

Документ подписан простой электронной подписью
Информация о владельце:
ФИО: Емельянов Сергей Геннадьевич
Должность: ректор
Дата подписания: 27.09.2022 09:37:28
Уникальный программный ключ:
9ba7d3e34c012eba476ffd2d064cf2781953be730df2374d16f3c0ce536f0fc6

МИНОБРНАУКИ РОССИИ
Юго-Западный государственный университет

УТВЕРЖДАЮ:

Заведующий кафедрой

экономики, управления и аудита

(наименование кафедры полностью)

 Е.А. Бессонова

(подпись)

« 8 » 12 2021 г.

ОЦЕНОЧНЫЕ СРЕДСТВА
для текущего контроля успеваемости
и промежуточной аттестации обучающихся
по дисциплине

Организация и управление производством

(наименование дисциплины)

38.03.01 Экономика, направленность (профиль)

«Экономика предприятий и организаций»

(код и наименование ОПОП ВО)

1 ОЦЕНОЧНЫЕ СРЕДСТВА ДЛЯ ТЕКУЩЕГО КОНТРОЛЯ УСПЕВАЕМОСТИ

1.1 ВОПРОСЫ ДЛЯ СОБЕСЕДОВАНИЯ

Тема 1 Производство и производственные системы.

1. Сущность производственных систем и признаки, по которым их классифицируют
2. Предприятие как производственная система
3. Традиционный и системный подходы в теории организации производства
4. Рабочие концепции современной теории организации, их преимущества и недостатки
5. Выбор и построение рациональной производственной структуры предприятия

Тема 2 Цикл управления производством. Производственный цикл

1. Планирование, как составляющая производственного менеджмента.
2. Определение условий, организация, исполнение.
3. Руководство.
4. Производственный цикл и его длительность.
5. Структура производственного цикла.
6. Пути сокращения длительности производственного цикла.

Тема 3 Организация и управление производственным процессом

1. Понятие и виды производственных процессов.
2. Принципы организации производственного процесса: пропорциональность, параллельность, непрерывность, прямоточность, равномерность.
3. Цели организации производственных процессов.
4. Понятие стратегии производственных процессов и их разновидности.
5. Организационные типы производства.
6. Методы организации производства. Формы организации производственных процессов.

Тема 4 Производственная программа и организация ее выполнения

1. Основные разделы и технико-экономические показатели производственной программы.
2. Производственная мощность.
3. Расчеты производственных мощностей.
4. Значения резервных мощностей.
5. Определение потребности в трудовых, материальных и финансовых ресурсах для выполнения производственной программы.
6. Контроль за выполнением производственной программы.

Тема 5 Управление трудовыми ресурсами как фактором производства

1. Понятие и значение научной организации труда.
2. Организация и обслуживание рабочих мест.
3. Производительность и оплата труда.

Тема 6 Основы управления качеством продукции

1. Значение стандартизации и сертификации.
2. Система качества.
3. Структурирование функции качества.
4. Текущее управление качеством.
5. Статистический приемочный контроль по альтернативному признаку стандарта

статистического приемочного контроля.

Тема 7 Управление техническим обслуживанием производства

1. Сущность технического обслуживания производства.
2. Назначение и состав инструментального хозяйства.
3. Определение потребности в инструменте.
4. Организация инструментального хозяйства предприятия.
5. Назначение и состав ремонтного хозяйства.
6. Система планово-предупредительного ремонта оборудования.
7. Организация ремонтных работ.
8. Организация ремонтного хозяйства предприятия.
9. Назначение и состав энергетического хозяйства.
10. Нормирование и первичный учет энергопотребления.
11. Планирование и анализ энергоснабжения.

Тема 8 Управление транспортно-складским обслуживанием производства

1. Назначение и состав транспортного хозяйства предприятия.
2. Организация и планирование транспортного обслуживания.
3. Классификация складов.
4. Решения об организации складов.
5. Организация работы материальных складов.
6. Расчет складских площадей.

Тема 9 Формирование стратегии планирования производства

1. Планирование и прогнозирование, уровни планирования.
2. Функции оперирующих систем и их концептуальное моделирование.
3. Стратегия планирования и структуры оперирующих систем.
4. Внешне- и внутренне ориентированное планирование.
5. Фактор спроса.
6. Время как фактор формирования структур.

Тема 10 Управление запасами в производственных системах

1. Сущность производственных запасов, их виды.
2. Задачи создания производственных запасов.
3. Затраты, связанные с запасами.
4. Функции запасов.
5. Подходы к управлению наличными запасами.
6. Методы контроля уровня запасов.
7. Модели управления запасами.

Тема 11 Планирование и управление производственными ресурсами

1. Интегрированные системы автоматизированного управления производством.
2. МКР II Standart System.
3. Система ЕКР.
4. Логика формирования системы МКР И.
5. Функции системы МКР II на стадии планирования.
6. Функции системы МКР II на стадии исполнения планов.
7. Сравнение концепции МКР II и системы «точно-в-срок».
8. Система планирования потребностей в распределении.

Шкала оценивания: 3 балльная.

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

3 баллов (или оценка «отлично») выставляется обучающемуся, если он демонстрирует глубокое знание содержания вопроса; дает точные определения основных понятий; аргументированно 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 аргументированно 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.

ВОПРОСЫ И ЗАДАНИЯ В ТЕСТОВОЙ ФОРМЕ

Тест 3 Организация и управление производственным процессом

- 1) Совокупность всех действий людей и орудий труда, необходимых на предприятии для изготовления продукции называется....
 - a) технологическим процессом ;
 - b) производственным процессом ;
 - c) технологической операцией ;
 - d) технологическим циклом ;
 - e) естественным процессом.
- 2) Законченная часть технологического процесса, выполняемая на одном рабочем месте называется...
 - a) технологическим процессом;
 - b) производственным процессом;
 - c) технологической операцией;
 - d) технологическим циклом ;
 - e) естественным процессом.
- 3) Часть производственного процесса, которая не требует затрат труда, но требует затрат времени называется....
 - a) технологическим процессом ;
 - b) производственным процессом;
 - c) технологической операцией;
 - d) технологическим циклом ;
 - e) естественным процессом.
- 4) Производственный процесс предназначенный для изменения формы или состояния исходного материала, по своему назначению называется....
 - a) технологическим процессом ;
 - b) производственным процессом ;
 - c) обслуживающим процессом ;
 - d) технологическим циклом;
 - e) естественным процессом;
 - f) основным процессом.
- 5) Производственный процесс в результате которого получается продукция, как правило, используемая на данном предприятии, для обеспечения нормального функционирования основного процесса называется...
 - a) вспомогательным процессом;
 - b) производственным процессом;
 - c) обслуживающим процессом;
 - d) технологическим циклом;
 - e) естественным процессом;
 - f) основным процессом.
- 6) Производственные процессы обслуживающие, обеспечивающие услуги основные и вспомогательные процессы, для их нормального функционирования называется...
 - a) технологическими процессами;
 - b) обслуживающими процессами;
 - c) естественными процессами;
 - d) основными процессами;
 - e) вспомогательными процессами.
- 7) По степени механизации, производственные процессы выполняемые без помощи машин и механизмов, получили название....
 - a) Механизированные;

- b) ручные-механизированные;
 - c) автоматические;
 - d) ручные;
 - e) автоматизированные.
- 8) Производственные процессы, состоящие только из последовательно выполняемых операций, называют...
- a) Вспомогательными;
 - b) Основными;
 - c) обслуживающими ;
 - d) простыми ;
 - e) сложными.
- 9) Сокращение до возможного минимума перерывов в процессах производства предполагает принцип....
- a) гибкости ;
 - b) пропорциональности;
 - c) параллельности ;
 - d) непрерывности ;
 - e) специализации ;
 - f) дифференциации.
- 10) Тип производства, характеризующийся изготовлением изделий повторяющимися партиями, получил название....
- a) серийного ;
 - b) массового ;
 - c) единичного;
 - d) крупносерийного.

Тема 4 Производственная программа и организация ее выполнения

- 1) Производственная программа должна быть обоснована наличием:
- a) производственных мощностей;
 - b) материальных ресурсов;
 - c) квалифицированных кадров.
- 2) Валовая продукция — это:
- a) стоимость выпуска готовых изделий в отпускных ценах;
 - b) стоимость всей произведенной продукции и услуг производственного и не-производственного характера;
 - c) продукция, отгруженная потребителю, оплата за которую получена на рас- четный счет.
- 3) Чистая продукция - это
- a) Вновь созданная стоимость.
 - b) Разность между ценой и себестоимостью.
 - c) Себестоимость за вычетом материальных затрат.
- 4) Какой из перечисленных показателей продукции нельзя характеризовать с помощью натуральных измерителей?
- a) Готовая продукция.
 - b) Полуфабрикаты.
 - c) Незавершенное производство.
 - d) В перечне нет правильного ответа.
- 5) Какой из показателей объема произведенной продукции наиболее полно характеризует собственный труд, затраченный на предприятии?
- a) Валовая продукция.
 - b) Товарная продукция.
 - c) Реализованная продукция.

- d) Чистая продукция.
- 6) Производственная программа включает:
 - a) План производства продукции в натуральном выражении;
 - b) План производства продукции в стоимостном выражении;
 - c) Баланс производственной мощности;
 - d) Все вышеперечисленные.
- 7) Производственная программа устанавливает:
 - a) Объем производства продукции, соответствующей по номенклатуре и качеству требованиям плана продаж;
 - b) Задания по вводу в действие новых производственных мощностей;
 - c) Потребность в материально-сырьевых ресурсах;
 - d) Все вышеперечисленное.
- 8) Производственная программа формируется на основе:
 - a) Сезонного изменения спроса, государственного заказа, заказов потребителей;
 - b) Государственного заказа и цикличности появления конкурентов;
 - c) Тенденций изменения доходов населения;
 - d) Нет правильного ответа.
- 9) Эффективность производственной программы оценивается путем определения:
 - a) Цен реализации и полной себестоимости;
 - b) Фондоотдачи, фондоемкости, рентабельности продукции, продаж, капитала, относительной экономии основных производственных фондов, удельных капитальных вложений на один рубль прироста продукции;
 - c) Прироста объема выпуска продукции в плановом периоде, изменения глубины и широты ассортимента;
 - d) Соответствия производственной программы потребности рынка и производственной мощности.
- 10) План по производству товарной (валовой) продукции включает в себя формирование показателей объема выпуска товарной и валовой продукции. По степени готовности продукция подразделяется на несколько видов:
 - a) товарная продукция, т.е. готовая продукция, прошедшая все стадии обработки, удовлетворяющая требованиям ГОСТ и ТУ, принятая службой технического контроля качества, упакованная к отправке, сданная на склад поставщика и снабженная сдаточной документацией;
 - b) незавершенная продукция, т.е. незаконченная в процессе обработки продукция, находящаяся на различных стадиях производственного цикла получения товарной продукции;
 - c) полуфабрикаты собственного производства, т.е. продукция, технологический процесс изготовления которой закончен в одном цехе или производстве и подлежит доработке в других цехах предприятия или за его пределами;
 - d) валовая продукция, т.е. продукция всех видов и качества, выпускаемая предприятием вне зависимости от степени ее готовности. Показатель валовой продукции, характеризует общий объем производства, в том числе для внешнего оборота (реализации) и внутрипроизводственного потребления (оборота). В объем валовой продукции включают также выполненные работы промышленного характера и производственные услуги.

Тема 6 Основы управления качеством продукции

- 1) Каким термином определено долговременное управление качеством и организацией работ по контролю на предприятии соответствие государственным стандартам выпускаемой продукции?

- a) управление качеством;
 - b) всеобщее управление качеством;
 - c) сертификация;
 - d) стандартизация;
 - e) метрология.
- 2) Что означает совокупность организационной структуры, методик, процессов и ресурсов, необходимых для осуществления общего руководства качеством?
- a) система качества;
 - b) уровень качества;
 - c) относительное качество;
 - d) характеристика;
 - e) процесс.
- 3) На какой стадии формируется качество продукции?
- a) заключения контракта на поставку;
 - b) изготовления;
 - c) сборки;
 - d) контроля качества;
 - e) проектирования.
- 4) С чем сравниваются в процессе проверки качества производимой продукции изделия?
- a) аналогичной продукцией других предприятий;
 - b) проектными данными;
 - c) стандартами предприятия;
 - d) контрольным образцом;
 - e) эталоном(стандартом).
- 5) С производства какого вида товара следует начинать освоение производства?
- a) технологичного;
 - b) дорогого;
 - c) менее трудоемкого;
 - d) пользующегося спросом;
 - e) на который разработана техническая документация.
- 6) На основании какого документа осуществлялось в начале века получение потребителем информации о качестве товара?
- a) паспорта;
 - b) рекламации
 - c) спецификации;
 - d) чертежа;
 - e) гарантии изготовителя.
- 7) Кто является координирующим федеральным органом исполнительной власти в таких сферах деятельности, как стандартизация, сертификация, метрология?
- a) Госкомитет по науке и технике;
 - b) Минэкономики РФ;
 - c) Министерство труда и социальных вопросов РФ;
 - d) Госстрой РФ;
 - e) Госстандарт РФ.
- 8) Что является первым этапом оценки качества продукции?
- a) определение номенклатуры аттестуемой продукции;
 - b) приобретение необходимой для контроля качества аппаратуры;
 - c) выбор номенклатуры показателей качества;
 - d) обучение персонала отдела технического контроля;
 - e) составление плана проверок.
- 9) Кто на предприятии отвечает за практическое использование системы управления качеством продукции?

- a) главный инженер;
 - b) директор;
 - c) зам. директора по качеству;
 - d) начальник отдела технического контроля;
 - e) начальник технического отдела.
- 10) На повышение каких результатов деятельности предприятий направлено улучшение качества производимой продукции?
- a) Технических;
 - b) Технологических;
 - c) Экономических;
 - d) Общих;
 - e) Конструкторских.

Тема 9 Формирование стратегии планирования производства

- 1) В ходе, какой функции менеджмента разрабатываются планы?
- a) Планирование;
 - b) Анализ;
 - c) Организация;
 - d) Координация.
- 2) какой вид планирования представляет собой набор действий и решений, предпринятых руководством, которые ведут к разработке специфических стратегий, предназначенных для того, чтобы помочь организации достичь своих целей?
- a) Стратегический;
 - b) Тактический;
 - c) и тот и другой.
- 3) Основу тактического плана составляет:
- a) стратегический план;
 - b) контроль качества;
 - c) стремление избегать неопределенности;
 - d) высокий уровень специализации.
- 4) Характерные черты стратегического планирования:
- a) содержит совокупность глобальных идей развития фирмы;
 - b) устремлен на краткосрочную перспективу;
 - c) служит основой для любого другого вида планирования;
 - d) предусматривает альтернативные действия на долгосрочный период;
 - e) не обуславливает изучение внешней и внутренней среды хозяйствования.
- 5) Стратегическое планирование – это ...
- a) стратегия обеспечения долгосрочных конкурентных преимуществ хозяйственного подразделения;
 - b) процесс разработки стратегии фирмы с конкретизацией в форме стратегического плана на длительный период времени;
 - c) комплекс решений и действий по разработке стратегии, необходимых для достижения целей фирмы;
 - d) комплексный план мероприятий, включающий проектирование, строительство, приобретение технологий, оборудования, подготовку кадров и т.д., направленных на создание нового или модернизацию действующего производства товаров с целью получения экономической выгоды.
- 6) Составные элементы процесса «стратегическое планирование»:
- a) стратегический контроль и регулирование;
 - b) определение миссии предприятия;

- c) формирование целей и задач предприятия;
 - d) реализация стратегии;
 - e) анализ и оценка внешней и внутренней среды;
 - f) анализ видов стратегии;
 - g) составление стратегического плана;
 - h) стратегический менеджмент.
- 7) Какой из перспективных планов лежит в основе разработки текущих, годовых и оперативных планов:
- a) стратегический бизнес-план;
 - b) бизнес план инвестиционной или коммерческой сделки;
 - c) план экономического и социального развития коллектива предприятия;
 - d) нет правильного ответа.
- 8) Указать задачи стратегического планирования:
- a) определение стратегии, миссии, целей и задач развития предприятия;
 - b) создание стратегических хозяйственных подразделений;
 - c) сокращение времени производства;
 - d) все
- 9) Стратегия – это:
- a) управление персоналом организации;
 - b) выбор уровней управления;
 - c) план деятельности по распределению ограниченных ресурсов во времени для достижения целей организации;
 - d) система последовательных решений задач обеспечивающих перспективное движение организации к поставленной цели с учетом изменений внешней и внутренней среды.
- 10) Стратегический план – это:
- a) план деятельности руководства;
 - b) план распределения этапов деятельности;
 - c) совокупность этапов деятельности при помощи, которых организация намеревается достичь своих целей.
- 11) Осуществление стратегии производится путем изменений:
- a) численности работающих;
 - b) культуры руководства;
 - c) системы используемой информации;
 - d) поставщиков ресурсов.
- 12) Планирование играет следующую роль в реализации стратегии:
- a) определяет этапы разработки стратегических и оперативных планов;
 - b) распределяет финансовые ресурсы между уровнями стратегии;
 - c) распределяет возможные доходы между персоналом корпорации.
- 13) Основными составляющими компонентами стратегического плана являются:
- a) цели;
 - b) политика;
 - c) объекты продаж;
 - d) структуры;
 - e) финансирование.
- 14) Процесс стратегического планирования включает:
- a) выбор стратегии;
 - b) изучение рынка;
 - c) формулировку целей и задач;
 - d) определение уровней иерархии;
 - e) оценку возможностей и альтернативных вариантов;
 - f) мотивацию;
 - g) реализацию плана.

Шкала оценивания: 3балльная.

Критерии оценивания:

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

3 балла (или оценка «**отлично**») выставляется обучающемуся, если правильно выполнено 100-90% заданий.

2 балла (или оценка «**хорошо**») выставляется обучающемуся, если правильно выполнено 89-75% заданий.

1 балл (или оценка «**удовлетворительно**») выставляется обучающемуся, если правильно выполнено 74-60% заданий.

0 баллов (или оценка «**неудовлетворительно**») выставляется обучающемуся, если правильно решено 59% и менее % заданий.

1.2 ТЕМЫ РЕФЕРАТОВ

1.3 ТЕМЫ РЕФЕРАТОВ

Тема 1 Производство и производственные системы

1. Управление производством как система научных знаний и область практической деятельности.
2. Этапы развития теории управления производством.
3. Научные основы управления производством.

Тема 2 Цикл управления производством. Производственный цикл

4. Производственные процесс и их виды.
5. Понятие стратегии производственных процессов и их разновидности.
6. Структура производственного цикла

Тема 3 Организация и управление производственным процессом

7. Методы и формы организации производственных процессов.
8. Типы производства: особенности организации и управления

Тема 4 Производственная программа и организация ее выполнения

9. Производственная программа предприятия.
10. Расчеты производственных мощностей.
11. Планирование выполнения производственной программы

Тема 5 Управление трудовыми ресурсами как фактором производства

12. Понятие и значение научной организации труда.
13. Оценка производительности и оплаты труда.
14. Методы изучения затрат рабочего времени

Тема 6 Основы управления качеством продукции

15. Основы управления качеством продукции.
16. Значение стандартизации и сертификации в управлении качеством продукции.

Тема 7 Управление техническим обслуживанием производства

17. Сущность технического обслуживания производства.
18. Нормирование и первичный учет энергопотребления.
19. Планирование и анализ энергоснабжения.

Тема 8 Управление транспортно-складским обслуживанием производства

20. Организация и планирование транспортного обслуживания.

21. Организация и планирование складского хозяйства.

Тема 9 Формирование стратегии планирования производства

22. Формирование стратегии планирования производства
23. Стратегия планирования и структуры оперирующих систем.

Тема 10 Управление запасами в производственных системах

24. Сущность производственных запасов, их виды.
25. Функции запасов.
26. Подходы к управлению наличными запасами.
27. Методы контроля уровня запасов.

Тема 11 Планирование и управление производственными ресурсами

28. Планирование и управление производственными ресурсами
29. Интегрированные системы автоматизированного управления производством.
30. Функции системы МКР II на стадии планирования.
31. Функции системы МКР II на стадии исполнения планов.
32. Система планирования потребностей в распределении.

Шкала оценивания: 10 балльная.

Критерии оценивания:

10 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.

7 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.

5 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 и 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.

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

- а) естественным процессом
- б) производственным процессом
- в) технологическим процессом
- г) технологическим циклом
- д) технологической операцией

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

- а) естественным процессом
- б) производственным процессом
- в) технологическим процессом
- г) технологическим циклом

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

- а) естественным процессом
- б) технологическим процессом
- в) технологическим циклом
- г) технологической операцией

1.4 Часть производственного процесса, которая не требует затрат труда, но требует затрат времени называется..

- а) естественным процессом
- б) производственным процессом
- в) технологическим процессом
- г) технологической операцией

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

- а) естественным процессом
- б) обслуживающим процессом
- в) основным процессом
- г) технологическим процессом

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

- а) вспомогательным процессом
- б) обслуживающим процессом
- в) основным процессом
- г) производственным процессом

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

- а) вспомогательными процессами
- б) естественными процессами
- в) обслуживающими процессами
- г) основными процессами
- д) технологическими процессами

1.8 Технологические процессы получения заготовок называются...

- а) вспомогательными
- б) заготовительными
- в) обрабатывающими
- г) рабочими
- д) сборочными

1.9 Технологические процессы, связанные с изготовлением деталей получили название...

- а) вспомогательными
- б) заготовительными
- в) обрабатывающими
- г) рабочими
- д) сборочными

1.10 Технологические процессы, связанные с изготовлением сборочных единиц и изделий из деталей и сборочных единиц получили название..

- а) вспомогательными
- б) обрабатывающими
- в) обрабатывающими
- г) рабочими
- д) сборочными

1.11 Разделение производственного процесса на техпроцессы, операции, переходы, приемы и движения предполагает принцип...

- а) дифференциации
- б) концентрации
- в) параллельности
- г) пропорциональности
- д) специализации

1.12 Объединение исполнения нескольких операций на одном рабочем месте предполагает принцип...

- а) дифференциации
- б) концентрации
- в) параллельности
- г) пропорциональности
- д) специализации

1.13 Ограничение разнообразия элементов производственного процесса по профессиям предполагает принцип...

- а) дифференциации
- б) концентрации
- в) параллельности
- г) пропорциональности
- д) специализации

1.14 Относительно равную пропускную способность производственных подразделений предполагает принцип...

- а) дифференциации
- б) концентрации
- в) параллельности
- г) пропорциональности
- д) специализации

1.15 Максимально возможные совмещения отдельных технологических процессов во времени на различных рабочих местах, а при возможности и на одном рабочем месте, предполагает принцип..

- а) дифференциации
- б) концентрации
- в) параллельности
- г) пропорциональности
- д) специализации

1.16 Сокращение до возможного минимума перерывов в процессах производства предполагает принцип..

- а) гибкости
- б) дифференциации
- в) концентрации
- г) непрерывности
- д) специализации

1.17 Выпуск равных или равномерно нарастающих в соответствии с планом производства продукции на рабочем месте, участке, цехе за определенную единицу времени предполагает принцип...

- а) гибкости
- б) дифференциации
- в) непрерывности
- г) ритмичности
- д) специализации

1.18 Обеспечение кратчайшего пути движения деталей и сборочных единиц в процессе производства предполагает принцип ..

- а) гибкости
- б) непрерывности
- в) прямооточности
- г) ритмичности

1.19 Максимально возможный уровень механизации и автоматизации производственных процессов предполагает принцип...

- а) автоматичности
- б) прямооточности
- в) гибкости
- г) непрерывности
- д) ритмичности

1.20 Организация работ с возможностью мобильного перехода на выпуск другой продукции предполагает принцип...

- а) автоматичности

- б) гибкости
- в) непрерывности
- г) прямоочности
- д) ритмичности

1.21 Состав цехов и служб предприятия называют...

- а) вспомогательным производством
- б) инфраструктурой
- в) основным производством
- г) производственной структурой

1.22 Норма выработки - это

- а) кол-во единиц продукции, которое необходимо изготовить
- б) кол-во производственно-технических единиц
- в) кол-во работников, непосредственно подчинённых руководителю

1.23 Норма обслуживания - это

- а) кол-во единиц продукции, выпускаемых за определённый промежуток времени
- б) кол-во производственных объектов, которые работники обязаны обслуживать
- в) уровень качества обслуживания
- г) всё перечисленное

1.24 Норма управляемости - это

- а) кол-во производственных объектов, находящихся в подчинении работника
- б) кол-во работников, которое может быть подчинено одному руководителю
- в) необходимый уровень качества управления предприятием
- г) уровень развития организационно-технического потенциала

1.25 Какой вид движения предметов труда целесообразно применять в условиях единичного и мелкосерийного производства, когда небольшое количество деталей запускаемых в производство, нецелесообразно дробить на передаточные партии?

- а) параллельный
- б) последовательно-параллельный
- в) последовательный

1.26 Техническая подготовка производства к выпуску новой продукции это...

- а) деятельность коллективов по перевооружению и реконструкции предприятий
- б) комплекс технических, организационных и экономических мероприятий по разработке и освоению производства новых изделий и технологических процессов в заданных масштабах
- в) научные исследования и разработки, связанные с теоретическим обоснованием основных закономерностей технического прогресса

1.27 Перечислить все этапы работ проектно-конструкторской подготовки производства к выпуску новой продукции:

- а) внутризаводская, внезаводская, межгосударственная
- б) стандартизация, унификация, типизация деталей, узлов, средств контроля и испытаний
- в) техническое задание, техническое предложение, эскизный проект, технический проект, рабочая документация;

1.28 Содержанием технологической подготовки производства к выпуску новой продукции является:

- а) определение потребности и обеспечение производства нужным оборудованием,

- инструментом; подготовка кадров; оценка эффективности производства новой продукции
- б) проектирование новой продукции и модернизация ранее производившейся, разработка проекта реконструкции и перевооружения предприятия
 - в) разработка технологического процесса, проектирование и изготовление технологического оснащения производства, внедрение запроектированного техпроцесса

1.29 Структура ремонтного цикла это...

- а) совокупность следующих в определенном порядке ремонтных и профилактических операций в период между двумя капитальными ремонтами или между вводом оборудования в эксплуатацию и первым капитальным ремонтом
- б) совокупность следующих в определенном порядке ремонтных и профилактических операций в период между двумя текущими ремонтами
- в) совокупность следующих в определенном порядке только ремонтных работ в период между двумя капитальными ремонтами

1.30 Какой организационный фактор не позволяет экономить топливно-энергетические ресурсы

- а) внедрение энергосберегающих и экологических чистых технологий
- б) внедрение эффективной системы управления качеством продукции
- в) выбор и использование наиболее экономичных энергоносителей

1.31 Функциями транспортного хозяйства являются

- а) перевозка грузов, погрузочно-разгрузочные и экспедиционные операции
- б) подготовка производства к выпуску новой продукции
- в) ремонт транспортных средств периодического и непрерывного действия;

1.32 По способу действия транспортные средства различают

- а) внешний, внутрицеховой и межцеховой
- б) железнодорожный, безрельсовый и механический
- в) прерывный и непрерывный

1.33 Дать классификацию складских помещений предприятия по признаку – род хранимых ценностей.

- а) закрытые, полузакрытые, открытые, специальные
- б) материальные, полуфабрикатов и заготовок, инструментов, оборудования и запчастей, готовой продукции, хозяйственные, отходов и утиля;
- в) снабженческие, производственные, сбытовые, инструментальные, оборудования и запчастей, хозяйственные

1.34 Внутрипроизводственные резервы – это:

- а) неиспользованные возможности улучшения использования ресурсов предприятия
- б) показатели улучшения использования ресурсов предприятия
- в) совершенствование техники, технологии производства, труда и управления

1.35 Какой метод контроля качества продукции или технологического процесса проводится с использованием теории вероятности и математической статистики?

- а) органолептический
- б) статистический
- в) экспериментальный

1.36 Какой показатель не характеризует энергохозяйство?

- а) коэффициент загрузки оборудования по мощности
- б) себестоимость 1 кВт-час. электрической энергии

в) удельные нормы расхода энергии на единицу продукции

2 Вопросы в открытой форме.

2.1 _____ – это классифицированная категория, выделяемая по признакам широты сложности и устойчивости номенклатуры по размерам и повторяемости выпуска изделий и по масштабам производства (дополните определение).

2.2 Какому типу производства соответствует следующая характеристика: «Является высшей формой организации производства, позволяющей сосредоточить на предприятии выпуск одного или нескольких типоразмеров одноименных деталей»?

2.3 Высокая производительность труда, низкая трудоемкость изготовления изделия, низкая себестоимость с удельным весом заработной платы $\approx 10\%$ и применение труда рабочих низкой квалификации соответствует _____ типу производства (дополните определение).

2.4 Какому типу производства соответствует следующая характеристика: «Представляет одновременное изготовление сериями широкой номенклатуры однородной продукции, выпуск которой повторяется в течение продолжительного промежутка времени»?

2.5 Выпуск ряда конкретно-одинаковых изделий, запускаемых в производство партиями одновременно или последовательно, непрерывно в течение планового периода называется _____ (закончите определение)

2.6 Какому типу производства соответствует следующая характеристика: «Характеризуется неустойчивой номенклатурой выпускаемых изделий при единичных или малых, разовых объемах выпуска»?

2.7 Организация рабочих мест по специализации, с использованием универсального оборудования и технологической оснастки, при наличии большого объема ручных, сборочных и доводочных операций соответствует _____ типу производства (дополните определение).

2.8 Метод, основанный на ритмичной повторяемости согласованных во времени и пространстве основных, вспомогательных и обслуживающих производственных операций, выполняемых на специализированных рабочих местах, расположенных по ходу технологического процесса – это _____ метод организации производства. (дополните определение)

2.9 Часть производственной площади с размещенными на ней технологическим оборудованием и инвентарем, необходимым для эффективного выполнения рабочим или бригадой определенного производственного задания представляет собой _____. (закончите определение)

2.10 Метод, при котором периодически изготавливается относительно ограниченная номенклатура продукции в количествах, определяемых партиями их выпуска и запуска – это _____ метод организации производства. (дополните определение)

2.11 Принцип, выполнение которого обеспечивает равную пропускную способность разных рабочих мест одного процесса, пропорциональное обеспечение рабочих мест информацией, материальными ресурсами, кадрами и т. д. – это принцип _____ производственных процессов (дополните определение)

2.12 Принцип рациональной организации процессов, характеризующий степень совмещения операций во времени – это принцип _____ производственных процессов (дополните определение)

2.13 Совокупность отделов и производственных подразделений, занятых анализом технического состояния технологического оборудования, надзором за его состоянием, техническим обслуживанием, ремонтом и разработкой мероприятий по замене изношенного оборудования на более прогрессивное представляет собой _____ хозяйство. (дополните определение)

2.14 Бесперебойное снабжение производства всеми видами энергии при соблюдении техники безопасности, выполнении требований к качеству и экономичности энергоресурсов является функцией _____ хозяйства. (дополните определение)

2.15 Какому виду движения предметов труда соответствует следующее определение: «Цикл изготовления партии изделий, при котором каждая последующая операция цикла начинается после полного окончания обработки всей партии на предыдущей операции»?

2.16 Какому виду движения предметов труда соответствует следующее определение: «Многооперационный цикл, изготовления партии изделий, при котором каждое изделие или передаточная партия изделий передается для обработки на последующую операцию сразу после окончания его (ее) обработки на предыдущей операции и обрабатывается на всех промежуточных операциях без пролеживания»?

2.17 Какому виду движения предметов труда соответствует следующее определение: «Многооперационный цикл изготовления партии изделий, при котором их обработка на каждой последующей операции начинается до окончания обработки всей партии изделий на предыдущей с таким расчетом, чтобы одновременно обеспечить непрерывную работу на последующих операциях и минимально возможную при этом длительность цикла выполнения данной пары смежных операций»?

2.18 Совокупность общепроизводственных цеховых подразделений, которые обеспечивают закупку, изготовление, хранение, ремонт и эксплуатацию технологической оснастки представляет собой _____ хозяйство. (дополните определение)

2.19 Комплекс операций по восстановлению параметров технической характеристики оборудования и обеспечения дальнейшей его эксплуатации – это _____.

2.20 Осуществление бесперебойной транспортировки всех грузов в соответствии с производственным процессом, содержание транспортных средств в исправном и работоспособном состоянии, снижение издержек на транспортные и погрузо-разгрузочные работы является задачей _____ хозяйства. (дополните определение)

2.21 Сумма всех грузов, перемещаемых на предприятии за определенный промежуток времени (или сумма всех грузопотоков предприятия) представляет собой _____ . (дополните определение)

2.22 Одним из методов определения объемов грузопотоков и грузооборота предприятия является составление _____ ведомости (дополните высказывание)

2.23 Обеспечение постоянной работоспособности оборудования и его модернизация, изготовление запасных частей, необходимых для ремонта, повышение культуры эксплуатации действующего оборудования, повышение качества ремонта и снижение затрат на его выполнение является задачей _____ хозяйства. (дополните определение)

2.24 Период работы оборудования от начала ввода его в эксплуатацию до первого капитального ремонта, или период работы между двумя капитальными ремонтами называется _____ циклом. (дополните определение)

2.25 Своевременное изготовление и обеспечение производства высокопроизводительными и экономичными инструментами и технологической оснасткой, а также поддержание их в работоспособном состоянии в период эксплуатации является задачей _____ хозяйства. (дополните определение)

2.26 Организация надлежащего хранения материальных ценностей, бесперебойное обслуживание производственного процесса, отгрузка готовой продукции являются задачами _____ хозяйства. (дополните определение)

2.27 Структура складского хозяйства зависит от специфики производственного процесса, _____ производства и _____ выпуска продукции. (дополните определение)

2.28 Детальный осмотр, смена и замена износившихся частей, выявление деталей, требующих замены при ближайшем плановом ремонте (среднем, капитальном) и составление дефектной ведомости для него (ремонта), проверка на точность, испытание оборудования характеризуют _____ ремонт. (дополните определение)

2.29 Полная разборка оборудования и узлов, детальный осмотр, промывка, протирка, замена и восстановление деталей, проверка на технологическую точность обработки, восстановление мощности, производительности по стандартам и ТУ характеризуют _____ ремонт. (дополните определение)

2.30 Обеспечение бесперебойного снабжения производства всеми видами энергии; наиболее полное использование мощности энергоустройств и их содержание в исправном состоянии; снижение издержек на потребляемые виды энергий являются задачами _____ хозяйства. (дополните определение)

2.31 Часть технологического процесса, выполняемые непрерывно на одном рабочем месте без переналадки оборудования над одним или несколькими изделиями, одним или несколькими рабочими называется _____ (дополните определение)

3.32 Деятельность по установлению и изменению порядка взаимодействия работников со средствами производства и друг с другом для успешного достижения целей трудовой деятельности называется организацией _____ на предприятии. (дополните определение)

3.33 Распределение работ и трудовых функций между работниками отдельного предприятия по цехам, участкам, бригадам, звеньям, отдельным работникам-исполнителям, а также по профессионально-квалификационным группам означает _____ труда. (дополните определение)

3.34 Установление взаимосвязей между разделенными, специализированными исполнителями в процессе трудовой деятельности называется _____ труда (дополните определение)

3.35 Условия, при которых воздействие на работающих вредных и (или) опасных производственных факторов исключено либо уровни их воздействия не превышают установленных нормативов называются _____ условиями труда. (дополните определение)

3.36 Режимы _____ и _____ определяют продолжительность работы за сутки, неделю, месяц, год, а также порядок чередования времени работы и отдыха. (дополните определение)

3 Вопросы на установление последовательности.

3.1 Установите последовательность развития науки об организации производства следующими деятелями:

- а) К. Адамецки
- б) Р. Аркрайт
- в) Г.Форд

3.2 Установите последовательность этапов создания новой продукции:

- а) конструкторская стадия
- б) исследовательская стадия
- в) организационная стадия
- г) технологическая стадия

3.3 Установите правильную последовательность этапов конструкторской подготовки производства:

- а) эскизное проектирование
- б) разработка технического задания (ТЗ)
- в) техническое проектирование
- г) разработка технического предложения (ТП)
- д) обоснование ТЗ и ТП и выбор наилучшего варианта решения задания

3.4 Расположите виды ремонтов по возрастанию объема

- а) средний
- б) капитальный
- в) текущий

3.5 Расположите производственные операции в порядке возрастания степени их автоматизации

- а) машинные
- б) ручные
- в) автоматизированные
- г) машинно-ручные

3.6 Расположите фазы (стадии) производственного процесса в порядке их выполнения

- а) сборочная
- б) заготовительная
- в) обрабатывающая

3.7 Расположите виды движения предметов труда в процессе производства в порядке возрастания длительности производственного цикла

- а) последовательный
- б) параллельный
- в) последовательно-параллельный

3.8 Расположите типы производства в порядке возрастания уровня квалификации

привлекаемых рабочих

- а) единичное
- б) серийное
- в) массовое

3.9 Расположите типы производства в порядке возрастания широты номенклатуры выпускаемой продукции

- а) единичное
- б) серийное
- в) массовое

3.10 Расположите типы производства в порядке возрастания широты трудоемкость выпускаемой продукции

- а) единичное
- б) серийное
- в) массовое

4 Вопросы на установление соответствия.

4.1 Соотнесите признак классификации производственной системы с его содержанием

Признак			Описание признака
1	Состав системы	А	Признак, характеризующий деление системы на виды в зависимости от видов элементов, входящих в ее состав, то есть на совокупности однородных и разнородных элементов.
2	Сложность структуры	Б	Признак, характеризующий деление по количеству составных элементов и сложности связи между ними, которые определяют трудоемкость описания системы.
3	Стабильность структуры	В	Признак, характеризующий деление в зависимости от изменяемости состава функциональных элементов и связей между ними в условиях функционирования системы.
4	Характер внутренних связей	Г	Признак, характеризующий деление в зависимости от существующих связей между элементами системы.

4.2 Соотнесите системы по степени структурной сложности

Вид системы			Характеристика
1	Простая ПС	А	характеризуется конечным числом элементов (10^5 - 10^6) и связи между ними поддающемуся описанию (промышленные предприятия и так далее).
2	Сложная ПС	Б	состоит из большого количество входящих в нее элементов (10^7 и выше) и связями между ними в целом весьма трудно поддающиеся описанию (экономика страны).
3	Очень сложная ПС	В	характеризуется небольшим числом элементов (от 10 до 10^4) и простой связи между ними.

4.3 Соотнесите вид системы с ее характеристикой по состоянию системы во времени

Вид системы			Характеристика
1	Статические	А	системы статического типа обладают динамической средой или элементами, то есть сохраняют свое состояние в изменяющейся среде путем внутреннего приспособления
2	Динамические	Б	системы которые в рассматриваемых условиях не проявляют никакого поведения, то есть со временем не изменяется ни одно из

			существенных их свойств
3	Гомеостатические	В	системы характеризуются многими составляющими, то есть изменяют свое поведение под воздействием внутренних или внешних факторов (причин)

4.4 Соотнесите тип производства с его характеристикой

Тип производства			Характеристика
1	Единичный	А	Снижение материалоемкости, трудоемкости и себестоимости, повышение производительности труда
2	Серийный	Б	Высокая материалоемкость, трудоемкость и себестоимость продукции, низкая производительность труда
3	Массовый	В	Низкая материалоемкость, трудоемкость и себестоимость, высокая производительность труда

4.5 Соотнесите тип производства с его характеристикой

Тип производства			Характеристика
1	Единичный	А	Большое разнообразие выпускаемой продукции (отдельные заказы)
2	Серийный	Б	Большая номенклатура продукции, выпускаемой в значительном количестве
3	Массовый	В	Небольшая номенклатура продукции в больших количествах

4.6 Соотнесите тип производства с его характеристикой

Тип производства			Характеристика
1	Единичный	А	За рабочими закреплены детали операции
2	Серийный	Б	Разнообразие работ, отсутствие закрепления за рабочими местами определенных деталей операций
3	Массовый	В	Специализация рабочих мест на выполнение 1-3-х постоянно закрепленных операций

4.7 Соотнесите тип производства с его характеристикой

Тип производства			Характеристика
1	Единичный	А	Специализированное оборудование и оснастка
2	Серийный	Б	Универсальное (для широкого перечня деталей)
3	Массовый	В	Наряду с универсальным - специализированное

4.8 Установите соответствие вида специализации и его описанием

Вид специализации			Характеристика
1	технологическая	А	характеризуется закреплением ограниченной номенклатуры изделия за подразделением
2	предметная	Б	за принципиальными звеньями закрепляется определенная часть производственного процесса
3	поддетальная	В	закрепляется в выделении самостоятельных и обслуживающих производственных производств в самостоятельные производственные единицы.
4	функциональная	Г	за производственным подразделением закрепляется изготовление какой-либо одной или группы конструктивно и технологически

			близкой детали
--	--	--	----------------

4.9 Установите соответствие между принципом организации и его характеристикой

Принцип			Характеристика
1	принцип дифференциации	А	предполагает одновременное выполнение определенных частей ПП
2	принцип специализации	Б	предполагает разделение ПП на отдельные технологические процессы, операции или приемы.
3	принцип пропорциональности:	В	основан на ограничении разнообразия элементов ПП
4	принцип параллельности	Г	предполагает относительно равную пропускную способность всех производственных подразделений, выполняемых основные, вспомогательные и обслуживающие процессы

4.10 Установите соответствие между принципом организации и его характеристикой

Принцип			Характеристика
1	Принцип ритмичности	А	предполагает устранение или сокращение до возможного минимума всех перерывов в процессе производства
2	принцип непрерывности	Б	заключаются в обеспечении кратчайшего маршрута прохождения изделием всех стадий и операций технического процесса.
3	принципы прямооточности	В	предлагает выпуск в равные промежутки одинаковых или равновозрастающих количеств продукции и соответственно повторение через эти промежутки времени производственного процесса на всех его стадиях и операциях
4	принцип гибкости	Г	обеспечивает эффективную работу предприятия и дает возможность мобильно перейти на выпуск новой для предприятия продукции за счет сокращения времени и затрат на переналадку оборудования и технологических процессов при выпуске новых для предприятия изделий

4.11 Установите соответствие между видом ремонта и его содержанием

Вид			Характеристика
1	Малый (текущий) ремонт	А	предусматривает полную разборку агрегата, дефектовку (сортировку на годные, негодные и требующие восстановления детали), замену или ремонт сборочных единиц с последующими сборкой, регулировкой и испытанием на всех режимах работы
2	Средний ремонт	Б	предусматривает замену быстроизнашивающихся деталей и регулировку механизмов
3	Внеплановый (аварийный)	В	выполняются частичная разборка агрегата, замена и ремонт отдельных сборочных узлов и механизмов, последующая сборка, регулировка и испытания под нагрузкой
4	Капитальный ремонт	Г	ремонт, вызываемые отказами и авариями оборудования

4.12 Установите соответствие между видом разделения труда и его характеристикой

Вид			Характеристика
1	Функциональное	А	предполагает специализацию производственных подразделений и сотрудников на изготовлении определенных видов продукции

			(изделия, узлы, детали)
2	Технологическое	Б	подразумевает выделение четырех основных групп персонала: руководители, специалисты (инженеры, экономисты, юристы и т.д.), рабочие и ученики
3	Предметное	В	обусловлено выделением стадий производственного процесса и видов работ. В соответствии с особенностями технологии создаются цеха и участки (литейные, штамповочные, сварочные и др.)

4.13 Установите соответствие между категорией работников и выполняемыми ими функциями

Категория		Функции	
1	Руководители	А	обеспечивают необходимые условия для работы руководителей и специалистов
2	Специалисты	Б	закljučаются в принятии решений и обеспечении их выполнения
3	Технические исполнители	В	подготовка информации (конструкторской, технологической, плановой, учетной), на основе которой руководители принимают решения

4.14 Установите соответствие между видом трудового процесса и его характеристикой

Вид		Характеристика	
1	автоматизированные	А	характеризуются тем, что технологическое воздействие на предмет труда, его установка и снятие выполняются без участия рабочего
2	ручные	Б	изменение формы, размеров и других характеристик предмета труда осуществляется машиной без физических усилий рабочего, функции которого заключаются в установке и снятии предмета труда и управлении работой машины
3	машинно-ручные	В	процессы, в которых воздействие на предмет труда осуществляется работниками без применения дополнительных источников энергии или с помощью ручного инструмента, который приводится в движение дополнительным источником энергии (электрической, пневматической и т.п.)
4	машинные	Г	процессы, при которых технологическое воздействие на предмет труда производится с помощью исполнительных механизмов машины (станка), но перемещение инструмента относительно предмета труда или предмета труда относительно инструмента осуществляется рабочим

4.15 Установите соответствие между видом транспорта и его назначением на предприятии

Вид		Назначение	
1	Внешний транспорт	А	предназначен для выполнения транспортных операций в пределах отдельных цехов и складов
2	Межцеховой транспорт	Б	предназначен для перемещения грузов на территории завода между его отдельными цехами, службами, а также между цехами и складами
3	Внутрицеховой транспорт	В	обеспечивает связь предприятия (его сырьевых и топливных складов, а также складов готовой продукции) со станцией железной дороги, пристанью, аэропортом и складами контрагентов

4.16 Установите соответствие между методом контроля качества и его содержанием

Метод		Содержание	
1	Экспериментальный	А	основан на информации, получаемой с помощью органов чувств:

	метод		зрения, слуха, обоняния, осязания и вкуса. Значения показателей определяют путем анализа полученных ощущений на основании имеющегося опыта
2	Экспертный метод	Б	основан на определении значений показателей качества при помощи технических измерительных средств
3	Органолептический метод	В	осуществляется экспертной комиссией, состоящей из специалистов-экспертов. Этим методом определяются значения таких показателей качества, которые на данном этапе не могут быть определены другим, более объективным методом

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

Соответствие 100-балльной и дихотомической шкал

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

Критерии оценивания результатов тестирования:

Каждый вопрос (задание) в тестовой форме оценивается по дихотомической шкале: выполнено – **2 балла**, не выполнено – **0 баллов**.

2.3 КОМПЕТЕНТНОСТНО-ОРИЕНТИРОВАННЫЕ ЗАДАЧИ

Компетентностно-ориентированная 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	n = 25 дет.
t _{штi}	12	6	4	4	6	p = 5 дет.
C _{при}	4	3	1	2	2	t _{мо} = 15 мин.

Компетентностно-ориентированная 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	n = 25 дет.
t _{штi}	4	6	12	6	4	p = 5 дет.
C _{при}	2	2	4	3	1	t _{мо} = 15 мин.

Компетентностно-ориентированная 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	n = 40 дет.
t _{штi}	2	3	1	5	4	p = 10 дет.
C _{при}	1	1	1	1	1	t _{мо} = 5 мин.

Компетентностно-ориентированная 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	n = 80 дет.
t _{штi}	5	3	2	4	3	p = 20 дет.
C _{при}	5	1	1	1	1	t _{мо} = 25 мин.

Компетентностно-ориентированная 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	n = 200 дет.
t _{штi}	2	8	6	12	2	p = 50 дет.
C _{при}	1	2	2	3	1	t _{мо} = 3 мин.

Компетентностно-ориентированная 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 = 400 дет.
t _{штi}	2	3	1	4	5	p = 100 дет.
C _{при}	1	1	1	1	1	t _{мо} = 2 мин.

Компетентностно-ориентированная задача № 7

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 = 80 дет.
t _{штi}	10	2	4	4	3	p = 20 дет.
C _{при}	5	1	2	1	1	t _{мо} = 25 мин.

Компетентностно-ориентированная задача № 8

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 = 60 дет.
t _{штi}	3	2	4	9	3	p = 20 дет.
C _{при}	1	1	2	3	1	t _{мо} = 4 мин.

Компетентностно-ориентированная задача № 9

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 _{штi}	12	4	2	3	8	p = 10 дет.
C _{при}	4	2	2	1	4	t _{мо} = 5 мин.

Компетентностно-ориентированная задача № 10

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 = 120 дет.
t _{штi}	4	3	4	9	1	p = 30 дет.
C _{при}	2	1	2	3	1	t _{мо} = 5 мин.

Компетентностно-ориентированная задача № 11

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 = 80 дет.
t _{штi}	4	3	2	1	4	p = 20 дет.
C _{при}	1	1	2	1	1	t _{мо} = 25 мин.

Компетентностно-ориентированная задача № 12

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 = 60 дет.
t _{штi}	2	4	9	3	8	p = 20 дет.
C _{при}	1	2	3	1	2	t _{мо} = 4 мин.

Компетентностно-ориентированная задача № 13

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 = 400 дет.
t _{штi}	2	3	5	6	2	p = 100 дет.
C _{при}	1	1	1	2	1	t _{мо} = 2 мин.

Компетентностно-ориентированная задача № 14

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 = 180 дет.
t _{штi}	5	3	2	4	3	p = 60 дет.
C _{при}	5	1	1	1	1	t _{мо} = 25 мин.

Компетентностно-ориентированная задача № 15

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 = 80 дет.
t _{штi}	4	3	2	1	4	p = 20 дет.
C _{при}	1	1	2	1	1	t _{мо} = 25 мин.

Компетентностно-ориентированная задача № 16

На основе исходных данных рассчитайте норму рабочего времени на месяц, постройте графики сменности и выхода на работу, рассчитайте переработки или недоработки по каждому графику в часах.

ДДВВОННО 3 смены, 4 звена, 40 часовая рабочая неделя

Компетентностно-ориентированная задача № 17

На основе исходных данных рассчитайте норму рабочего времени на месяц, постройте графики сменности и выхода на работу, рассчитайте переработки или недоработки по каждому графику в часах.

ДНОО 2 смены, 4 звена, 36 часовая рабочая неделя

Компетентностно-ориентированная задача № 18

На основе исходных данных рассчитайте норму рабочего времени на месяц, постройте графики сменности и выхода на работу, рассчитайте переработки или недоработки по каждому графику в часах.

ННДДОВВОО 3 смены, 4 звена, 40 часовая рабочая неделя

Компетентностно-ориентированная задача № 19

На основе исходных данных рассчитайте норму рабочего времени на месяц, постройте графики сменности и выхода на работу, рассчитайте переработки или недоработки по каждому графику в часах.

ДДДОНННОВВВО 3 смены, 4 звена, 40 часовая рабочая неделя

Компетентностно-ориентированная задача № 20

На основе исходных данных рассчитайте норму рабочего времени на месяц, постройте графики сменности и выхода на работу, рассчитайте переработки или недоработки по каждому графику в часах.

ВВДДОННО 3 смены, 4 звена, 36 часовая рабочая неделя

Компетентностно-ориентированная задача № 21

На основе исходных данных рассчитайте норму рабочего времени на месяц, постройте графики сменности и выхода на работу, рассчитайте переработки или недоработки по каждому графику в часах.

ДДДДОВВВВОННННОО 3 смены, 4 звена, 40 часовая рабочая неделя

Компетентностно-ориентированная задача № 22

На основе исходных данных рассчитайте норму рабочего времени на месяц, постройте графики сменности и выхода на работу, рассчитайте переработки или недоработки по каждому графику в часах.

ДДДДОООНННННООВВВВВО 3 смены, 4 звена, 36 часовая рабочая неделя

Компетентностно-ориентированная задача № 23

На основе исходных данных рассчитайте норму рабочего времени на месяц, постройте графики сменности и выхода на работу, рассчитайте переработки или недоработки по каждому графику в часах.

ДДОООННОО 2 смены, 4 звена, 40 часовая рабочая неделя

Компетентностно-ориентированная задача № 24

Используя шахматную ведомость грузооборота, составьте эпюру грузопотоков.

Шахматная ведомость грузооборота. тыс.т.

Пункт отправления груза	Пункт назначения				Всего отправлено груза
	А	Б	В	Г	
А(склад комплектующих)	0	5	3	15	23
Б(механический цех № 1)	15	0	14	4	33
В(механический цех № 2)	5	11	0	0	16
Г (сборочный цех)	15	0	7	0	22
Всего прибыло груза	35	16	24	19	94

Компетентностно-ориентированная задача № 25

Используя шахматную ведомость грузооборота, составьте эпюру грузопотоков.

Шахматная ведомость грузооборота. тыс.т.

Пункт отправления груза	Пункт назначения				Всего отправлено груза
	А	Б	В	Г	
А(склад комплектующих)	0	10	3	6	19
Б(механический цех № 1)	9	0	11	14	34
В(механический цех № 2)	6	6	0	0	12
Г (сборочный цех)	12	0	3	0	15
Всего прибыло груза	27	16	17	20	80

Компетентностно-ориентированная задача № 26

Используя шахматную ведомость грузооборота, составьте эпюру грузопотоков.

Шахматная ведомость грузооборота. тыс.т.

Пункт отправления груза	Пункт назначения				Всего отправлено груза
	А	Б	В	Г	
А(склад комплектующих)	0	12	12	5	29
Б(механический цех № 1)	5	0	11	3	19
В(механический цех № 2)	9	9	0	0	18
Г (сборочный цех)	12	0	8	0	20
Всего прибыло груза	26	21	31	8	86

Компетентностно-ориентированная задача № 27

Используя шахматную ведомость грузооборота, составьте эпюру грузопотоков.

Шахматная ведомость грузооборота. тыс.т.

Пункт отправления груза	Пункт назначения				Всего отправлено груза
	А	Б	В	Г	
А(склад комплектующих)	0	13	4	14	31
Б(механический цех № 1)	14	0	6	3	23
В(механический цех № 2)	5	3	0	0	8
Г (сборочный цех)	3	0	13	0	16
Всего прибыло груза	22	16	23	17	78

Компетентностно-ориентированная задача № 28

Используя шахматную ведомость грузооборота, составьте эпюру грузопотоков.

Шахматная ведомость грузооборота, тыс.т.

Пункт отправления груза	Пункт назначения				Всего отправлено груза
	А	Б	В	Г	
А (склад комплектующих)	0	15	3	7	25
Б (механический цех №1)	4	0	8	5	17
В (механический цех №2)	7	13	0	0	20
Г (сборочный цех)	14	0	4	0	18
Всего прибыло груза	25	28	15	12	80

Компетентностно-ориентированная задача № 29

Используя шахматную ведомость грузооборота, составьте эпюру грузопотоков.

Шахматная ведомость грузооборота, тыс.т.

Пункт отправления груза	Пункт назначения				Всего отправлено груза
	А	Б	В	Г	
А (склад комплектующих)	0	15	4	5	24
Б (механический цех №1)	8	0	3	3	14
В (механический цех №2)	7	4	0	0	11
Г (сборочный цех)	6	0	11	0	17
Всего прибыло груза	21	19	18	8	66

Компетентностно-ориентированная задача № 30

Используя шахматную ведомость грузооборота, составьте эпюру грузопотоков.

Шахматная ведомость грузооборота, тыс.т.

Пункт отправления груза	Пункт назначения				Всего отправлено груза
	А	Б	В	Г	
А (склад комплектующих)	0	4	6	7	17
Б (механический цех №1)	8	0	5	12	25
В (механический цех №2)	13	5	0	0	18
Г (сборочный цех)	14	0	7	0	21
Всего прибыло груза	35	9	18	19	81

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 промежуточной аттестации суммируется с баллами, полученными обучающимся по результатам текущего контроля успеваемости в течение семестра; сумма баллов переводится в оценку по дихотомической шкале:

Соответствие 100-балльной и дихотомической шкал

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

Критерии оценивания решения компетентностно-ориентированной задачи

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.