полезной, вспомогательных помещений, рабочих мест работников склада;
- 4) полезной, оперативной и дополнительной;

36. Что включает оперативная площадь склада?

- 1) полезную площадь, проходы и проезды;
- 2) приемо-сдаточные и конторские помещения, отпускные и весовые площади, проходы и проезды;
- 3) приемо-сдаточные и конторские помещения, отпускные и весовые площади;
- 4) приемо-сдаточные и конторские помещения, отпускные и весовые площадки, проходы и проезды, лестничные клетки, колонны, перегородки;

37. Сколько ремонтных рабочих необходимо для выполнения капитального

ремонта 28 единиц оборудования 20 категории сложности при трудоемкости 1 ремонтной единицы – 3,8 н/ч. Фонд времени 1 рабочего – 1846 часов.

- 1) 1;
- 2) 2;
- 3) 3;
- 4) 4.

38. Сколько малых ремонтов входит в ремонтный цикл, если его длительность 6 лет, средних ремонтов – 2, межремонтный период – 6 месяцев?

- 1) 1;
- 2) 3;
- 3) 6;
- 4) 9.

39. Сколько осмотров входит в ремонтный цикл, если его длительность 6 лет, средних ремонтов – 2, малых – 9, межремонтный период – 2 месяца?

- 1) 12;
- 2) 24;
- 3) 36;
- 4) 8.

40. Сколько нужно режущих инструментов, если машинное время обработки 1 детали – 2 мин, производственная программа – 5 тыс. шт., стойкость инструмента – 1 час, он выдерживает 10 переточек. Вероятность поломки – 5%.

- 1) 11;
- 2) 12;
- 3) 15;
- 4) 16.

41. Каким должен быть запас инструмента в ИРК, если в сутки расходуется 20 инструментов, которые доставляются из ЦИС 1 раз в неделю. Коэффициент страхового запаса – 0,9.

- 1) 90;
- 2) 100;
- 3) 110;
- 4) 120.

42. Грузооборот консервного цеха за смену 60 т. Цех расположен в 1 км от холодильника. Грузооборот осуществляется электрокарами грузоподъемностью 2 т. Средняя скорость движения – 60 м/мин. Погрузка и выгрузка за 1 цикл – 10 мин.

- 1) 1;
- 2) 2;
- 3) 3;
- 4) 4.

**Шкала оценивания:** балльная.

**Критерии оценивания:**

Каждый вопрос (задание) в тестовой форме оценивается по дихотомической шкале: выполнено – 1 балл, не выполнено – 0 баллов.

Применяется следующая шкала перевода баллов в оценку по 5-балльной шкале:

- **7-6 баллов** соответствуют оценке «отлично»;
- **5-4 баллов** – оценке «хорошо»;
- **3 баллов** – оценке «удовлетворительно»;
- **2 баллов и менее** – оценке «неудовлетворительно».



## **1.1 ТЕМЫ РЕФЕРАТОВ**

1. Сущность производственных систем и признаки, по которым их классифицируют. Классификация производственных систем.
2. Предприятие как производственная система.
3. Методические основы современной теории организации.
4. Традиционный и системный подходы в теории организации производства.
5. Производственная структура предприятия: сущность и виды.
6. Массовый, серийный и единичный типы производства: сущность, виды и отличительные признаки.
7. Планирование процесса создания новой техники.
8. Сущность и структура производственного процесса на предприятии.
9. Классификация производственных процессов на предприятии.
10. Принципы рациональной организации производственных процессов на предприятии.
11. Сущность производственного цикла.
12. Структура производственного цикла.
13. Технологический и операционный цикл.
14. Последовательный, последовательно-параллельный и параллельный вид движения видов труда по операциям.
15. Пути сокращения длительности производственного цикла.
16. Сущность и классификация поточного производства.
17. Особенности организации НПЛ.
18. Виды и организационно-технические особенности создания и эксплуатации автоматических линий.
19. Оценка экономического эффекта от использования средств автоматизации производства.
20. Экономическая эффективность поточного производства
21. Сущность, содержание и задачи технической подготовки производства на предприятии.
22. Этапы технической подготовки на предприятии. Значение и содержание технического нормирования труда.
23. Исследование затрат рабочего времени наблюдением.
24. Методы нормирования трудовых процессов.
25. Хронометраж. Фотография рабочего времени. Метод моментных наблюдений.
26. Нормативы для технического нормирования.
27. Организация работы по нормированию труда на предприятии. Нормативная база нормирования труда ИТР и служащих.
28. Научно-исследовательские работы: сущность, виды и их характеристика.
29. Сущность конструкторской подготовки производства.
30. Сущность технологической подготовки производства.
31. Планирование производственного цикла деятельности предприятия.
32. Оперативно-календарное планирование на предприятии.
39. Анализ факторов, влияющих на повышение качества продукции.
40. SWOT-анализ предприятия.

**Шкала оценивания:** балльная.

**Критерии оценивания** (нижеследующие критерии оценки являются примерными и могут корректироваться):

**5 баллов** (или оценка «отлично») выставляется обучающемуся, если тема реферата раскрыта полно и глубоко, при этом убедительно и аргументированно изложена собственная позиция автора по рассматриваемому вопросу; структура реферата логична; изучено большое количество актуальных источников, грамотно сделаны ссылки на источники; самостоятельно подобран яркий иллюстративный материал; сделан

обоснованный убедительный вывод; отсутствуют замечания по оформлению реферата.

**4 баллов** (или оценка «хорошо») выставляется обучающемуся, если тема реферата раскрыта полно и глубоко, сделана попытка самостоятельного осмысления темы; структура реферата логична; изучено достаточное количество источников, имеются ссылки на источники; приведены уместные примеры; сделан обоснованный вывод; имеют место незначительные недочеты в содержании и (или) оформлении реферата.

**3 баллов** (или оценка «удовлетворительно») выставляется обучающемуся, если тема реферата раскрыта неполно и (или) в изложении темы имеются недочеты и ошибки; структура реферата логична; количество изученных источников менее рекомендуемого, сделаны ссылки на источники; приведены общие примеры; вывод сделан, но имеет признаки неполноты и неточности; имеются замечания к содержанию и (или) оформлению реферата.

**2 баллов** (или оценка «неудовлетворительно») выставляется обучающемуся, если содержание реферата имеет явные признаки плагиата и (или) тема реферата не раскрыта и (или) в изложении темы имеются грубые ошибки; материал не структурирован, излагается непоследовательно сбивчиво; количество изученных источников значительно менее рекомендуемого, неправильно сделаны ссылки на источники или они отсутствуют; не приведены примеры или приведены неверные примеры; отсутствует вывод или вывод расплывчат и неконкретен; оформление реферата не соответствует требованиям.

## **2 ОЦЕНОЧНЫЕ СРЕДСТВА ДЛЯ ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ ОБУЧАЮЩИХСЯ**

### **2.1 БАНК ВОПРОСОВ И ЗАДАНИЙ В ТЕСТОВОЙ ФОРМЕ**

1 Вопросы в закрытой форме.

2 вопрос	ответ
1) Совокупность всех действий людей и орудий труда, необходимых на предприятии для изготовления продукции называется....	<ul style="list-style-type: none"> <li>- технологическим процессом</li> <li>- <b>производственным процессом</b></li> <li>- технологической операцией</li> <li>- технологическим циклом</li> <li>- естественным процессом</li> </ul>
2) Часть производственного процесса, содержащая целенаправленные действия по изменению состояния предмета труда называется....	<ul style="list-style-type: none"> <li>- <b>технологическим процессом</b></li> <li>- производственным процессом</li> <li>- технологической операцией</li> <li>- технологическим циклом</li> <li>- естественным процессом</li> </ul>
3) Законченная часть технологического процесса, выполняемая на одном рабочем месте называется...	<ul style="list-style-type: none"> <li>- технологическим процессом</li> <li>- производственным процессом</li> <li>- <b>технологической операцией</b></li> <li>- технологическим циклом</li> <li>- естественным процессом</li> </ul>
4) Часть производственного процесса, которая не требует затрат труда, но требует затрат времени называется....	<ul style="list-style-type: none"> <li>- технологическим процессом</li> <li>- производственным процессом</li> <li>- технологической операцией</li> <li>- технологическим циклом</li> <li>- <b>естественным процессом</b></li> </ul>

<p>5) Производственный процесс предназначенный для изменения формы или состояния исходного материала, по своему назначению называется...</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- технологическим процессом</li> <li>- производственным процессом</li> <li>- технологической операцией</li> <li>- технологическим циклом</li> <li>- естественным процессом</li> <li>- <b>основным процессом</b></li> </ul>
<p>6) Производственный процесс, в результате которого получается продукция, как правило, используемая на данном предприятии, для обеспечения нормального функционирования основного процесса называется...</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- <b>вспомогательным процессом</b></li> <li>- производственным процессом</li> <li>- обслуживающим процессом</li> <li>- технологическим циклом</li> <li>- естественным процессом</li> <li>- <b>основным процессом</b></li> </ul>
<p>7) Производственные процессы обслуживающие, обеспечивающие услугами основные и вспомогательные процессы, для их нормального функционирования называется...</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- технологическими процессами</li> <li>- <b>обслуживающими процессами</b></li> <li>- естественными процессами</li> <li>- основными процессами</li> <li>- вспомогательными процессами</li> </ul>
<p>8) Технологические процессы получения заготовок называются...</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- обрабатывающими</li> <li>- сборочными</li> <li>- <b>заготовительными</b></li> <li>- вспомогательными</li> <li>- рабочими</li> </ul>
<p>9) Технологические процессы, связанные с изготовлением деталей получи ли название....</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- <b>обрабатывающими</b></li> <li>- сборочными</li> <li>- заготовительными</li> <li>- вспомогательными</li> <li>- рабочими</li> </ul>
<p>10) Технологические процессы, связанные с изготовлением сборочных единиц и изделий из деталей и сборочных единиц получили название..</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- обрабатывающими</li> <li>- <b>сборочными</b></li> <li>- заготовительными</li> <li>- вспомогательными</li> <li>- рабочими</li> </ul>
<p>11) По степени механизации, производственные процессы выполняемые без помощи машин и механизмов, получили название....</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- механизированные</li> <li>- <b>ручные</b></li> <li>- автоматические</li> <li>- ручные</li> <li>- автоматизированные</li> </ul>
<p>12) По степени механизации, производственные процессы выполняемые рабочим с помощью механизмов, снижающих величину физических нагрузок, называются....</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- <b>механизированные</b></li> <li>- ручные</li> <li>- автоматические</li> <li>- ручные</li> <li>- автоматизированные</li> </ul>
<p>13) По степени механизации, производственные процессы выполняемые рабочим с помощью механизмов, когда за рабочим остаются функции наблюдения, корректировки, загрузки и выгрузки называются....</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- механизированные</li> <li>- ручные</li> <li>- автоматические</li> <li>- ручные</li> <li>- <b>автоматизированные</b></li> </ul>
<p>14) Производственные процессы, полностью освобождающие рабочего от влияния на выполнение технологических операций, но сохраняющие функции наблюдения, загрузки и выгрузки деталей называются...</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- механизированные</li> <li>- ручные</li> <li>- механизированные</li> <li>- <b>автоматические</b></li> <li>- ручные</li> </ul>

	- автоматизированные
15) Производственные процессы, состоящие только из последовательно выполняемых операций, называют...	- вспомогательными - основными - обслуживающими <b>- простыми</b> - сложными
16) Производственные процессы, состоящие из последовательно и параллельно выполняемых операций называют...	- вспомогательными - основными - обслуживающими - простыми <b>- сложными</b>
17) Разделение производственного процесса на техпроцессы, операции, переходы, приемы и движения предполагает принцип...	<b>- дифференциации</b> - концентрации - специализации - пропорциональности - параллельности
18) Объединение исполнения нескольких операций на одном рабочем месте предполагает принцип....	- дифференциации <b>- концентрации</b> - специализации - пропорциональности - параллельности
19) Ограничение разнообразия элементов производственного процесса по профессиям предполагает принцип....	- дифференциации - концентрации <b>- специализации</b> - пропорциональности - параллельности
20) Относительно равную пропускную способность производственных подразделений предполагает принцип....	- дифференциации - концентрации - специализации <b>- пропорциональности</b> - параллельности
21) Максимально возможные совмещения отдельных технологических процессов во времени на различных рабочих местах, а при возможности и на одном рабочем месте, предполагает принцип....	- дифференциации - концентрации - специализации - пропорциональности <b>- параллельности</b>
22) Сокращение до возможного минимума перерывов в процессах производства предполагает принцип....	- гибкости - пропорциональности - параллельности <b>- непрерывности</b> - специализации - дифференциации
23) Выпуск равных или равномерно нарастающих в соответствии с планом производства продукции на рабочем месте, участке, цехе за определенную единицу времени предполагает принцип....	- гибкости - пропорциональности - параллельности - непрерывности <b>- ритмичности</b> - дифференциации
24) Обеспечение кратчайшего пути движения деталей и сборочных единиц в процессе производства предполагает принцип ....	- гибкости - пропорциональности <b>- прямоочности</b> - непрерывности - специализации - дифференциации

25) Максимально возможный уровень механизации и автоматизации производственных процессов предполагает принцип....	<ul style="list-style-type: none"> <li>- <b>автоматичности</b></li> <li>- пропорциональности</li> <li>- прямоточности</li> <li>- непрерывности</li> <li>- специализации</li> </ul>
26) Организация работ с возможностью мобильного перехода на выпуск другой продукции предполагает принцип....	<ul style="list-style-type: none"> <li>- <b>гибкости</b></li> <li>- пропорциональности</li> <li>- прямоточности</li> <li>- непрерывности</li> <li>- специализации</li> </ul>
27) Классификационная категория производства выделяемая по признакам широты, регулярности, стабильности и объема номенклатурных позиций называют....	<ul style="list-style-type: none"> <li>- производственным процессом</li> <li>- производственным циклом</li> <li>- естественным процессом</li> <li>- <b>типом производства</b></li> <li>- вспомогательным процессом</li> </ul>
28) Тип производства характеризующийся малым объемом производства одинаковых изделий повторное изготовление которых, как правило, не предусматривается, получило название....	<ul style="list-style-type: none"> <li>- серийного</li> <li>- массового</li> <li>- <b>единичного</b></li> <li>- крупносерийного</li> </ul>
29) Тип производства, характеризующийся изготовлением изделий повторяющимися партиями, получил название....	<ul style="list-style-type: none"> <li>- <b>серийного</b></li> <li>- массового</li> <li>- единичного</li> <li>- крупносерийного</li> </ul>
30) Тип производства, характеризующийся малой номенклатурой изделий, но их большим количеством, непрерывно изготавливаемых в течении продолжительного времени, получил название....	<ul style="list-style-type: none"> <li>- серийного</li> <li>- <b>массового</b></li> <li>- единичного</li> <li>- крупносерийного</li> </ul>
31) Интервал календарного времени от начала до конца производственного процесса изготовления изделия или одновременно изготавливаемой партии изделий, называют....	<ul style="list-style-type: none"> <li>- технологическим циклом</li> <li>- <b>производственным циклом</b></li> <li>- операционным циклом</li> <li>- производственным процессом</li> <li>- естественным процессом</li> </ul>
32) Время выполнения технологических операций в производственном цикле называют....	<ul style="list-style-type: none"> <li>- <b>технологическим циклом</b></li> <li>- производственным циклом</li> <li>- операционным циклом</li> <li>- производственным процессом</li> <li>- естественным процессом</li> </ul>
33) Часть технологического процесса, связанного с временем выполнения одной операции изготовления одной детали или партии деталей называют....	<ul style="list-style-type: none"> <li>- технологическим циклом</li> <li>- производственным циклом</li> <li>- <b>операционным циклом</b></li> <li>- производственным процессом</li> <li>- естественным процессом</li> </ul>
34) Внутрисменные перерывы, возникающие при обработке партии деталей, из-за их пролеживания в ожидании обработки всей партии до передачи на следующую операцию называют перерывом....	<ul style="list-style-type: none"> <li>- междусменным</li> <li>- обеденным</li> <li>- <b>партионности</b></li> <li>- ожидания</li> <li>- естественным</li> </ul>
35) Внутрисменные перерывы, возникающие при несогласованности времени окончания на одной операции при передачи на последующие, называют перерывом....	<ul style="list-style-type: none"> <li>- междусменным</li> <li>- обеденным</li> <li>- партионности</li> <li>- <b>ожидания</b></li> </ul>

	- естественным
36) Перерывы, обусловленные принятым на предприятии режимом работы называют перерывом....	- <b>междусменным</b> - обеденным - партионности - ожидания - естественным
37) Производственный цикл включает в себя время....	- <b>выполнения операций, естественных процессов и перерывов</b> - выполнения операций и естественных процессов - выполнения операций и перерывов - естественных процессов и перерывов - выполнения операций, перерывов и хранения на складе готовой продукции
38) Состав цехов и служб предприятия называют....	- <b>производственной структурой</b> - основным производством - инфраструктурой - вспомогательным производством
39) Предприятие, имеющее в своем составе научно-исследовательские подразделения, основное производство, обслуживающее производство и сервисные подразделения обслуживания продукции имеют... структуру.	- специализированную - предметную - <b>комплексную</b> - производственную
40) Предприятия специализирующиеся только на изготовлении продукции имеют .... структуру.	- <b>специализированную</b> - предметную - комплексную - производственную
41) Непоточные формы организации производственного процесса применяют в условиях.... типа производства	- массового - <b>единичного</b> - крупносерийного
42) Организация производства с групповым расположением оборудования применяется в условиях.... типа производства	- массового - <b>единичного</b> - крупносерийного
43) Организация производства с произвольным расположением оборудования предполагает использование принципа.... операций.	- дифференциации - <b>концентрации</b> - специализации - ритмичности - прямооточности - гибкости
44) Цепное расположение рабочих мест в соответствии с последовательностью выполнения технологических операций в организации поточного производства определяет признак...	- дифференциации - концентрации - специализации - ритмичности - <b>прямоточности</b> - гибкости
45) Отсутствие пролеживания обрабатываемых деталей в поточном производстве предусматривает признак...	- дифференциации - концентрации - специализации - <b>непрерывности</b> - прямооточности
46) Одновременное выполнение операций на различных рабочих местах предусматривает признак....	- дифференциации - концентрации - специализации - <b>параллельности</b>

	<ul style="list-style-type: none"> <li>- прямоточности</li> <li>- гибкости</li> </ul>
47) Отсутствие диспропорций в производительности на взаимосвязанных операциях поточной линии предполагает признак...	<ul style="list-style-type: none"> <li>- непрерывности</li> <li>- прямолинейности</li> <li>- параллельности</li> <li>- <b>пропорциональности</b></li> <li>- ритмичности</li> <li>- гибкости</li> </ul>
48) Выпуск в равные промежутки времени одинакового количества изделий поточной линией, предполагает признак...	<ul style="list-style-type: none"> <li>- непрерывности</li> <li>- прямолинейности</li> <li>- параллельности</li> <li>- пропорциональности</li> <li>- <b>ритмичности</b></li> <li>- гибкости</li> </ul>
49) Возможность переналадки поточных линий предполагает признак...	<ul style="list-style-type: none"> <li>- непрерывности</li> <li>- прямолинейности</li> <li>- параллельности</li> <li>- пропорциональности</li> <li>- ритмичности</li> <li>- <b>гибкости</b></li> </ul>
50) Период времени, между запуском на поточную линию данного объекта и следующего за ним, называют... поточные линии	<ul style="list-style-type: none"> <li>- ритмом</li> <li>- <b>тактом</b></li> <li>- циклом</li> <li>- производительностью</li> </ul>
51) Время изготовления одной транспортной партии деталей (изделий) на поточной линии называют её...	<ul style="list-style-type: none"> <li>- <b>ритмом</b></li> <li>- тактом</li> <li>- циклом</li> <li>- производительностью</li> </ul>
52) Совокупность взаимосвязанных поточных линий изготовления изделия называют.... автоматических линий	<ul style="list-style-type: none"> <li>- цехом</li> <li>- <b>участком</b></li> <li>- комплексом</li> <li>- потоком</li> </ul>
53) Поточные линии подразделяют по составу оборудования на ....	<ul style="list-style-type: none"> <li>- стационарные, роторные, цепные</li> <li>- многопоточные, однопоточные</li> <li>- <b>агрегатные, специализированные, специальные</b></li> <li>- однопредметные, многопредметные</li> </ul>
54) Поточные линии подразделяют по степени совмещения обработки с транспортированием изделий на ней ....	<ul style="list-style-type: none"> <li>- <b>стационарные, роторные, цепные</b></li> <li>- многопоточные, однопоточные</li> <li>- агрегатные, специализированные, специальные</li> <li>- однопредметные, многопредметные</li> <li>- переналаживаемые, непереналаживаемые</li> <li>- с зависимыми потоками, с независимыми потоками</li> </ul>
55) Поточные линии подразделяют по числу потоков на ней на ....	<ul style="list-style-type: none"> <li>- стационарные, роторные, цепные</li> <li>- <b>многопоточные, однопоточные</b></li> <li>- агрегатные, специализированные, специальные</li> <li>- однопредметные, многопредметные</li> <li>- переналаживаемые, непереналаживаемые</li> <li>- с зависимыми потоками, с независимыми потоками</li> </ul>

56) Поточные линии подразделяют по зависимости потоков на ней на ....	<ul style="list-style-type: none"> <li>- стационарные, роторные, цепные</li> <li>- <b>многопоточные, однопоточные</b></li> <li>- агрегатные, специализированные, специальные</li> <li>- однопредметные, многопредметные - переналаживаемые, перенала- живаемые</li> <li>- с зависимыми потоками, с неза- висимыми потоками</li> </ul>
57) Поточные линии подразделяют по числу одновременно обрабатываемых изделий (деталей) на ....	<ul style="list-style-type: none"> <li>- стационарные, роторные, цепные</li> <li>- многопоточные, однопоточные</li> <li>- агрегатные, специализированные, специальные</li> <li>- <b>однопредметные, многопредметные</b></li> <li>- переналаживаемые, перенала- живаемые</li> <li>- с зависимыми потоками, с неза- висимыми потоками</li> </ul>
58) Поточные линии подразделяют по степени переналадки на ....	<ul style="list-style-type: none"> <li>- стационарные, роторные, цепные</li> <li>- многопоточные, однопоточные</li> <li>- агрегатные, специализированные, специальные</li> <li>- однопредметные, многопредметные - <b>переналаживаемые, перенала- живаемые</b></li> <li>- с зависимыми потоками, с независимыми потоками</li> </ul>
59) Коэффициент загрузки оборудования определяется как отношение:	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Станкоемкости годовой программы к годовому эффективному фонду времени работы парка оборудования</li> <li>- Количества <span style="margin-left: 100px;">продукции</span> к количеству установленного оборудования</li> <li>- Количества произведенной продукции к годовому эффективному фонду времени работы парка оборудования</li> <li>- Станкоемкости годовой программы к количеству оборудования</li> </ul>
60) Перечислите виды вспомогательных производств:	<ul style="list-style-type: none"> <li>- заготовительное, сборочно-монтажное</li> <li>- обрабатывающее, сварочное</li> <li>- Ремонтное, инструментальное</li> </ul>
61) какой из перечисленных ниже нормативов поточного метода организации производства является основным	<ul style="list-style-type: none"> <li>- скорость движения поточной линии</li> <li>- длительность производственного цикла</li> <li>- Шаг конвейера</li> <li>- ритм поточной линии</li> </ul>
62) основным нормативом системы планово-предупредительного ремонта являются	<ul style="list-style-type: none"> <li>- условная ремонтная единица</li> <li>- ремонтный цикл</li> <li>- Себестоимость ремонтных работ</li> <li>- простои оборудования в ремонте</li> </ul>
63) потребность в инструменте равна	<ul style="list-style-type: none"> <li>- расходному фонду</li> <li>- оборотному фонду</li> <li>- Разнице между плановым и фактическим запасом инструмента</li> </ul>
64) хронометраж – это:	<ul style="list-style-type: none"> <li>- измерение всех затрат рабочего</li> </ul>



	<p>времени в течение смены</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- изучение затрат времени на изготовление единицы продукции</li> <li>- Изучение операции путем наблюдения и измерения затрат рабочего времени на отдельные элементы</li> </ul>
65) основная задача нормирования труда:	<ul style="list-style-type: none"> <li>- установление необходимых затрат времени на производство единицы продукции (выполнение работы)</li> <li>- анализ и проектирование режимов и приемов работы</li> <li>- Выявление резервов снижения трудовых затрат</li> </ul>
66) какие из перечисленных подразделений НЕ относятся к производственной инфраструктуре предприятия:	<ul style="list-style-type: none"> <li>- транспортное хозяйство</li> <li>- энергетическое хозяйство</li> <li>- Медицинские пункты</li> </ul>
67) . длительность производственного цикла зависит от:	<ul style="list-style-type: none"> <li>- трудоемкости и сложности изготовления продукции</li> <li>- механизации и автоматизации основных операций</li> <li>- Режимы работы предприятия</li> </ul>
68) какой вид движения используется при прерывно-поточных линиях:	<ul style="list-style-type: none"> <li>- последовательный</li> <li>- параллельный</li> <li>- Параллельно-последовательный</li> </ul>
69) какой вид движения предметов труда имеет минимальную продолжительность во времени:	<ul style="list-style-type: none"> <li>- последовательный</li> <li>- параллельно-последовательный</li> <li>- Параллельный</li> </ul>
70) чем определяется структура производственного цикла сложного процесса:	<ul style="list-style-type: none"> <li>- составом операций</li> <li>- связями между операциями</li> <li>- Составом операций и связями между ними</li> </ul>
71) производственный цикл сложного процесса изготовления изделия определяется	<ul style="list-style-type: none"> <li>- наибольшей суммой циклов последовательно связанных между собой простых процессов</li> <li>- наибольшей суммой циклов последовательно связанных между собой простых процессов и межцикловых перерывов</li> <li>- наибольшей суммой циклов последовательно связанных между собой сложных процессов</li> </ul>
72) для чего нужен цикловой график:	<ul style="list-style-type: none"> <li>- для определения количества выпускаемой продукции</li> <li>- для определения даты окончания цикла</li> <li>- для определения общей продолжительности цикла</li> </ul>
73) сложный цикл оказывает влияние на фондоотдачу, рентабельность, объем выпуска продукции, норматив оборотных средств:	<ul style="list-style-type: none"> <li>- он их определяет</li> <li>- не оказывает никакого влияния на них</li> <li>- зависит от этих показателей</li> </ul>
74) Форма организации с параллельной передачей предметов труда основана на:	<p>движение предметов труда на каждую последующую операцию лишь после</p>

	<p>окончания обработки всей партии на предыдущей операции;</p> <p>б) движение предметов труда с операции на операцию поштучно и без ожидания;</p> <p>в) частично параллельное прохождение партии деталей по операциям технологического процесса;</p> <p>г) движение предметов труда на каждую следующую операцию после пребывания их на пунктах контроля;</p> <p>д) движение предметов труда с операции на операцию с перерывами.</p>
<p>75) Форма организации с последовательной передачей предметов труда основана на:</p>	<p>а) частично параллельное прохождение партии деталей по операциям технологического процесса;</p> <p>б) движение предметов труда на каждую последующую операцию лишь после окончания обработки всей партии на предыдущей операции;</p> <p>в) движение предметов труда с операции на операцию поштучно и без ожидания;</p> <p>г) движение предметов труда с операции на операцию поштучно и без ожидания;</p> <p>д) движение предметов труда на каждую следующую операцию после пребывания их на пунктах контроля;</p>
<p>76) совокупность запланированных организационных и технических мероприятий по техническому обслуживанию и ремонту представляет собой:</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- систему ППР;</li> <li>- систему энергоснабжения;</li> <li>- систему комплексного обслуживания;</li> </ul>
<p>77) организация производственная – это .....</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- первичное хозяйственное звено в экономике; обособленная специализированная единица, основанием которой является профессионально-организационный трудовой коллектив, способный с помощью имеющихся в его распоряжении средств производства изготавливать нужную продукцию;</li> <li>- организация, обладающая правом юридического лица, цели и деятельность которой закреплены в учредительных документах;</li> <li>- спонтанно возникшая группа людей, вступающих во взаимодействие друг с другом.</li> </ul>

78) единичное производство характеризуется следующим:	<ul style="list-style-type: none"> <li>- широким ассортиментом выпускаемой продукции;</li> <li>- использованием большого количества специального оборудования;</li> <li>- низкой квалификацией рабочих;</li> <li>- незначительной длительностью производственного цикла.</li> </ul>
79) массовое производство характеризуется:	<ul style="list-style-type: none"> <li>- широким ассортиментом выпускаемой продукции;</li> <li>- использованием большого количества специального оборудования;</li> <li>- незначительной длительностью производственного цикла.</li> </ul>
80) наибольшая длительность производственного цикла характерна:	<ul style="list-style-type: none"> <li>- для единичного производства;</li> <li>- крупносерийного производства;</li> <li>- серийного производства;</li> <li>- массового производства.</li> </ul>

## 2 Вопросы в открытой форме.

1. Особенность производственных систем, которая заключается в способности производить необходимую продукцию:
  - а) целенаправленность;
  - б) полиструктурность;
  - в) сложность;
  - г) долговременность.
  
2. Какой принцип рациональной организации производственного процесса требует сведения к минимуму перерывов между операциями?
  - а) специализация;
  - б) параллельность;
  - в) непрерывность;
  - г) ритмичность.
  
3. Календарный период времени с момента запуска сырья, материалов в производство до полного изготовления продукции это:
  - а) производственный процесс;
  - б) производственный цикл;
  - в) производственный задел;
  - г) производственный период.
  
4. Какой вид движения предметов труда с предыдущей операции на последующую обеспечивает наибольшую простоту в организации процессов, но является самым долгим?

- а) последовательный;
- б) параллельный;
- в) параллельно-последовательный;
- г) смешанный.

5. Классификационная категория предприятий, выделяемая по признакам широты номенклатуры, регулярности, стабильности и объема выпуска изделий это:

- а) тип производства;
- б) метод производства;
- в) вид производства;
- г) способ производства

6. Как рассчитывается количество рабочих мест на операциях, выполняемых на поточных линиях?

- а) отношение длительности операции к такту потока;
- б) отношение длительности операции к ритму потока;
- в) отношение длительности операции к скорости потока;
- г) отношение такта потока к длительности операции.

7. При каком виде производственной структуры все изделия или их части обрабатываются поочередно в однородных по технологии цехах:

- а) предметная;
- б) технологическая;
- в) предметно технологическая;
- г) цеховая.

8. Кто возглавляет ремонтное хозяйство?

- а) главный инженер;
- б) главный технолог;
- в) главный механик;
- г) главный энергетик.

9. При какой системе профилактические виды осмотров и ремонты проводятся позаранее составленному графику?

- а) система стандартных ремонтов;
- б) система ППР;
- в) система централизованная;
- г) децентрализованная система.

10. На каком этапе технической подготовки производства выполняется комплекс работ по созданию документации на новую продукцию?

- а) научно-исследовательский
- б) опытно-конструкторский;
- в) технологический;
- г) организационно-экономический.

11. Какая форма разделения труда связана с разделением всего комплекса работ в зависимости от содержания труда и выполнения целевых функций?

- а) технологическая;
- б) функциональная;
- в) профессиональная;
- г) квалификационная.

12. Что такое петля качества?

- а) совокупность свойств и характеристик продукции;
  - б) жизненный цикл продукции;
  - в) политика в области качества;
  - г) соотношение расходов и качества.
13. Документ, подтверждающий право собственности на изобретение:
- а) авторское свидетельство;
  - б) лицензия;
  - в) патент;
  - г) авторское удостоверение.
14. При какой организационной структуре ремонтного хозяйства ремонтные рабочеподчиняются начальникам цехов?
- а) централизованная;
  - б) децентрализованная;
  - в) смешанная;
  - г) технологическая.
15. Укажите преимущества предметной производственной структуры
- а) более полное использование оборудования;
  - б) облегчается руководство цехом;
  - в) полнее используются материалы;
  - г) конкретизируется ответственность за качество продукции.
16. Отношение планового фонда времени работы поточной линии к объему выпуска продукции:
- а) ритм потока;
  - б) такт потока;
  - в) скорость потока;
  - г) длина потока.
17. Какие параметры сетевой модели рассчитываются по сетевому графику?
- а) раннее начало, раннее окончание;
  - б) раннее начало, позднее окончание;
  - в) позднее начало, позднее окончание;
  - г) раннее начало, позднее начало.
18. Какой элемент не включается в длительность производственного цикла?
- а) время естественных процессов;
  - б) время транспортных операций;
  - в) перерывы партионности;
  - г) перерывы ожидания сырья.
19. Тип производства, характеризующийся узкой номенклатурой и большим объемом выпуска изделий:
- а) единичное;
  - б) массовое;
  - в) серийное;
  - г) поточное.
20. Какой принцип рациональной организации производственного процесса требует, чтобы во всех частях производственного процесса была равная пропускная способность по выпуску продукции?

- а) ритмичность;
- б) гомеостатичность;
- в) пропорциональность;
- г) прямоточность.

21. Производственно, территориально и административно обособленная часть предприятия, в которой выполняется определенный комплекс работ в соответствии с заводской специализацией это:

- а) рабочее место;
- б) участок;
- в) цех;
- г) корпус.

22. Какой вид движения предметов труда с предыдущей операции на последующую обеспечивает наибольшую простоту в организации процессов, но является самым долгим?

- а) последовательный;
- б) параллельный;
- в) параллельно-последовательный;
- г) смешанный.

23. Классификационная категория, выделяемая по признакам широты номенклатуры, регулярности, стабильности и объема выпуска изделий это:

- а) тип производства;
- б) метод производства;
- в) вид производства;
- г) способ производства.

24. Тип производства, характеризующийся узкой номенклатурой и большим объемом выпуска изделий:

- а) единичное;
- б) массовое;
- в) серийное;
- г) поточное.

25. Отношение планового фонда времени работы поточной линии к объему выпуска продукции:

- а) ритм потока;
- б) такт потока;
- в) скорость потока;
- г) длина потока.

26. Как рассчитывается количество рабочих мест на операциях, выполняемых на поточных линиях?

- а) отношение длительности операции к такту потока;
- б) отношение длительности операции к ритму потока;
- в) отношение длительности операции к скорости потока;
- г) отношение такта потока к длительности операции.

27. Производственно, - территориально и административно обособленная часть предприятия, в которой выполняется определенный комплекс работ в соответствии с заводской специализацией это:

- а) рабочее место;
- б) участок;

- в) цех;
- г) корпус.

28. При каком виде производственной структуры все изделия или их части обрабатываются поочередно в однородных по технологии цехах:

- а) предметная;
- б) технологическая;
- в) предметно-технологическая;
- г) цеховая.

29. Кто возглавляет ремонтное хозяйство?

- а) главный инженер;
- б) главный технолог;
- в) главный механик;
- г) главный энергетик.

30. При какой системе профилактические виды осмотров и ремонты проводятся позаранее составленному графику?

- а) система стандартных ремонтов;
- б) система ППР;
- в) система централизованная;
- г) децентрализованная система.

31. Ремонтный цикл – это промежуток времени между:

- а) осмотром и ремонтом
- ;б) двумя ремонтами;
- в) двумя капитальными ремонтами;
- г) двумя осмотрами.

32. Какая стадия конструкторской подготовки производства следует после составления технического задания?

- а) техническое предложение;
- б) технический проект;
- в) эскизный проект;
- г) изготовление опытного образца.

33. Какой документ разрабатывается при освоении массового производства нового продукта на стадии технологической подготовки производства?

- а) маршрутная карта;
- б) технологическая карта
- ;в) операционная карта;
- г) постадийная карта.

34. Какая форма разделения труда связана с разделением всего комплекса работ в зависимости от содержания труда и выполнения целевых функций?

- а) технологическая;
- б) функциональная;
- в) профессиональная;
- г) квалификационная.

35. Что такое петля качества?

- а) совокупность свойств и характеристик продукции;
- б) жизненный цикл продукции;
- в) политика в области качества;
- г) соотношение расходов и качества.

36. Какие параметры сетевой модели рассчитываются по сетевому графику?

- а) раннее начало, раннее окончание;
- б) раннее начало, позднее окончание;
- в) позднее начало, позднее окончание;
- г) раннее начало, позднее начало.

37. Определить «узкое место» на потоке, если:

$t_1 = 2$  часа,  $t_2 = 3,4$  часа,  $t_3 = 1,3$  часа,  $t_4 = 2,3$  часа.  $c_1 = 4$  мест,  $c_2 = 5$  мест,  $c_3 = 4$  мест,  $c_4 = 3$  места.

- а) 1 операция;
- б) 2 операции;
- в) 3 операции;
- г) 4 операции.

38. При какой организационной структуре ремонтного хозяйства ремонтные рабочие подчиняются начальникам цехов?

- а) централизованная;
- б) децентрализованная;
- в) смешанная;
- г) технологическая.

### 3 Вопросы на установление последовательности.

3.1. Определите **последовательность** определения длительности технологического цикла производственного процесса.

Задача 1. Определить длительность технологического цикла обработки партии деталей при последовательном, последовательно-параллельном и параллельном видах движения предметов труда по операциям графическим способом.

Проверить правильность расчета аналитическим методом.

$m$	1	2	3	4	5	6		$n = 20$ дет.
$t_{штi}$	15	20	4	5	3	6		$p = 5$ дет.
$C_{при}$	5	5	2	1	1	2		$t_{штi} = 5$ мин.

Задача 2. Определить длительность технологического цикла обработки партии деталей при последовательном, последовательно-параллельном и параллельном видах движения предметов труда по операциям графическим способом.

Проверить правильность расчета аналитическим методом.

$m$	1	2	3	4	5	6	7	$n = 25$ дет.
$t_{штi}$	4	6	12	6	4	4	6	$p = 5$ дет.
$C_{при}$	2	2	4	3	1	2	2	$t_{штi} = 15$ мин.

Задача 3. Определить длительность технологического цикла обработки партии деталей при последовательном, последовательно-параллельном и параллельном видах движения предметов труда по операциям графическим способом.

Проверить правильность расчета аналитическим методом.

$m$	1	2	3	4	5	6		$n = 40$ дет.
$t_{штi}$	2	3	1	5	4	2		$p = 10$ дет.
$C_{при}$	1	1	1	1	1	1		$t_{штi} = 5$ мин.



Задача.4. Определить длительность технологического цикла обработки партии деталей при последовательном, последовательно-параллельном и параллельном видах движения предметов труда по операциям графическим способом.

Проверить правильность расчета аналитическим методом.

m	1	2	3	4	5	6	7	8	n = 80 дет.
t <sub>штi</sub>	5	3	2	4	3	2	1	4	p = 20 дет.
C <sub>при</sub>	5	1	1	1	1	2	1	1	t <sub>штi</sub> = 25 мин.

Задача.5. Определить длительность технологического цикла обработки партии деталей при последовательном, последовательно-параллельном и параллельном видах движения предметов труда по операциям графическим способом.

Проверить правильность расчета аналитическим методом.

m	1	2	3	4	5	6	n = 60 дет.
t <sub>штi</sub>	3	2	4	9	3	8	p = 20 дет.
C <sub>при</sub>	1	1	2	3	1	2	t <sub>штi</sub> = 4 мин.

Задача 6. Определить длительность технологического цикла обработки партии деталей при последовательном, последовательно-параллельном и параллельном видах движения предметов труда по операциям графическим способом.

Проверить правильность расчета аналитическим методом.

m	1	2	3	4	5	n = 50 дет.
t <sub>штi</sub>	12	4	2	3	8	p = 10 дет.
C <sub>при</sub>	4	2	2	1	4	t <sub>штi</sub> = 5 мин.

## 4 Вопросы на установление соответствия.

### 4.1. Установите соответствие термина и определения

Термин	Определение
1) Совокупность всех действий людей и орудий труда, необходимых на предприятии для изготовления продукции называется....	<ul style="list-style-type: none"> <li>- технологическим процессом</li> <li>- <b>производственным процессом</b></li> <li>- технологической операцией</li> <li>- технологическим циклом</li> <li>- естественным процессом</li> </ul>
2) Часть производственного процесса, содержащая целенаправленные действия по изменению состояния предмета труда называется....	<ul style="list-style-type: none"> <li>- <b>технологическим процессом</b></li> <li>- производственным процессом</li> <li>- технологической операцией</li> <li>- технологическим циклом</li> <li>- естественным процессом</li> </ul>
3) Законченная часть технологического процесса, выполняемая на одном рабочем месте называется...	<ul style="list-style-type: none"> <li>- технологическим процессом</li> <li>- производственным процессом</li> <li>- <b>технологической операцией</b></li> <li>- технологическим циклом</li> <li>- естественным процессом</li> </ul>

### 4.2. Установите соответствие термина и определения

Термин	Определение
4) Часть производственного процесса, которая не требует затрат труда, но требует затрат времени называется....	<ul style="list-style-type: none"> <li>- технологическим процессом</li> <li>- производственным процессом</li> <li>- технологической операцией</li> <li>- технологическим циклом</li> <li>- <b>естественным процессом</b></li> </ul>
5) Производственный процесс предназначенный для изменения формы или состояния исходного материала, по своему назначению называется....	<ul style="list-style-type: none"> <li>- технологическим процессом</li> <li>- производственным процессом</li> <li>- технологической операцией</li> <li>- технологическим циклом</li> <li>- естественным процессом</li> <li>- <b>основным процессом</b></li> </ul>
6) Производственный процесс, в результате которого получается продукция, как правило, используемая на данном предприятии, для обеспечения нормального функционирования основного процесса называется...	<ul style="list-style-type: none"> <li>- <b>вспомогательным процессом</b></li> <li>- производственным процессом</li> <li>- обслуживающим процессом</li> <li>- технологическим циклом</li> <li>- естественным процессом</li> <li>- <b>основным процессом</b></li> </ul>
7) Производственные процессы обслуживающие, обеспечивающие услугами основные и вспомогательные процессы, для их нормального функционирования называется...	<ul style="list-style-type: none"> <li>- технологическими процессами</li> <li>- <b>обслуживающими процессами</b></li> <li>- естественными процессами</li> <li>- основными процессами</li> <li>- вспомогательными процессами</li> </ul>
8) Технологические процессы получения заготовок называются...	<ul style="list-style-type: none"> <li>- обрабатывающими</li> <li>- сборочными</li> <li>- <b>заготовительными</b></li> </ul>

	<ul style="list-style-type: none"> <li>- вспомогательными</li> <li>- рабочими</li> </ul>
9) Технологические процессы, связанные с изготовлением деталей получи ли название....	<ul style="list-style-type: none"> <li>- <b>обрабатывающими</b></li> <li>- сборочными</li> <li>- заготовительными</li> <li>- вспомогательными</li> <li>- рабочими</li> </ul>
10) Технологические процессы, связанные с изготовлением сборочных единиц и изделий из деталей и сборочных единиц получили название..	<ul style="list-style-type: none"> <li>- обрабатывающими</li> <li>- <b>сборочными</b></li> <li>- заготовительными</li> <li>- вспомогательными</li> <li>- рабочими</li> </ul>
11) По степени механизации, производственные процессы выполняемые без помощи машин и механизмов, получили название....	<ul style="list-style-type: none"> <li>- механизированные</li> <li>- <b>ручные</b></li> <li>- автоматические</li> <li>- ручные</li> <li>- автоматизированные</li> </ul>
12) По степени механизации, производственные процессы выполняемые рабочим с помощью механизмов, снижающих величину физических нагрузок, называются....	<ul style="list-style-type: none"> <li>- <b>механизированные</b></li> <li>- ручные</li> <li>- автоматические</li> <li>- ручные</li> <li>- автоматизированные</li> </ul>
13) По степени механизации, производственные процессы выполняемые рабочим с помощью механизмов, когда за рабочим остаются функции наблюдения, корректировки, загрузки и выгрузки называются....	<ul style="list-style-type: none"> <li>- механизированные</li> <li>- ручные</li> <li>- автоматические</li> <li>- ручные</li> <li>- <b>автоматизированные</b></li> </ul>
14) Производственные процессы, полностью освобождающие рабочего от влияния на выполнение технологических операций, но сохраняющие функции наблюдения, загрузки и выгрузки деталей называются...	<ul style="list-style-type: none"> <li>- механизированные</li> <li>- ручные</li> <li>- механизированные</li> <li>- <b>автоматические</b></li> <li>- ручные</li> <li>- автоматизированные</li> </ul>
15) Производственные процессы, состоящие только из последовательно выполняемых операций, называют...	<ul style="list-style-type: none"> <li>- вспомогательными</li> <li>- основными</li> <li>- обслуживающими</li> <li>- <b>простыми</b></li> <li>- сложными</li> </ul>
16) Производственные процессы, состоящие из последовательно и параллельно выполняемых операций называют...	<ul style="list-style-type: none"> <li>- вспомогательными</li> <li>- основными</li> <li>- обслуживающими</li> <li>- простыми</li> <li>- <b>сложными</b></li> </ul>
17) Разделение производственного процесса на техпроцессы, операции, переходы, приемы и движения пред полагает принцип...	<ul style="list-style-type: none"> <li>- <b>дифференциации</b></li> <li>- концентрации</li> <li>- специализации</li> <li>- пропорциональности</li> <li>- параллельности</li> </ul>
18) Объединение исполнения не- нескольких операций на одном рабочем месте предполагает принцип....	<ul style="list-style-type: none"> <li>- дифференциации</li> <li>- <b>концентрации</b></li> <li>- специализации</li> <li>- пропорциональности</li> <li>- параллельности</li> </ul>

19) Ограничение разнообразия элементов производственного процесса по профессиям предполагает принцип....	<ul style="list-style-type: none"> <li>- дифференциации</li> <li>- концентрации</li> <li>- <b>специализации</b></li> <li>- пропорциональности</li> <li>- параллельности</li> </ul>
20) Относительно равную пропускную способность производственных подразделений предполагает принцип....	<ul style="list-style-type: none"> <li>- дифференциации</li> <li>- концентрации</li> <li>- специализации</li> <li>- <b>пропорциональности</b></li> <li>- параллельности</li> </ul>
21) Максимально возможные совмещения отдельных технологических процессов во времени на различных рабочих местах, а при возможности и на одном рабочем месте, предполагает принцип....	<ul style="list-style-type: none"> <li>- дифференциации</li> <li>- концентрации</li> <li>- специализации</li> <li>- пропорциональности</li> <li>- <b>параллельности</b></li> </ul>
22) Сокращение до возможного минимума перерывов в процессах производства предполагает принцип....	<ul style="list-style-type: none"> <li>- гибкости</li> <li>- пропорциональности</li> <li>- параллельности</li> <li>- <b>непрерывности</b></li> <li>- специализации</li> <li>- дифференциации</li> </ul>
23) Выпуск равных или равномерно нарастающих в соответствии с планом производства продукции на рабочем месте, участке, цехе за определенную единицу времени предполагает принцип....	<ul style="list-style-type: none"> <li>- гибкости</li> <li>- пропорциональности</li> <li>- параллельности</li> <li>- непрерывности</li> <li>- <b>ритмичности</b></li> <li>- дифференциации</li> </ul>
24) Обеспечение кратчайшего пути движения деталей и сборочных единиц в процессе производства предполагает принцип ....	<ul style="list-style-type: none"> <li>- гибкости</li> <li>- пропорциональности</li> <li>- <b>прямоточности</b></li> <li>- непрерывности</li> <li>- специализации</li> <li>- дифференциации</li> </ul>
25) Максимально возможный уровень механизации и автоматизации производственных процессов предполагает принцип....	<ul style="list-style-type: none"> <li>- <b>автоматичности</b></li> <li>- пропорциональности</li> <li>- прямоточности</li> <li>- непрерывности</li> <li>- специализации</li> </ul>
26) Организация работ с возможностью мобильного перехода на выпуск другой продукции предполагает принцип....	<ul style="list-style-type: none"> <li>- <b>гибкости</b></li> <li>- пропорциональности</li> <li>- прямоточности</li> <li>- непрерывности</li> <li>- специализации</li> </ul>
27) Классификационная категория производства выделяемая по признакам широты, регулярности, стабильности и объема номенклатурных позиций называют....	<ul style="list-style-type: none"> <li>- производственным процессом</li> <li>- производственным циклом</li> <li>- естественным процессом</li> <li>- <b>типом производства</b></li> <li>- вспомогательным процессом</li> </ul>
28) Тип производства характеризующийся малым объемом производства одинаковых изделий повторное изготовление которых, как правило, не предусматривается, получило название....	<ul style="list-style-type: none"> <li>- серийного</li> <li>- массового</li> <li>- <b>единичного</b></li> <li>- крупносерийного</li> </ul>

29) Тип производства, характеризующийся изготовлением изделий повторяющимися партиями, получил название....	- <b>серийного</b> - массового - единичного - крупносерийного
30) Тип производства, характеризующийся малой номенклатурой изделий, но их большим количеством, непрерывно изготавливаемых в течении продолжительного времени, получил название....	- серийного - <b>массового</b> - единичного - крупносерийного
31) Интервал календарного времени от начала до конца производственного процесса изготовления изделия или одновременно изготавливаемой партии изделий, называют....	- технологическим циклом - <b>производственным циклом</b> - операционным циклом - производственным процессом - естественным процессом
32) Время выполнения технологических операций в производственном цикле называют....	- <b>технологическим циклом</b> - производственным циклом - операционным циклом - производственным процессом - естественным процессом
33) Часть технологического процесса, связанного с временем выполнения одной операции изготовления одной детали или партии деталей называют....	- технологическим циклом - производственным циклом - <b>операционным циклом</b> - производственным процессом - естественным процессом

## 4.3. Установите место соответствия расположения структурной единицы

<b>Термин - место</b>	<b>Определен ие</b>			
Место для расположения центрального склада, обеспечивающего в ряде городов сеть магазинов по продаже одежды. Показать месторасположение склада на координатной сетке. Координаты городов и объемы перевозимых грузов	Координаты городов и объемы перевозимых грузов			
	Город, где расположены магазины	Координаты X	Координаты Y	Количество контейнеров, отгруженных в месяц (шт)
	Город А	30	120	2000
	Город В	90	110	1000
	Город С	130	130	1000
Город Д	60	40	2000	

## 4.4. Установите соответствие между видами профессий

<b>Вид</b>	<b>Описание</b>			
На основании среднегодового фонда времени 1 работающего, необходимо определить число должностей в каждом функциональном подразделении. Заполнить таблицу. Далее, по результатам таблице	подразделение (название)	Функция	Объем работы, час.	Количество человек

необходимо разработать структуру управления «Курского машиностроительного завода», выбрав ее тип и составить отчет.	
---	--

## 4.5. Установите соответствие между работником и функциональными обязанностями

Термин - работник	Определение - структура управления
<p>Необходимо описать организационную структуру ЮТИ ТПУ и представить ее схематически (см.рис. 4.1). Описать руководящий состав каждого подразделения и их функциональные обязанности. Описать каждый отдел, отвечая на вопросы:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- в чем заключается работа отдела?</li> <li>- как расставлено делегирование полномочий в отделах?</li> <li>- функции и задачи руководителя подразделений?</li> </ul> <p>и т.п.          Дать оценку эффективности управления данного предприятия, основываясь на теоретических знаниях.</p>	<p>Генеральный директор          Отдел          Маркетинга          Отдел по управлению персоналом          Финансовый отдел          Производственный отдел          Отдел по НИР          Директор по маркетингу          Директор по управлению персоналом          Директор по финансам          Директор по производству          Директор по НИР</p>

Термин	Определение
2. Безопасное рас-стояние	<b>f)</b> пространство, ограниченное по высоте 2 м над уровнем пола или площадки, на которых находятся места постоянного или непостоянного (временного) пребывания работающих
3. Рабочее место	<b>e)</b> наименьшее расстояние между человеком и источником опасного и вредного производственного фактора, при котором человек находится вне опасной зоны
4. Опасная зона	<b>c)</b> где работник должен находиться или куда ему необходимо прибыть в связи с его работой и которое прямо или косвенно находится под контролем работодателя

4.6. Установите соответствие между длительностью технологического процесса и 3-х видах движения предметов труда по операциям.

А. Рассчитать длительность технологического цикла по всем трем видам движений, если известно, что партия деталей состоит из 3 шт., технологический процесс обработки включает 5 операций, длительность которых соответственно составляет:  $t_1 = 2$ ,  $t_2 = 1$ ,  $t_3 = 3$ ,  $t_4 = 2$ ,  $t_5 = 2,5$  ч. Размер транспортной партии равен 1 шт. Каждая операция выполняется на одном станке.

Б. Определить длительность технологического цикла обработки деталей при последовательном виде движения, если известно, что партия состоит из 60шт.

Технологический процесс состоит из следующих операций:

№ операции	1	2	3	4	5	6	7	8
Норма времени, мин	12	6	2,5	5	8	10	2	6,5
Число станков на операции	2	1	1	1	1	2	1	1

В. Рассмотреть, какое влияние на длительность технологического цикла оказывает последовательность операций технологического процесса при последовательном, параллельно-последовательном и параллельном движении партии деталей. Величина партии составляет 25 шт, а размер транспортной партии – 1шт. Нормы времени по операциям приведены ниже:

№ операции	1	2	3	4	5
Норма времени,ч	0,5	3	0,8	1	2

Варианты расположения:

- 1 вариант – приведен выше;
- 2 вариант – поменять местами 1 и 2 операцию;
- 3 вариант – расположить операции по возрастанию;
- 4 вариант – расположить операции по убыванию.

Сделать вывод

4.7. **Шкала оценивания результатов тестирования:** в соответствии с действующей в университете балльно-рейтинговой системой оценивание результатов промежуточной аттестации обучающихся осуществляется в рамках 100-балльной шкалы, при этом максимальный балл по промежуточной аттестации обучающихся по очной форме обучения составляет 36 баллов, по очно-заочной и заочной формам обучения – 60 баллов (установлено положением П 02.016).

Максимальный балл за тестирование представляет собой разность двух чисел: максимального балла по промежуточной аттестации для данной формы обучения (36 или 60) и максимального балла за решение компетентностно-ориентированной задачи (6).

Балл, полученный обучающимся за тестирование, суммируется с баллом, выставленным ему за решение компетентностно-ориентированной задачи.

Общий балл по промежуточной аттестации суммируется с баллами, полученными обучающимся по результатам текущего контроля успеваемости в течение семестра; сумма баллов переводится в оценку по дихотомической шкале следующим образом.

<i>Сумма баллов по 100-балльной шкале</i>	<i>Оценка по дихотомической шкале</i>
100-50	зачтено
49 и менее	не зачтено

Соответствие 100-балльной и дихотомической шкал

**Критерии оценивания результатов тестирования:** каждый вопрос (задание) в тестовой форме оценивается по дихотомической шкале: выполнено – **2 балла**, не выполнено – **0 баллов**.

## 2.2 КОМПЕТЕНТНОСТНО-ОРИЕНТИРОВАННЫЕ ЗАДАЧИ

### Компетентностно-ориентированная задача № 1

Фирма должна закупать новое оборудование с целью сохранения конкурентоспособности и увеличению прибыли. Менеджер выяснил, что банк даст кредит только в том случае, если предприятие увеличит прибыль. Если же фирма не закупит оборудование, то ее шансы остаться в бизнесе невелики. Для увеличения прибыли менеджер предлагает три стратегических решения.

Первым решением является выбор маркетинговой стратегии, при которой за счет маркетинговых действий продажи увеличатся на 50%.

Вторым решением является выбор финансовой и учетной стратегии: сокращение финансовых затрат на 50% за счет хорошего финансового менеджмента.

Третьим решением является выбор операционной (производственной) стратегии: сокращение производственных затрат на 20%.

Данные для расчета представлены в таблице 2, необходимо рассчитать три стратегии и проанализировать их.

#### Решение по увеличению прибыли, денежные единицы

Варианты решения	Текущее состояние	Маркетинговая стратегия 50%	Финансовая и учётная стратегия 50%	Операционная стратегия 20%
Объем продаж	100000			
Производственные затраты	80000			
Общая прибыль	20000			
Фин.затраты (постоянные)	6000			
Прибыль	14000			
Налог 25%	3500			
Чистая прибыль	10500			

#### Компетентностно-ориентированная задача № 2

Предприятие при производстве товаров и услуг выполняет три основные функции: маркетинг, производство и операции, финансы и учет. В таблице 1 дан пример этих функции на примере предприятия по производству автомобилей. Охарактеризуйте выполнение функций для других предприятий, приведенных в таблице, а также на примере конкретного предприятия.

#### Функции предприятия при производстве продукции

№ п/п	Организация	Маркетинг	Производство и операции	Финансы и учет
1	Предприятие по производству автомобилей	Реклама на ТВ, в газетах и т.д., поддержка автогонок	Проектирование автомобилей, производство компонентов, сборка автомобилей, развитие сети поставок	Плата поставщикам, заработная плата работникам, затраты на производство, банковские платежи, дивиденды, продажи акций
2	Университет			
3	Ресторан			
4	Книжное издательство			
5	Аптека			
6	...			

#### Компетентностно-ориентированная задача № 3

Рассчитать размер партии деталей, при котором общая сумма затрат будет минимальна. Сделать об оптимальном размере партии вывод.

Исходные данные:

- объем выпуска деталей ( $V_r$ ) – 10000шт.
- разовые затраты на наладку оборудования ( $Z_n$ ) – 1000руб.
- себестоимость одной детали ( $C$ ) – 1200руб.
- затраты на хранение в % к стоимости запаса ( $Z_x$ ) – 10%.



## Расчет общих затрат

Размер партии, шт	Количество переналадок в течение года	Затраты на переналадку, руб	Затраты на хранение среднегодового запаса, руб	Общие затраты, руб
1				
10				
100				
200				
300				
400				
500				
600				

## Компетентностно-ориентированная задача № 4

Определите место для расположения центрального склада, обеспечивающего в ряде городов сеть магазинов по продаже одежды. Показать месторасположение склада на координатной сетке. Координаты городов и объемы перевозимых грузов представлены в таблице.

## Координаты городов и объемы перевозимых грузов

Город, где расположены магазины	Координаты X	Координаты Y	Количество контейнеров, отгруженных в месяц (шт)
Город А	30	120	2000
Город В	90	110	1000
Город С	130	130	1000
Город Д	60	40	2000

## Компетентностно-ориентированная задача № 5

На производственном участке производится сборка изделия **А**.

Технологический процесс сборки прибора представлен в таблицу (колонки 1-7). Месячная программа выпуска изделий составляет 700 шт. Количество рабочих дней в месяце 21 день. Режим работы сборочного участка двухсменный. Продолжительность рабочей смены 8 ч. Время на плановые ремонты и переналадку рабочих мест составляет 2 %.

Необходимо: построить веерную схему сборки изделия **А**; определить оптимальный размер партии изделий; установить удобопланируемый ритм; определить длительность операционного цикла партии изделий по сборочным единицам; рассчитать необходимое количество рабочих мест; построить цикловой график сборки изделия **А**; закрепить операции за рабочими местами исходя из коэффициента их загрузки; построить цикловой график сборки изделия с учетом загрузки рабочих мест; рассчитать опережение запуска выпуска сборочных единиц изделия; определить длительность производственного цикла сборки партии изделий.

## Технологический процесс сборки изделия А

Условные обозначения сборочных единиц	Номер операции (i)	$t_i$ мин	$K_{в}$	, мин	$t_{п.з. i}$ мин	Длительность операционного цикла партии изделий, ч	Длительность операционного цикла партии изделий по сборочной единице, ч
1	2	3	4	5	6	8	9
АВ <sub>1</sub>	1	5,0	1,06	4,7	10	8,0	12,0
	2	2,5	1,09	2,3	10	4,0	

AB <sub>2</sub>	3	8,0	1,13	7,1	10	12,0	28,0
	4	6,6	1,12	5,9	10	10,0	
	5	4,0	1,14	3,5	10	6,0	
AB	6	5,0	1,06	4,7	10	8,0	8,0

**Примечание.** Оптимальный размер партии для всех сборочных единиц в результате расчета составляет 100 шт.

*Компетентностно-ориентированная задача № 6*

Рассчитать	календарно-плановые	нормативы	ОНПЛ,	если
известно $t_1=0,20$ мин, $t_2=0,26$ мин, $t_3=0,56$ мин, $t_4=0,07$ мин,.				
Производственная программа линии ( $N_{см}$ ) равна 1400 шт в смену.				
Режим работы	односменный. Продолжительности	смены	8 ч.	

*Компетентностно-ориентированная задача № 7*

Необходимо определить: часовую производительность конвейера, мощность конвейера на производственном участке, если известно, что месячная норма выпуска изделий А составляет 1500 шт, режим работы – 8ч., 1смена, средний вес изделия – 1,5 кг., рабочая длина ленты - 28,46 м, при скорости движения 1,24 м/сек, вес которой составляет – 4 кг/пог.м.

*Компетентностно-ориентированная задача № 8*

Рассчитать нормы штучного, штучно-калькуляционного времени и времени на партию изделий, если время основной работы составляет 20 мин, время вспомогательной работы – 7 мин, норматив времени на обслуживание рабочего места – 7% от времени оперативного, а на отдых и личные надобности – 6%. Время подготовительно-заключительное – 25 мин на партию деталей. Количество деталей в партии – 30 шт.

**Шкала оценивания решения компетентностно-ориентированной задачи:** в соответствии с действующей в университете балльно-рейтинговой системой оценивание результатов промежуточной аттестации обучающихся осуществляется в рамках 100-балльной шкалы, при этом максимальный балл по промежуточной аттестации обучающихся по очной форме обучения составляет 36 баллов, по очно-заочной и заочной формам обучения – 60 (установлено положением П 02.016).

Максимальное количество баллов за решение компетентностно-ориентированной задачи – 6 баллов.

Балл, полученный обучающимся за решение компетентностно-ориентированной задачи, суммируется с баллом, выставленным ему по результатам тестирования.

Общий балл по промежуточной аттестации суммируется с баллами, полученными обучающимся по результатам текущего контроля успеваемости в течение семестра; сумма баллов переводится в оценку по дихотомической шкале следующим образом.

Сумма баллов по 100-балльной шкале	Оценка по дихотомической шкале
100-50	зачтено
49 и менее	не зачтено

Соответствие 100-балльной и дихотомической шкал

**Критерии оценивания решения компетентностно-ориентированной задачи** (нижеследующие критерии оценки являются примерными и могут корректироваться):

**6-5 баллов** выставляется обучающемуся, если решение задачи демонстрирует глубокое понимание обучающимся предложенной проблемы и разностороннее ее рассмотрение; свободно конструируемая работа представляет собой логичное, ясное и при этом краткое, точное описание хода решения задачи (последовательности (или выполнения) необходимых трудовых действий) и формулировку доказанного, правильного вывода (ответа); при этом обучающимся предложено несколько вариантов решения или оригинальное, нестандартное решение (или наиболее эффективное, или наиболее рациональное, или оптимальное, или единственно правильное решение); задача решена в установленное преподавателем время или с опережением времени.

**4-3 балла** выставляется обучающемуся, если решение задачи демонстрирует понимание обучающимся предложенной проблемы; задача решена типовым способом в установленное преподавателем время; имеют место общие фразы и (или) несущественные недочеты в описании хода решения и (или) вывода (ответа).

**2-1 балла** выставляется обучающемуся, если решение задачи демонстрирует поверхностное понимание обучающимся предложенной проблемы; осуществлена попытка шаблонного решения задачи, но при ее решении допущены ошибки и (или) превышено установленное преподавателем время.

**0 баллов** выставляется обучающемуся, если решение задачи демонстрирует непонимание обучающимся предложенной проблемы, и (или) значительное место занимают общие фразы и голословные рассуждения, и (или) задача не решена.