

Документ подписан простой электронной подписью

Информация о владельце:

ФИО: Емельянов Сергей Геннадьевич

Должность: ректор

Дата подписания: 25.09.2022 21:30:55

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

Управление производством

(наименование дисциплины)

38.03.03 Управление персоналом,

направленность (профиль) Управление персоналом организации

(код и наименование ОПОП ВО)

Курск – 2021

1 ОЦЕНОЧНЫЕ СРЕДСТВА ДЛЯ ТЕКУЩЕГО КОНТРОЛЯ УСПЕВАЕМОСТИ

1.1 ВОПРОСЫ ДЛЯ УСТНОГО ОПРОСА

Тема 1 Производство и производственные системы

1. Значение производства; краткая история исследований производства.
2. Производство и производственные системы. Понятие производства и производственной системы.
3. Уровни производственного менеджмента.
4. Место управления производством в системе организации.
5. Предметные области производственного менеджмента.
6. Взаимосвязь общих функций менеджмента с функциями управления производством.
7. Целевые установки производственного менеджмента.
8. Принципы принятия решений в производственном менеджменте.
9. Показатели производительности.

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, прямолинейность, 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.

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.

1.2 ВОПРОСЫ И ЗАДАНИЯ В ТЕСТОВОЙ ФОРМЕ

Тема3 Организация и управление производственным процессом

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

Шкала оценивания: 3 балльная.

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.

1.3 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.

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) прямоочности
- г) ритмичности

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

- а) автоматичности
- б) прямоочности
- 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, полужакрытые, 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

1.37 Важнейшими факторами управления производством на предприятии являются

- а) демократический централизм
- б) сочетание единоначалия с коллегиальностью
- в) правильный подбор, расстановка и воспитание кадров
- г) всё ответы верны

1.38 Формирование производственной структуры происходит

- а) при создании предприятия
- б) в условиях рыночной экономики
- в) при банкротстве предприятия

- 1.39 Решение задачи обеспечения функционирования производственной системы
- а) требует создания на предприятии системы организации производства
 - б) отвечает за планирование, отбор и обучение рабочих
 - в) подчеркивает значение психологического фактора в трудовом процессе
 - г) взаимодействует с финансовыми вопросами
- 1.40 Что такое управление производством?
- а) Планомерное, целенаправленное и непрерывное воздействие на производственные коллективы и отдельных исполнителей на предприятии, с целью координации их совместных действий в общем процессе создания материальных благ.
 - б) Деятельность оперативного характера, осуществляемая руководителями и персоналом предприятия, воздействующими на процесс создания продукции
 - в) Деятельность руководства и специалистов организации, обеспечивающая устойчивое функционирование и развитие в соответствии с поставленными целями.
- 1.41 Организационная структура аппарата управления
- а) форма разделения труда по управлению производством
 - б) производственная структура
 - в) основное производство
 - г) вспомогательное производство
- 1.42 Цель комплексной подготовки производства
- а) Выдача подразделениям, предприятиям утвержденных технологий производства в соответствии с нормативами по количеству, качеству, затратам, срокам и другим параметрам.
 - б) Подготовить документацию для изготовления новой продукции
 - в) Разработать план производственного процесса предприятия.
- 1.43 Главная задача технологической подготовки производства
- а) создать оптимальные предпосылки для выпуска в кратчайший срок с минимальными затратами современных изделий, удовлетворяющих потребностям рынка.
 - б) анализ существующих технологий, оборудования, производственных мощностей предприятия
 - в) разработка технологических процессов новой продукции
- 1.44 Какими основными чертами должен обладать такой архетип управляющего как «лидер»?
- а) умение общаться с людьми, способность распознавать потенциал каждого человека и заинтересовывать его в полном использовании этого потенциала
 - б) быть общительным
 - в) способность определить место себя и принять корректирующие меры
- 1.45 Что обеспечивает управленческая функция «мотивация»?
- а) Побуждение работников к эффективному выполнению поставленных задач
 - б) Достижение личных целей
 - в) Исполнение принятых управленческих решений
- 1.46 Социально-психологические особенности и методы управления производством способствуют
- а) созданию в коллективах здорового психологического климата
 - б) возможности добиваться максимальной эффективности производства при минимальных затратах

1.47 С созданием и поддержанием материальных запасов связаны основные виды расходов:

- а) стоимость хранения и складские расходы.
- б) стоимость выполнения заказа и издержки, связанные с нехваткой наличного запаса.
- в) стоимость выполнения заказа и стоимость хранения.
- г) нет верного ответа.

1.48 . Производственная линия - это...

- а) стандартизированная планировка, организованная в соответствии с фиксированной последовательностью производственных операций.
- б) стандартизированная планировка, организованная в соответствии с фиксированной последовательностью сборочных операций.
- в) тип размещения, который использует стандартизированные производственные операции для создания плавного и быстрого движения по системе потока производства большого объема.

1.49 Это одна из основных задач в планировании рабочего процесса. Эта область требует постоянного внимания руководства, сотрудников и проектировщиков. У рабочих не может быть мотивации к эффективному производительному труду, если этого нет.

- а) безопасность работы;
- б) перерывы и паузы в работе;
- в) контроль уровня шума;
- г) цветовые решения.

3.38 Этот подход используется, чтобы избавить двух или нескольких сотрудников от излишней монотонности трудового процесса. Назовите этот подход?

- а) смена работы;
- б) расширение специализации;
- в) обогащение трудового процесса;

3.39 Обеспечение качества, основанное на проверке по окончании производственного процесса, называется?

- а) приемочным контролем;
- б) статистическим методом контроля;
- в) все ответы верны;
- г) нет верного ответа.

3.40 Какой из разделов плана развития предприятия является центральным?

- а) производственная мощность
- б) план технического развития
- в) план маркетинга
- г) производственная программа

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)

3.37 Это одна из основных задач в планировании рабочего процесса. Эта область требует постоянного внимания руководства, сотрудников и проектировщиков. У рабочих не может быть мотивации к эффективному производительному труду, если этого нет. Что это?

3.38 Этот подход используется, чтобы избавить двух или нескольких сотрудников от излишней монотонности трудового процесса. Назовите этот подход.

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 воздействие 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 метод	А	основан на информации, получаемой с помощью органов чувств: 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 5-балльной шкале следующим образом:

Соответствие 100-балльной и 5-балльной шкал

Сумма баллов по 100-балльной шкале	Оценка по 5-балльной шкале
100-85	отлично
84-70	хорошо
69-50	удовлетворительно
49 и менее	неудовлетворительно

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

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.

$C_{\text{при}}$ 1 1 1 2 1 $t_{\text{мо}} = 2$ 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.
$t_{\text{шт}i}$	5	3	2	4	3	$p = 60$ дет.
$C_{\text{при}}$	5	1	1	1	1	$t_{\text{мо}} = 25$ 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.
$t_{\text{шт}i}$	4	3	2	1	4	$p = 20$ дет.
$C_{\text{при}}$	1	1	2	1	1	$t_{\text{мо}} = 25$ 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.

ННДДОВВО 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.

ДДДДДООНННННООВВВВВО 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.

ДДООННОО 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

Определить экономически обоснованный размер заказа материальных ресурсов; оптимальный средний размер производственного запаса; совокупные издержки по заводу и хранению товаров. соответствующие:

- оптимальному размеру партии материальных ресурсов;
- в два раза превосходящие оптимальный размер партии;
- в два раза меньше оптимального размера партии.

Построить график зависимости совокупных издержек от размера партии. При построении графика соблюдать масштаб.

Исходные данные:

период – год

потребность в материале за период, нат. ед. – 14;

закупочная стоимость единицы материала, у.д.е. – 50;

расходы на заказ одной партии материала, у.д.е. – 36;

процент затрат на хранение материалов, % - 10%.

Компетентностно-ориентированная задача № 26

Определить экономически обоснованный размер заказа материальных ресурсов; оптимальный средний размер производственного запаса; совокупные издержки по завозу и хранению товаров. соответствующие:

- оптимальному размеру партии материальных ресурсов;
- в два раза превосходящие оптимальный размер партии;
- в два раза меньше оптимального размера партии.

Построить график зависимости совокупных издержек от размера партии. При построении графика соблюдать масштаб.

Исходные данные:

период – год

потребность в материале за период, нат. ед. – 360;

закупочная стоимость единицы материала, у.д.е. – 20;

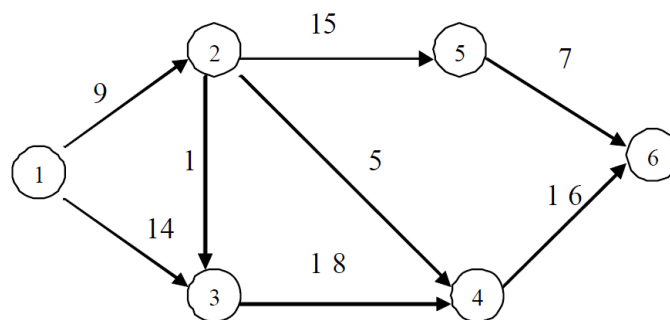
расходы на заказ одной партии материала, у.д.е. – 45;

процент затрат на хранение материалов, % - 20%.

Компетентностно-ориентированная задача № 27

Определить длину критического пути, резервы полных путей, параметры событий и работ сетевой модели

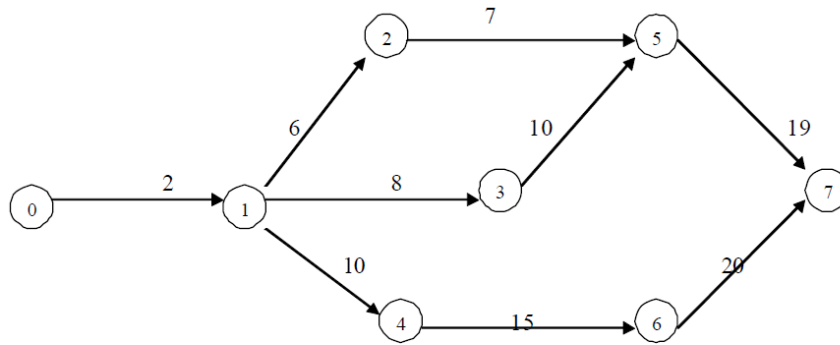
Событие	$X(i)$	$Y(i)$	$R(i)$	Работа (i-j)	$t(ij)$	$X''(ij)$	$X'(ij)$	$Y''(ij)$	$Y'(ij)$	$R(j)$	$R'(ij)$	$R''(ij)$	$R_c(j)$
1	0	0	0	1-2	2	0	2	2	0	0	0	0	0
2	2	2	0	1-3	3	0	3	5	2	2	2	0	0
3	3	5	2	2-4	7	2	9	9	2	0	0	0	0
4	9	9	0	2-5	5	2	7	13	8	6	6	6	6
5	13	13	0	3-4	4	3	7	9	5	2	0	2	0
6	15	15	0	4-5	4		13	13	9	0	0	0	0
				4-6	3	93	12	15	12	3	3	3	3
				5-6	2		15	15	13	0	0	0	0



Компетентностно-ориентированная задача № 28

Определить длину критического пути, резервы полных путей, параметры событий и работ сетевой модели

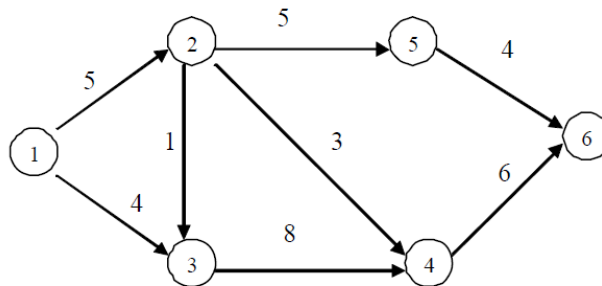
Событие	$X(i)$	$Y(i)$	$R(i)$	Работа ($i-j$)	$t(ij)$	$X^m(ij)$	$X^o(ij)$	$Y^o(ij)$	$Y^m(ij)$	$R(ij)$	$R'(ij)$	$R''(ij)$	$R_c(ij)$
1	0	0	0	1-2	2	0	2	2	0	0	0	0	0
2	2	2	0	1-3	3	0	3	5	2	2	2	0	0
3	3	5	2	2-4	7	2	9	9	2	0	0	0	0
4	9	9	0	2-5	5	2	7	13	8	6	6	6	6
5	13	13	0	3-4	4	3	7	9	5	2	0	2	0
6	15	15	0	4-5	4		13	13	9	0	0	0	0
				4-6	3	93	12	15	12	3	3	3	3
				5-6	2		15	15	13	0	0	0	0



Компетентностно-ориентированная задача № 29

Определить длину критического пути, резервы полных путей, параметры событий и работ сетевой модели

Событие	$X(i)$	$Y(i)$	$R(i)$	Работа ($i-j$)	$t(ij)$	$X^m(ij)$	$X^o(ij)$	$Y^o(ij)$	$Y^m(ij)$	$R(ij)$	$R'(ij)$	$R''(ij)$	$R_c(ij)$
1	0	0	0	1-2	2	0	2	2	0	0	0	0	0
2	2	2	0	1-3	3	0	3	5	2	2	2	0	0
3	3	5	2	2-4	7	2	9	9	2	0	0	0	0
4	9	9	0	2-5	5	2	7	13	8	6	6	6	6
5	13	13	0	3-4	4	3	7	9	5	2	0	2	0
6	15	15	0	4-5	4		13	13	9	0	0	0	0
				4-6	3	93	12	15	12	3	3	3	3
				5-6	2		15	15	13	0	0	0	0



Компетентностно-ориентированная задача № 30

По имеющимся данным охарактеризуйте качество производственного потенциала предприятия и оцените связанную с ним возможность возникновения риска невостребованности продукции.

Возрастной состав парка оборудования

Группы оборудования	Количество единиц установленного оборудования, шт	в т.ч. по срокам службы			
		до 5 лет	от 5 до 10 лет	от 10 до 15 лет	свыше 15 лет
1. Металлорежущее	844	212	140	480	12
2. Кузнечно-прессовое	70	-	-	42	28
3. Деревообрабатывающее	24	8	16	-	-
4. Литейное и сушильное	62	12	26	16	8
5. Прочее	1220	286	364	422	148
Всего:	2220	518	546	960	196

Справка: средний срок морального старения техники составляет в настоящее время 5 – 7 лет.

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 5-балльной шкале следующим образом

Соответствие 100-балльной и 5-балльной шкал

Сумма баллов по 100-балльной шкале	Оценка по 5-балльной шкале
100-85	отлично
84-70	хорошо
69-50	удовлетворительно
49 и менее	неудовлетворительно

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.