

Документ подписан простой электронной подписью
Информация о владельце:
ФИО: Емельянов Сергей Геннадьевич
Должность: ректор
Дата подписания: 03.06.2022 00:01:35
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 производства

(наименование дисциплины)

38.03.01 Экономика,
направленность (профиль) Бухгалтерский учет, анализ и аудит
(код и наименование ОПОП ВО)

1 ОЦЕНОЧНЫЕ СРЕДСТВА ДЛЯ ТЕКУЩЕГО КОНТРОЛЯ УСПЕВАЕМОСТИ

1.1 ВОПРОСЫ ДЛЯ СОБЕСЕДОВАНИЯ

Тема 1 Сущность производства и организации производства

1. Что является предметом науки «Организация производства»?
2. Какие задачи решает наука «Организация производства»?
3. Какие методы экономических исследований применяются наукой «Организация производства», их содержание и особенности.
4. Каковы основные закономерности производства?
5. Раскрыть содержание принципов организации производства.
6. Какие условия необходимы для реализации принципов организации производства?
7. Охарактеризовать организационные формы предприятия и организационные формы производства

Тема 2 Производственные системы и тенденции их развития. Структура производственных систем

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 3 Планирование процесса создания новой техники. Организация комплексной подготовки производства

1. Что входит в понятие «организация основного производства»?
2. Как оценить эффективность НИИ и ОКР? Каковы этапы проведения НИИ и ОКР?
3. Задачи конструкторской подготовки. Основные работы.
4. Оценка эффективности конструкторской подготовки.
5. Каковы задачи и направления работ по технологической подготовке производства?
6. Каковы методы контроля производства?
7. Цель и содержание паспортизации предприятия.
8. Назначение и содержание единых систем конструкторской документации (ЕСТД), технологической подготовки производства (ЕСТПП).
9. Роль экономических служб в технической подготовке производства.

Тема 4 Производственный процесс и принципы его рациональной организации на предприятии

1. Дайте определение производственного процесса.
2. Какова структура производственного процесса? Назовите основные принципы организации производственного процесса.
3. Приведите пример структуры основного производственного процесса. Приведите примеры ручных машинных, аппаратных процессов.
4. Назовите особенности организации:
 - а) непрерывных процессов;
 - б) прерывистых процессов.Назовите их достоинства и недостатки.
5. Как обеспечивается ритмичность производства?

Тема 5 Организация производственного процесса во времени и пространстве

1. Какие пространственные связи в производственном процессе вы можете выделить?
2. Какие выделяют главные элементы производственной струк-туры предприятия?
3. Какие факторы определяют производственную структуру предприятия?
4. Каковы основные требования к компоновке генерального пла-на предприятия?
5. Каковы основные способы построения производственного процесса во времени?

Тема 6 Организация транспортного хозяйства

1. Привести классификацию транспортных средств.
2. Указать виды транспорта для внутрицеховых перемещений.
3. Охарактеризовать схемы маршрутов перевозок.
4. По каким критериям выбирается внешний транспорт?
5. Какие показатели можно применять для оценки работы транспортного хозяйства?
6. Назвать направления совершенствования работы транспортного хозяйства.

Тема 7 Организация управления запасами на предприятии

1. Сформулировать задачи службы МТО.
2. Каковы задачи планового обеспечения и как они решаются?
3. Каковы задачи непосредственного обеспечения и как они решаются?
4. Привести примеры структуры службы МТО и развития ее вместе с развитием предприятия.
5. Что такое классификация материалов и для чего она производится?
6. Задачи нормирования расхода материалов.
7. Назовите схемы поставок и их особенности.
8. Каковы цели управления запасами?
9. Какие затраты связаны с созданием запасов?
10. Как уменьшить затраты при формировании запасов?

Тема 8 Организация ремонтного хозяйства

1. Общие принципы разработки графиков ремонта зданий, коммуникаций, оборудования.
2. Какие задачи решает экономическая служба в организации ремонтных работ?
3. Привести критерии эффективности работы службы ремонта оборудования.
4. Каковы организационные формы ремонта оборудования?
5. Назовите направления совершенствования организации и проведения ремонта оборудования.

Тема 9 Организация инструментального хозяйства

1. Какова сущность инструментального хозяйства предприятия и каковы затраты на его содержание.
2. Перечислите основные задачи инструментального хозяйства.
3. Какие структуры на предприятии выполняют функции инструментального хозяйства.
4. Какие функции выполняет инструментальное хозяйство на предприятии.
5. Какие методы организации инструментального хозяйства Вы знаете?
6. Как классифицируется инструмент.
7. Как определяется потребность в инструменте.

Тема 10 Организация складского и энергетического хозяйства

1. Какие виды энергии используются на предприятиях?
2. Привести примеры структуры энергохозяйства предприятия.

3. По каким критериям оценивается эффективность работы энергослужб?
4. Привести схемы организации ремонта энергооборудования для предприятия.
5. Назвать пути сокращения энергозатрат на предприятии.
6. Сформулировать предложения по выбору альтернативных источников энергосбережения для предприятия.

Тема 11 Организация технического нормирования труда

1. Что называется техническим нормированием труда?
2. Назовите главную задачу технического нормирования труда.
3. Определение технической нормы времени (нормы выработки).
4. Какие нормы учитывают достижения науки, техники, организации труда и производства?
5. Что нужно сделать с удельным весом технически обоснованных норм для улучшения нормирования труда?
6. Какие виды затрат рабочего времени включаются в техническую норму времени?
7. К какому виду затрат относится время:
 - на установку деталей на станок для последующей обработки ее;
 - на подналадку оборудования;
 - ремонт инструмента рабочим, если обеспечение им централизованное;
 - на изучение технологии изготовления изделия;
 - на непосредственное выполнение технологической части операции;
 - на разговор с другими рабочими?
8. При каком производстве норматив времени на отдых и личные надобности меньше?
9. При каком производстве удельный вес подготовительно- заключительного времени в ТНВ больше?
10. Для увеличения производительности труда необходимо:
 - норму времени;
 - норму выработки;
 - норму обслуживания;
 - число изделий в партии – Нп.
11. Как называются методы нормирования, при которых нормы времени устанавливаются путем расчета длительности каждого элемента операции?
12. Какие методы технического нормирования труда (ТНТ) относятся к суммарным?
13. Какой метод нормирования следует применить, если:
 - производство крупносерийное, работа машинная,
 - производство массовое, работа ручная,
 - производство мелкосерийное, работа ручная?
14. При каком методе нормирования труда наиболее детально разрабатывается технологический процесс изготовления изделия?
15. Что является главной задачей изучения затрат рабочего времени наблюдением?
16. Нормы затрат какого времени устанавливаются при проведении фотографии рабочего дня (ФРД)?
17. При каких типах производства используется хронометраж и ФРД?
18. При каких операциях использование хронометража и ФРД является наиболее обоснованным?
19. Что нужно сделать с числом хронометражных наблюдений:
 - для увеличения точности наблюдений,
 - при увеличении длительности операций,
 - при переходе с массового производства на крупносерийное производство,
 - при замене ручной работы машинно-ручной?
20. При каких работах нормальный коэффициент устойчивости - Куст.н. меньше?
21. В каком случае результаты хронометража и ФРД будут наиболее обоснованными?

22. Какие виды затрат рабочего времени не включаются в нормативный баланс рабочего времени?
23. Какие службы предприятия занимаются вопросами технического нормирования труда?
24. Какова периодичность пересмотра действующих норм труда?
25. Что является причиной пересмотра норм по инициативе администрации?

Тема 12 Организация производства не поточными методами

1. Как определить коэффициент закрепления операции?
2. Дайте определение типу производства, какие типы производства Вы знаете.
3. Чем отличаются массовый, серийный и единичный типы производства.
4. Какие методы организации производства Вы знаете? Дайте определения.
5. Охарактеризуйте поточный, непоточный и автоматизированный методы организации производства

Тема 13 Организация производства поточными методами

1. Назвать и охарактеризовать составляющие производственного цикла.
2. На какие результаты работы предприятия влияет длительность цикла?
3. Назвать направления сокращения продолжительности цикла.
4. Какие факторы ограничивают сокращение продолжительности цикла?
5. Назвать особенности организации работ на автоматических линиях.

Шкала оценивания: 3 балльная.

Критерии оценивания:

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

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

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

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

ВОПРОСЫ И ЗАДАНИЯ В ТЕСТОВОЙ ФОРМЕ

Тема 2 Производственные системы и тенденции их развития. Структура производственных систем

1. Объект изучения дисциплины «Организация производства»
 - а) Коммерческие организации
 - б) Предприятия и другие субъекты хозяйствования, выпускающие продукцию и оказывающие услуги
 - в) Общества, товарищества, кооперативы, унитарные предприятия
 - г) Учреждения, иностранные и совместные предприятия.

2. Предмет изучения курса «Организация производства»
 - а) Основные производственные процессы
 - б) Методы и средства наиболее рациональной организации производства
 - в) Вспомогательные и обслуживающие процессы
 - г) Технические процессы

3. Задачи организации производства
 - а) Сокращение длительности производственного цикла, снижение издержек производства, повышение эффективности производства
 - б) Улучшение использования рабочей силы, орудий и предметов труда
 - в) Повышение качества продукции и обоснование ассортимента
 - г) Все вышеперечисленное

4. Функцией организации производства является:
 - а) определение оптимального уровня запасов
 - б) выявление узких мест в производстве
 - в) сокращение длительности производственного цикла
 - г) все выше перечисленное

5. Формы организации производства:
 - а) кооперирование, технологическая специализация
 - б) комбинирование, ликвидация узких мест производства
 - в) технологическая, предметная, подетальная специализация

6. Чем не характеризуется массовый тип производства:
 - а) большим объемом выпуска;
 - б) минимальной себестоимостью;
 - в) низкой производительности труда;
 - г) ограниченной постоянной номенклатурой.

7. Типы производства:
 - а) мелкосерийное, среднесерийное, крупносерийное;
 - б) автоматизированное, поточное, единичное;
 - в) единичное, серийное, массовое;
 - г) гибкое, цикловое, роторное.

8. Чем не характеризуется серийный тип производства:
 - а) использованием универсального оборудования;
 - б) большим объемом выпуска;
 - в) достаточно широкой номенклатурой;

г) высоким уровнем квалификации исполнителей.

9. Чем не характеризуется единичный тип производства:

- а) высокий уровень квалификации;
- б) высокая себестоимость;
- в) большой объем выпуска.

10. При каком типе производства 12 операций технологического процесса осуществляется на 3 станках:

- а) массовый;
- б) среднесерийный;
- в) крупносерийный;
- г) единичный.

11. При каком типе производства 5 операций технологического процесса осуществляется на 7 станках:

- а) массовый;
- б) крупносерийный;
- в) мелкосерийный;
- г) единичный.

12. В процессе переработки средства труда соединятся с:

- а) предметами труда;
- б) предметами производства;
- в) методами труда;
- г) методами производства.

Тема 4 Производственный процесс и принципы его рациональной организации на предприятии

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

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

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

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

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

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

д) естественным процессом

4) ***Часть производственного процесса, которая не требует затрат труда, но требует затрат времени называется..***

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

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

- а) технологическим процессом
- б) производственным процессом
- в) обслуживающим процессом
- г) технологическим циклом
- д) естественным процессом
- е) основным процессом

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) производственным процессом
- в) обслуживающим процессом
- г) технологическим циклом
- д) естественным процессом
- е) основным процессом

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

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

8) ***Технологические процессы получения заготовок называются.***

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

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

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

10) *Технологические процессы, связанные с изготовлением сборочных единиц и изделий из деталей и сборочных единиц получили название..*

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

11) *По степени механизации, производственные процессы выполняемые без помощи машин и механизмов, получили название..*

- а) механизированные
- б) ручные-механизированные
- в) автоматические
- г) ручные
- д) автоматизированные

12) *По степени механизации, производственные процессы выполняемые рабочим с помощью механизмов, снижающих величину физических нагрузок, называются..*

- а) механизированные
- б) ручные-механизированные
- в) автоматические
- г) ручные
- д) автоматизированные

13) *По степени механизации, производственные процессы выполняемые рабочим с помощью механизмов, когда за рабочим остаются функции наблюдения, корректировки, загрузки и выгрузки называются..*

- а) механизированные
- б) ручные-механизированные
- в) автоматические
- г) ручные
- д) автоматизированные

14) *Производственные процессы, полностью освобождающие рабочего от влияния на выполнение технологических операций, но сохраняющие функции наблюдения, загрузки и выгрузки деталей называются.*

- а) механизированные
- б) ручные-механизированные
- в) автоматическими
- г) ручные
- д) автоматизированные

15) *Производственные процессы, состоящие только из последовательно выполняемых операций, называют...*

- а) вспомогательными
- б) основными
- в) обслуживающими
- г) простыми
- д) сложными

16) *Производственные процессы, состоящие из последовательно и параллельно выполняемых операций называют.*

- а) вспомогательными
- б) основными
- в) обслуживающими
- г) простыми
- д) сложными

Тема 6 Организация транспортного хозяйства

1. Производственная система представляет собой:

а) динамический комплекс взаимосвязанных между собой элементов, упорядоченный по отношению как между системой и ее элементами, так и между самими элементами, обладающий вполне определенными свойствами, наиболее существенными из которых являются единство системы, ее целостность;

б) взаимосвязанную и взаимообусловленную совокупность входящих в ее состав элементов;

в) комплекс материальных объектов, коллективов людей, производственных, научно-технических, информационных процессов, который имеет целью выпуск промышленной продукции или выполнение услуг;

г) нет правильного ответа.

2. Укажите систему, по которой могут быть спроектированы крупные предприятия:

а) бесцеховая;

б) цеховая;

в) корпусная;

г) предметно-замкнутая;

д) нет правильного ответа.

3. Укажите цеха, которые относятся к основному производству:

а) вспомогательные;

б) обрабатывающие;

в) заготовительные;

г) обслуживающие;

д) сборочные.

4. Результаты, каких подразделений непосредственно используются в основном производстве для обеспечения его бесперебойного и эффективного функционирования:

а) транспортное;

б) ремонтное;

в) складское;

г) инструментальное;

д) энергетическое;

е) контроль качества;

ж) все перечисленные.

5. Выберите факторы, которые влияют на формирование производственной структуры предприятия:

а) конструктивно-технологические особенности продукции;

б) общая структура предприятия;

в) масштаб производства по отдельным видам продукции;

г) номенклатура продукции;

д) длительность производственного цикла;

ж) формы специализации производственных подразделений;

- з) географическое расположение предприятия;
- и) формы кооперирования предприятия с другими предприятиями по выпуску различных видов продукции;
- к) нормативы численности и управляемости.

6. Неделимым в организационном отношении звеном производственной системы, предназначенным для выполнения определенных операций и оснащенным соответствующим оборудованием и оснасткой, является:

- а) производственный участок;
- б) цех;
- в) рабочее место;
- г) иное решение.

7. Укажите производственные подразделения, обеспечивающие бесперебойное и эффективное протекание основного и вспомогательного процессов:

- а) основные цехи;
- б) побочные цехи;
- в) подсобные цехи;
- г) обслуживающие цехи;
- д) иное решение.

Тема 7 Организация управления запасами на предприятии

1. Какой показатель показывает степень сложности ремонта данного оборудования по сравнению с машиной-эталонном

- А. Ремонтный цикл
- В. Межремонтный период
- С. Ремонтная единица
- Д. Категория ремонтной сложности
- Е. Периодичность ремонта

2. Какие склады занимаются обеспечением производства материалами, специями, тарой и т.д. ?

- А. Снабженческие
- В. Сбытовые
- С. Производственные
- Д. Общезаводские
- Е. Цеховые

3. Что из нижеперечисленного является видом транспортных средств в классификации их по назначению:

- А. Железнодорожный транспорт
- В. Внутрискладской транспорт
- С. Прерывный
- Д. Подвесной
- Е. Непрерывный

4. Количество прибываемых, отправляемых, перемещаемых грузов за определенный период времени. Это?

- А. Грузооборот предприятия
- В. Объем погрузочно-разгрузочных работ
- С. Грузопоток

- D. Трудоемкость транспортных операций
- E. Продолжительность одного оборота транспортного средства

5. К какому хозяйству относится АТС предприятия:

- A. Транспортное
- B. Энергетическое
- C. Складское
- D. Основное хозяйство
- E. Тарное хозяйство

6. Какой вид ремонта наименее трудоемок

- A. Капитальный
- B. Текущий
- C. Средний
- D. Межремонтное обслуживание
- E. Осмотр

7. Согласно этому методу организации ремонта ремонтируемая часть машины после окончания ремонта устанавливается обратно на то же оборудование:

- A. Единичный
- B. Индивидуальный
- C. Узловой
- D. Централизованный
- E. Агрегатный

8. Время между двумя капитальными ремонтами.

- A. Ремонтный цикл
- B. Межремонтный период
- C. Ремонтная единица
- D. Категория ремонтной сложности
- E. Периодичность ремонта

9. Какие склады занимаются хранением полуфабрикатов собственного производства.

- A. Снабженческие
- B. Сбытовые
- C. Производственные
- D. Общезаводские
- E. Цеховые

10. Что из нижеперечисленного не является видом ремонта. Это...

- A. Капитальный
- B. Текущий
- C. Средний
- D. Межремонтное обслуживание
- E. Агрегатный

11. Согласно этому методу организации ремонта ремонтируемая часть машины демонтируется, а взамен ставится новая.

- A. Единичный
- B. Индивидуальный
- C. Узловой
- D. Централизованный

Е. Агрегатный

12. Время между двумя очередными ремонтами. Это:

- А. Ремонтный цикл
- В. Межремонтный период
- С. Ремонтная единица
- Д. Категория ремонтной сложности
- Е. Периодичность ремонта

13. В соответствии с этим способом организации ремонта все ремонтные работы выполняются на предприятии своими силами

- А. Централизованный
- В. Смешанный
- С. Поточный
- Д. Децентрализованный
- Е. Узловой

14. Какие склады занимаются хранением готовой продукции:

- А. Снабженческие
- В. Сбытовые
- С. Производственные
- Д. Общезаводские
- Е. Цеховые

15. Что из нижеперечисленного не является задачей организации работы внутризаводского транспорта...

- А. Обеспечение качества грузов
- В. Выбор способа транспортировки
- С. Расчет скорости перевозки
- Д. Порядок отпуска грузов
- Е. Расчет использования грузоподъемности транспорта

16. Данный вид энергетического баланса составляется по закрепленным за цехами, рабочими местами потребителями энергии - ...

- А. Перспективный
- В. Плановый
- С. Отчетный
- Д. Сводный
- Е. Частный

17. Какой вид энергетического баланса является средством контроля потребления энергетических ресурсов.

- А. Перспективный
- В. Плановый
- С. Отчетный
- Д. Сводный
- Е. Частный

18. Запас, создаваемый с целью обеспечения непрерывности производственного процесса в случае нарушения графика поставок материалов, носит название:

- А. Перспективный
- В. Плановый

- C. Страховой
- D. Текущий
- E. Оперативный

19. К каким показателям качества продукции относится такой показатель как дизайн товара

- A. Экономические
- B. Эксплуатационные
- C. Эргономические
- D. Эстетические
- E. Экологические

20. Операции производственного процесса, которые непосредственно не соприкасаются с предметом труда, но призваны обеспечить нормальное протекание производственного процесса (обслуживание, ремонт инструмента и оборудования и т.д.), называются:

- A. основными операциями
- B. не основными операциями
- C. вспомогательными операциями
- D. обслуживающими операциями
- E. сложными операциями

21. Повторяющаяся совокупность различных видов планового ремонта, выполняемая через установленные для каждого вида оборудования число часов оперативного времени работы, носит название:

- A. Ремонтный цикл
- B. Межремонтный период
- C. Ремонтная единица
- D. Категория ремонтной сложности
- E. Периодичность ремонта

22. Операции производственного процесса, аналогичные операциям транспортировки заготовок и продукции, называются:

- A. снабженческими операциями
- B. основными операциями
- C. производственными операциями
- D. обслуживающими операциями
- E. нет верного ответа

23. Запас, создаваемый для обеспечения производства между двумя поставками, величина которого зависит от интервала между поставками материалов и их среднесуточного расхода, носит название:

- A. страхового запаса
- B. основного запаса
- C. текущего запаса
- D. обслуживающего запаса
- E. нет верного ответа

24. Минимальный уровень запасов на складе должен быть равен суммарной величине:

- A. страхового и текущего запаса
- B. основного и заявочного запаса

- C. текущего и неприкосновенного запаса
- D. неприкосновенного и заявочного запаса
- E. нет верного ответа

Тема 8 Организация ремонтного хозяйства

1. В структуру производственного цикла не входят
 - а) Рабочий период
 - б) Время естественных процессов
 - в) Время перерывов
 - г) Время простоя оборудования в ремонте
- 2.
3. Переведите 3860 мин в календарные дни, если известно, что работа ведется в 2 смены по 8 часов
 - а) 10 дней
 - б) 5,5 дней
 - в) 4 дня
 - г) 241, 3 дня
3. Наибольшая длительность обработки партии деталей на-блюдается при следующем виде движения предметов труда:
 - а) последовательно
 - б) параллельном
 - в) последовательно-параллельном
4. Свойством производственной системы не является:
 - а) Результативность
 - б) Гибкость
 - в) Управляемость
 - г) Своевременность уплаты налогов.
5. Характерным признаком функционирования предприятия как производственной системы является:
 - а) Целенаправленность
 - б) Полиструктурность
 - в) Сложность и открытость
 - г) Все вышеперечисленное.
6. Требование, не предъявляемое к разработке генерального плана
 - а) Прямоточность
 - б) Блокировка цехов
 - в) Стабильность выполнения производственной программы
 - г) Учет направления преобладающих ветров
7. Тип производственной структуры, которого не существует:
 - а) Технологическая
 - б) Универсальная
 - в) Смешанная
 - г) Предметная

Тема 11 Организация технического нормирования труда

1. Под принципом специализации понимают:

- а) Обеспечение кратчайшего пути прохождения предметов труда по всем операциям производственного цикла
- б) Одинаковый выпуск продукции в равные промежутки времени
- в) Закрепление ограниченной номенклатуры продукции за цехом, участком, рабочим местом
- г) Одновременное выполнение отдельных частей производственного процесса по изготовлению продукции.

2. Под принципом прямоточности понимают:

- а) Обеспечение кратчайшего пути прохождения предметов труда по всем операциям производственного цикла
- б) Одинаковый выпуск продукции в равные промежутки времени
- в) Закрепление ограниченной номенклатуры продукции за цехом, участком, рабочим местом
- г) Одновременное выполнение отдельных частей производственного процесса по изготовлению продукции.

3. Под принципом непрерывности понимают:

- а) Закрепление одного или нескольких технологически родственных изделий за данной поточной линией
- б) Размещение оборудования и рабочих мест в порядке следования операций технологического процесса
- в) Одновременное обрабатывание нескольких единиц данного изделия, находящихся на разных операциях цикла
- г) Одинаковом выпуске продукции с линии и равномерном повторении операций на каждом рабочем месте.

4. Под принципом параллельность понимают:

- а) Закрепление одного или нескольких технологически родственных изделий за данной поточной линией
- б) Одинаковый выпуск продукции в равные промежутки времени
- в) Одновременное обрабатывание нескольких единиц данного изделия, находящихся на разных операциях цикла
- г) Обеспечение кратчайшего пути прохождения предметов труда

Тема 12 Организация производства не поточными методами

1. Основным не является цех:

- 1) Сборочный
- 2) Заготовительный
- 3) Энергетический
- 4) Обрабатывающий

2. Вспомогательным не является цех:

- 1) Электроремонтный
- 2) Ремонтно-механический
- 3) Инструментальный
- 4) Заготовительный

3. К вспомогательным процессам относят

- 1) обработка деталей фрезой
- 2) штамповка деталей
- 3) изготовление инструментов
- 4) сборка деталей в узлы

4. Основу производственного процесса составляют, следующие виды процессов:

- 1) технологические
- 2) вспомогательные
- 3) естественные
- 4) транспортные

5. Совокупность, взаимосвязанных трудовых и естественных процессов, направленных на изготовление определенного продукта. Это определение:

- 1) технологического процесса
- 2) производственного процесса
- 3) производственного цикла
- 4) операционного цикла

6. Какой производственный цикла протекает в штамповочном цехе

- 1) побочный
- 2) обслуживающий
- 3) основной
- 4) вспомогательный

7. Какой производственный цикла протекает в литейном цехе

- 1) побочный
- 2) обслуживающий
- 3) основной
- 4) вспомогательный

8. Определите такт поточной линии, если работа ведется в 1 смену, продолжительность которой 8 часов, технологический перерыв 20 минут в смену, объем выпуска 80 шт. в смену

- 1) 5,7 мин
- 2) 5,8 мин
- 3) 5,6 мин
- 4) 5,9 мин

Шкала оценивания: ...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.

1.2 ТЕМЫ РЕФЕРАТОВ

Тема 1 Сущность производства и организации производства

1. Понятие производства и производственной системы.
2. Типология организаций.
3. Содержание производственного менеджмента.
4. Формирование "классической школы" организации промышленного производства.
5. Основные этапы развития организации промышленного производства в России.
6. Современные концепции организации промышленного производства.

Тема 3 Планирование процесса создания новой техники. Организация комплексной подготовки производства

7. Понятие и виды производственных процессов.
8. Принципы организации производственного процесса: пропорциональность, параллельность, непрерывность, прямоточность, равномерность.
9. Понятие стратегии производственных процессов и их разновидности.
10. Организационные типы производства. Методы организации производства. Формы организации производственных процессов.

Тема 5 Организация производственного процесса во времени и пространстве

11. Понятие и значение научной организации труда.
12. Организация и обслуживание рабочих мест.
13. Производительность и оплата труда.

Тема 6 Организация транспортного хозяйства

14. Основные понятия и показатели оценки качества продукции
15. Каким образом влияет повышение качества продукции на конкурентоспособность организации
16. Каковы основные виды деятельности в бизнес-процессах, влияющих на качество
17. Значение стандартизации и сертификации.
18. Система качества. Структурирование функции качества .Т
19. екущее управление качеством.
20. Статистический приемочный контроль по альтернативному признаку стандарта статистического приемочного контроля.

Тема 9 Организация инструментального хозяйства

21. Организация работы центрального инструментального склада и инструментально-раздаточных кладовых.
22. Организация заточки, ремонта и восстановления инструмента.
23. Значение, задачи и структура ремонтной службы.
24. Сущность и содержание системы планово-предупредительных ремонтов.
25. Организация выполнения ремонтных работ.
26. Техничко-экономические показатели ремонтной службы

Тема 10 Организация складского и энергетического хозяйства

27. Плановая потребность предприятия в электроэнергии
28. Необходимое количество двигательной (силовой) электроэнергии для производственных целей
29. Расчет полезной площади склада

Тема 13 Организация производства поточными методами

30. Понятие и виды поточных производств.
31. Характерные черты поточного метода организации производства.

32. Классификация поточных линий
33. Расчет показателей поточной линии с рабочим и распределительным конвейером;
34. Расчет показателей прямоточных линий.
35. Понятие поточного производства и виды поточных линий.
36. Основы организации однопредметных непрерывных поточных линий.
37. Основы организации однопредметных прерывных поточных линий.
38. Основы организации многопредметных переменного-поточных линий.
39. Многопредметные групповые поточные линии

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) прямооточности
- 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 _____. (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 изменчивости 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 статистического 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 прямоточности	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	заключаются 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 *дихотомической* шкале следующим образом

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 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.

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

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.