

Государственное образовательное учреждение
«Приднестровский государственный университет им. Т.Г. Шевченко»

Физико-технический институт
Инженерно-технический факультет
Кафедра автоматизированные технологии и промышленные комплексы

УТВЕРЖДАЮ

Заведующий кафедрой, доцент

В.Г. Звонкий

« 29 » 08 2024 г.

ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ
для промежуточной аттестации

по дисциплине

**Б1.О.29 «ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ МЕНЕДЖМЕНТ И ОРГАНИЗАЦИЯ
ПРОИЗВОДСТВА»**

Направление подготовки

**2.15.03.04 АВТОМАТИЗАЦИЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ПРОЦЕССОВ И
ПРОИЗВОДСТВ**

Профиль подготовки

**АВТОМАТИЗАЦИЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ПРОЦЕССОВ И УПРАВЛЕНИЯ В
МНОГООТРАСЛЕВЫХ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ КОМПЛЕКСАХ**

Квалификация (степень)
выпускника:

бакалавр

Форма обучения:

очная, заочная

Год набора:

2022 г.

Разработал: должность

Яковец И.В. /доцент, к.т.н.

« 29 » 08 2024 г.

Тирасполь, 2025 г.

ПАСПОРТ ФОНДА ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ

1. В результате изучения дисциплины **Б1.О.29 «Производственный менеджмент и организация производства»** у обучающихся должны быть сформированы следующие компетенции:

Код и наименование общепрофессиональной компетенции	Код и наименование индикатора достижения общепрофессиональной компетенции
ОПК-8. Способен проводить анализ затрат на обеспечение деятельности производственных подразделений	ИД-1. Способен анализировать затраты на обеспечение деятельности производственных подразделений машиностроительного производства ИД-2. Способен применять основные экономические категории в профессиональной деятельности ИД-3. Способен решать стандартные профессиональные задачи по определению затрат на обеспечение деятельности производственных подразделений

Задача ПД	Код и наименование профессиональной компетенции	Код и наименование индикатора достижения профессиональной компетенции
<i>Тип задач профессиональной деятельности: организационно-управленческий</i>		
– разработка и внедрение оптимальных технологий изготовления машиностроительных изделий; – модернизация и автоматизация действующих и проектирование новых эффективных машиностроительных производств различного назначения, средств и систем их оснащения, производственных и технологических процессов с использованием автоматизированных систем технологической подготовки производства; – выбор материалов, оборудования и других средств технологического оснащения, автоматизации и управления для реализации производственных и технологических процессов изготовления изделий многоотраслевых производственных комплексах; – организация и эффективное осуществление контроля качества материалов, технологических процессов, готовых изделий; – обеспечение необходимой надежности элементов машиностроительных производств при изменении действия внешних факторов, снижающих эффективность их функционирования, планирование мероприятий по постоянному улучшению качества машиностроительной продукции; – метрологическая поверка основных средств измерения показателей качества выпускаемой продукции; – стандартизация и сертификация продукции, технологических процессов, средств и систем машиностроительных производств; – исследование причин появления брака в производстве, разработка мероприятий по его исправлению и устранению. - проектирование технологических процессов и объектов машиностроительного производства с использованием современных САПР.	ПК-1 Способен составлять технико-экономическое обоснование проектных решений и техническое задание на проектирование средств автоматизации и механизации и их подсистем в производстве	ИД-1. Способен применять методики расчёта экономической эффективности внедрения средств автоматизации и механизации этапов производственных процессов ИД-2. Способен выполнять технико-экономические расчёты эффективности внедрения средств автоматизации и механизации производственных процессов ИД-3. Способен составлять технико-экономическое обоснование проектных решений и техническое задание на проектирование средств автоматизации и механизации и их подсистем в производстве

2. Программа оценивания контролируемой компетенции

Текущая аттестация	Контролируемые модули, разделы (темы) дисциплины их название	Код контролируемой компетенции (или ее части)	Наименование оценочного средства
РУБЕЖНЫЙ КОНТРОЛЬ	Раздел 1 Введение. Предмет и задачи курса. Методология менеджмента. Раздел 2 Производственная система. Производственный процесс и его организация на предприятии	ОПК-8. ИД-1. ИД-2, ИД-3. ПК-1. ИД-1. ИД-2, ИД-3.	Модульный контроль №1 Практические работы 1-3 Практические работы 1-2

РУБЕЖНАЯ АТТЕСТАЦИЯ	Раздел 3 Методы и особенности организации производства. Раздел 4 Планирование производства. Курсовой проект		Модульный контроль №2 Практические работы 3-4 Практические работы 5, 6, 8
Промежуточная аттестация		Код контролируемой компетенции (или ее части)	Наименование оценочного средства
№1		ОПК-9, ПК-2, ПК-4.	Экзамен, курсовой проект

3. Показатели и критерии оценивания компетенции по этапам формирования, описание шкал оценивания

Этапы оценивания компетенции	Показатели достижения заданного уровня освоения компетенции	Критерии оценивания результатов обучения			
		2	3	4	5
Первый этап	Знать ОПК-8	Отсутствие знаний или фрагментарные представления о функциях, принципах менеджмента, о типах и методах организации производства, о структуре производственного процесса, об особенностях организации автоматизированных и автоматических производствах, не знает структуру затрат для обеспечения деятельности производственных подразделений, систему планов предприятия	Знает терминологию и понятийный аппарат, функции, принципы менеджмента, методы организации производства и его типы, задачи и виды производственных процессов, но не знает методологию современного менеджмента, принципы выбора оборудования и технологических процессы в соответствии с конкретными производственными условиями и типом производства, методы планирования и управления производственной деятельностью, особенности организации автоматизированных и автоматических производственных процессов, принципы функционирования и основные характеристики автоматизированных и автоматических производств и их управления, не знает прогрессивные методы управления автоматизированными и автоматическими технологи-	Знает терминологию и понятийный аппарат, функции, принципы менеджмента, методы организации производства и его типы, задачи и виды производственных процессов, знает методологию современного менеджмента, методологию современного менеджмента, принципы выбора оборудования и технологических процессы в соответствии с конкретными производственными условиями и типом производства, методы планирования и управления производственной деятельностью, особенности организации автоматизированных и автоматических производственных процессов, принципы функционирования и основные характеристики автоматизированных и автоматических производств, знает прогрессивные методы управления автоматизированными и автоматическими технологическим оборудованием, особенности построения	Знает терминологию и понятийный аппарат, функции, принципы менеджмента, методы организации производства и его типы, задачи и виды производственных процессов, но не знает методологию современного менеджмента, способен выбирать оборудование и технологические процессы в соответствии с конкретными производственными условиями, методы планирования и управления производственной деятельностью, особенности организации автоматизированных производственных процессов, принципы функционирования и основные характеристики автоматизированных и автоматических производств и их управления, знает прогрессивные методы управления автоматизированными и автоматическими технологическим и вспомога-

			ческим и вспомогательным оборудованием, особенно в построении гибких производственных систем, автоматических линий, средств автоматизации транспортно-складских операций	гибких производственных систем, автоматических линий, но не может свободно оперировать комплексом специальных знаний по организации и управлению автоматизированными и автоматическими технологическими процессами, составлять технико-экономическое обоснование проектных решений и техническое задание на проектирование средств автоматизации и механизации и их подсистем в производстве	ванием, особенно в построении гибких производственных систем, автоматических линий, средств автоматизации транспортно-складских операций, способен составлять технико-экономическое обоснование проектных решений и техническое задание на проектирование средств автоматизации и механизации и их подсистем в производстве
Первый этап	ПК-1	Не знает понятийный аппарат, терминологию, функции, принципы менеджмента, типы производства и их характеристики, задачи производственного процесса, структуру производственного цикла, классификацию производственных процессов, методы организации производства, структуру затрат на производство, методы определения затрат на производство, систему технико-экономических показателей, систему планов предприятия	Знает понятийный аппарат, терминологию, функции, принципы менеджмента, типы производства и их характеристики, задачи производственного процесса, структуру производственного цикла, классификацию производственных процессов, методы организации производства, но не знает структуру затрат производства, методику расчёта экономической эффективности внедрения средств автоматизации и механизации этапов производственных процессов, методику технико-экономического обоснования проектных решений	Знает понятийный аппарат, терминологию, функции, принципы менеджмента, типы производства и их характеристики, задачи производственного процесса, структуру производственного цикла, классификацию производственных процессов, методы организации производства, виды и структуру затрат на осуществление производственной деятельности, знает систему планов предприятия, систему технико-экономических показателей, но испытывает затруднения при составлении технико-экономического обоснования проектных решений и техническое задание на проектирование средств автоматизации и механизации и их подсистем в производстве	Знает понятийный аппарат, функции и принципы менеджмента, типы производства и их характеристики, задачи производственного процесса, структуру производственного цикла, классификацию производственных процессов, методы организации производства, виды и структуру затрат на осуществление производственной деятельности, знает систему планов предприятия, систему технико-экономических показателей, знает методику технико-экономического обоснования проектных решений и автоматизированных и автоматических производственных систем, гибких производственных систем, автоматических линий.

1	2	3	4		
Второй этап	Уметь ОПК-8	Не умеет грамотно оперировать понятийным аппаратом в области менеджмента и организации производства, проводить анализ эффективности деятельности и технологий, оперировать методами организации производства при управлении производственными социально-экономическими системами, не умеет осуществлять анализ экономической и ресурсо-эффективной составляющей при организации производственной деятельности, не умеет оценивать затраты на осуществление производственной деятельности, не умеет пользоваться комплексом специальных знаний и практических навыков для решения задач деятельности производственных социально-экономических систем, направленной на повышение их конкурентоспособности при производстве продукции в условиях автоматизированных и автоматических производств	Умеет грамотно оперировать понятийным аппаратом и терминологией в области менеджмента и организации производства, выбирать методы организации производства и применять методы планирования, правильно определять тип производства, классифицировать производственные процессы, структуру затрат при осуществлении производственной деятельности, умеет применять методики расчёта экономической эффективности внедрения средств автоматизации и механизации этапов производственных процессов в сфере своей профессиональной деятельности, не владеет опытом производственного менеджмента: расчёта экономической и ресурсоэффективной составляющей, производить обоснованные технико-экономические расчёты эффективности внедрения средств автоматизации и механизации производственных процессов	Умеет грамотно оперировать понятийным аппаратом и терминологией в области менеджмента и организации производства, выбирать методы организации производства и применять методы планирования, правильно определять тип производства, классифицировать производственные процессы, структуру затрат при осуществлении производственной деятельности, применять методики расчёта экономической эффективности внедрения средств автоматизации и механизации этапов производственных процессов в сфере своей профессиональной деятельности, владеет методикой: определения и расчета экономической и ресурсоэффективной составляющей, но испытывает сложности выполнения обоснованных технико-экономических расчётов эффективности внедрения средств автоматизации производственных процессов, не умеет решать стандартные профессиональные задачи по определению затрат на обеспечение деятельности производственных подразделений	Умеет грамотно оперировать понятийным аппаратом и терминологией в области менеджмента и организации производства, выбирать методы организации производства и применять методы планирования, правильно определять тип производства, классифицировать производственные процессы, структуру затрат при осуществлении производственной деятельности, применять методики расчёта экономической эффективности внедрения средств автоматизации и механизации этапов производственных процессов в сфере своей профессиональной деятельности, владеет методикой: определения и расчета экономической и ресурсоэффективной составляющей, анализировать затраты на обеспечение деятельности производственных подразделений, применять основные экономические категории в профессиональной деятельности, умеет решать стандартные профессиональные задачи по определению затрат на обеспечение деятельности производственных подразделений
	ПК-1	Не умеет грамотно оперировать понятийным аппаратом в области менеджмента и организации производства, про-	Умеет грамотно оперировать понятийным аппаратом и терминологией в области менеджмента и организации произ-	Умеет грамотно оперировать понятийным аппаратом и терминологией в области менеджмента и организации	Умеет грамотно оперировать понятийным аппаратом и терминологией в области менеджмента и организации

		водить анализ эффективности деятельности и технологий, оперировать методами организации производства при управлении производственными социально-экономическими системами, не умеет выполнять технико-экономический анализ производственных систем, технологических процессов и оборудования как объектов производственного менеджмента, оценивать затраты на осуществление производственной деятельности, не умеет пользоваться комплексом специальных знаний и практических навыков для решения задач менеджмента и организации производственных систем в условиях автоматизированных и автоматических производств	водства, выбирать методы организации производства, применять методы планирования, определять тип производства, классифицировать производственные процессы, структуру затрат при осуществлении производственной деятельности, но не умеет производить расчёты экономической эффективности внедрения средств автоматизации производственных процессов в сфере своей профессиональной деятельности, но испытывает затруднения при расчетах экономической и ресурсоэффективной составляющей, производить обоснованное технико-экономическое обоснование эффективности внедрения средств автоматизации и механизации производственных процессов, но не использует знания в области организации производства и менеджмента при анализе конкретной ситуации и разработке программ развития;	производства, выбирать методы организации производства и применять методы планирования, правильно определять тип производства, классифицировать производственные процессы, определять структуру затрат при осуществлении производственной деятельности, применять методики расчёта экономической эффективности внедрения средств автоматизации производственных процессов и систем в сфере своей профессиональной деятельности, владеет методикой определения и расчета экономической и ресурсоэффективной составляющей, но испытывает сложности при определении методов сокращения производственных затрат и выполнения обоснованных технико-экономических расчётов эффективности внедрения средств автоматизации и механизации производственных процессов, не умеет использовать знания в области организации производства и менеджмента при анализе конкретной ситуации и выборе способа воздействия на нее, а также при разработке программ развития;	производства, выбирать методы организации производства, применять методы планирования, определять тип производства, классифицировать производственные процессы, определять структуру затрат при осуществлении производственной деятельности, применять методики расчёта экономической эффективности внедрения средств автоматизации производственных процессов в сфере своей профессиональной деятельности, владеет методикой определения и расчета экономической и ресурсоэффективности, выполнять обоснованные расчёты технико-экономических показателей эффективности производства и внедрения средств автоматизации производственных процессов, применять систему специальных знаний в области менеджмента и организации производства при организации и обосновании эффективности автоматизированных и автоматических систем, комплексов, процессов и производств; обосновывать эффективность технологических процессов изготовления продукции в условиях автоматизированного и автоматического производства с учётом типа производства и конкретных произ-
--	--	--	---	--	--

					водственных условий, производить расчёты затрат и технико-экономических показателей автоматизированных и автоматических производственных систем и комплексов, умеет использовать знания в области организации производства и менеджмента при анализе конкретной ситуации и выборе способа воздействия на нее, а также при разработке программ развития;
Третий этап	Владеть ОПК-8	Не владеет терминологией и понятийным аппаратом в области менеджмента и организации производства, комплексом специальных знаний и практических навыков в области менеджмента и организации производства и методиками анализа и расчётов технико-экономических показателей автоматического и автоматизированного оборудования, систем автоматизации, производственных комплексов и технологий, не способен составлять технико-экономическое обоснование проектных решений и техническое задание на проектирование средств автоматизации и механизации и их подсистем в производстве	В целом удовлетворительно владеет терминологией и понятийным аппаратом в области менеджмента и организации производства, методиками расчётов технико-экономических показателей, но не владеет комплексом специальных знаний и практических навыков в области определения структуры затрат производственной деятельности, в том числе по выпуску товарной продукции, методиками анализа технико-экономических показателей и способов повышения эффективности производства	В целом удовлетворительно владеет терминологией и понятийным аппаратом в области менеджмента и организации производства, методиками расчётов технико-экономических показателей, владеет комплексом специальных знаний и практических навыков в области определения структуры затрат производственной деятельности, в том числе по выпуску товарной продукции, методиками анализа технико-экономических показателей и способов повышения эффективности производства, но испытывает затруднения при выборе оборудования и средств автоматизации при разработке эффективных технологических процессов изготовления продукции в условиях автоматизированного и автоматического производства, допускает ошибки при прове-	Владеет терминологией и понятийным аппаратом в области менеджмента и организации производства, методическим и методологическим аппаратом и инструментами, позволяющими анализировать и обосновывать внедрение нового автоматизированного и автоматического оборудования, навыками расчётов и выполнения технико-экономического обоснования технологических процессов изготовления продукции в условиях автоматизированного и автоматического производства

				дении расчётов технико-экономического обоснования	
	ПК-1	Не владеет терминологией и понятийным аппаратом в области менеджмента и организации производства, терминологией определения структуры и объёмов затрат на производство, разработки технико-экономических показателей и комплексом специальных знаний и практических навыков в области технико-экономического обоснования автоматизации технологических и производственных процессов	В целом удовлетворительно владеет терминологией и понятийным аппаратом в области менеджмента и организации производства автоматизированных и автоматических производственных и технологических процессов, терминологией определения структуры и объёмов затрат на производство, но не владеет терминологией определения структуры и объёмов затрат на производство, разработки технико-экономических показателей и комплексом специальных знаний и практических навыков в области технико-экономического обоснования автоматизации технологических и производственных процессов, испытывает сложности при осуществлении технико-экономического анализа производственных и непроизводственных затрат, систем, технологических процессов и оборудования как объектов производственного менеджмента;	Владеет терминологией и понятийным аппаратом в области менеджмента и организации производства автоматизированных и автоматических производственных и технологических процессов, терминологией определения структуры и объёмов затрат на производство, владеет терминологией определения структуры и объёмов затрат на производство, разработки технико-экономических показателей, но испытывает сложности с применением комплекса специальных знаний и практических навыков в области технико-экономического обоснования автоматизации технологических и производственных процессов в сфере своей профессиональной деятельности, методами расчетов и составления бизнес-планов, осуществляет технико-экономический анализ производственных систем, технологических процессов и оборудования как объектов производственного менеджмента;	Владеет терминологией и понятийным аппаратом в области менеджмента и организации производства автоматизированных и автоматических производственных и технологических процессов, терминологией определения структуры и объёмов затрат на производство, владеет терминологией определения структуры и объёмов затрат на производство, разработки технико-экономических показателей, применяет комплекс специальных знаний и практических навыков в области технико-экономического обоснования автоматизации технологических и производственных процессов в сфере своей профессиональной деятельности, владеет методами расчетов и составления бизнес-планов, анализа и оценки производственных и непроизводственных затрат при обеспечении требуемого качества продукции, автоматизации производства, результатов деятельности подразделений,

4. Шкала оценивания

Согласно Положению о кредитно-модульной системе обучения ИТИ ПГУ им. Т.Г. Шевченко, итоговая оценка представляет собой сумму баллов, полученных обучающимся по итогу освоения дисциплины (модуля):

Оценка в 100-балльной шкале	Оценка в традиционной шкале	Буквенные эквиваленты оценок в шкале ЗЕ (% успешно аттестованных)
-----------------------------	-----------------------------	---

88–100	5 (отлично)	A (отлично) – 88-100 баллов
70–87	4 (хорошо)	B (очень хорошо) – 80-83 баллов
		C (хорошо) – 70-87 баллов
50–69	3 (удовлетворительно)	D(удовлетворительно) – 60-66 баллов
		E(посредственно) – 50-59 баллов
0–49	2 (неудовлетворительно)	Fх– неудовлетворительно, с возможной пересдачей – 21-49 баллов
		F– неудовлетворительно, с повторным изучением дисциплины – 0-20 баллов

Расшифровка уровня знаний, соответствующего полученным баллам, дается в таблице, указанной ниже.

A	“Отлично” - теоретическое содержание курса освоено полностью, без пробелов, необходимые практические навыки работы с освоенным материалом сформированы, все предусмотренные программой обучения учебные задания выполнены, качество их выполнения оценено числом баллов, близким к максимальному.
B	“Очень хорошо” - теоретическое содержание курса освоено полностью, без пробелов, необходимые практические навыки работы с освоенным материалом в основном сформированы, все предусмотренные программой обучения учебные задания выполнены, качество выполнения большинства из них оценено числом баллов, близким к максимальному.
C	“Хорошо” - теоретическое содержание курса освоено полностью, без пробелов, некоторые практические навыки работы с освоенным материалом сформированы недостаточно, все предусмотренные программой обучения учебные задания выполнены, качество выполнения ни одного из них не оценено минимальным числом баллов, некоторые виды заданий выполнены с ошибками.
D	“Удовлетворительно” - теоретическое содержание курса освоено частично, но пробелы не носят существенного характера, необходимые практические навыки работы с освоенным материалом в основном сформированы, большинство предусмотренных программой обучения учебных заданий выполнено, некоторые из выполненных заданий, возможно, содержат ошибки.
E	“Посредственно” - теоретическое содержание курса освоено частично, некоторые практические навыки работы не сформированы, многие предусмотренные программой обучения учебные задания не выполнены, либо качество выполнения некоторых из них оценено числом баллов, близким к минимальному.
FX	“Условно неудовлетворительно” - теоретическое содержание курса освоено частично, необходимые практические навыки работы не сформированы, большинство предусмотренных программой обучения учебных заданий не выполнено, либо качество их выполнения оценено числом баллов, близким к минимальному; при дополнительной самостоятельной работе над материалом курса возможно повышение качества выполнения учебных заданий.
F	“Безусловно неудовлетворительно” - теоретическое содержание курса не освоено, необходимые практические навыки работы не сформированы, все выполненные учебные задания содержат грубые ошибки, дополнительная самостоятельная работа над материалом курса не приведет к какому-либо значимому повышению качества выполнения учебных заданий.

5. Типовые контрольные задания или иные материалы, необходимые для оценки знаний, умений, навыков и (или) опыта деятельности, характеризующих этапы формирования компетенций при изучении учебной дисциплины в процессе освоения образовательной программы

5.1. Типовые варианты заданий

5.1.1. Типовой вариант задания на практическую работу

Практическая работа №1.

Тема: Этапы становления и развития менеджмента. Научные направления и школы менеджмента. Модели менеджмента при управлении промышленными предприятиями, фирмами.

Практическая работа проводится в форме семинара, для которого студент готовит реферат и доклад по теме реферата.

Реферат – это продукт самостоятельной работы студента, представляющий собой краткое изложение в письменном виде полученных результатов теоретического анализа определенной темы, где

автор раскрывает суть исследуемого вопроса, приводит различные точки зрения, собственное понимание проблемы.

Доклад – это представление студентом результата своей собственной учебно/научно-исследовательской деятельности, самостоятельно подготовленное публичное выступление по представлению полученных результатов решения определенной учебно-практической, учебно-исследовательской или научной проблемы.

Доклад готовится студентом в виде реферата. Титульный лист должен содержать всю существенную информацию: полное наименование ВУЗа, факультета, наименование дисциплины, точное наименование темы научного доклада, фамилию имя отчество студента, курс и группу докладчика, имя, должность, звание преподавателя, год и место. Объем реферата должен быть около 5-10 страниц, включая титульный лист, конкретный объем определяется в процессе подготовки научного доклада. Главным (ключевым) результатом научного доклада является список источников и грамотность ссылок на научные, периодические и иные корректные источники, которые сделает студент в своей работе. Ожидается, что студент, готовясь к научному докладу, использует не менее 10-15 источников. Допускаются ссылки на постоянные ресурсы в Интернет в качестве источника. Страницы доклада должны иметь порядковые номера. Номер ставится внизу каждой страницы, кроме титульной. Шрифт - Times New Roman, размер - 14 пт., основной текст выравнивается по ширине страницы, строки в абзацах даются через 1,5 интервала.

Подготовка к докладу осуществляется в два этапа. На первом этапе студент готовит список источников и примерный план научного доклада и согласовывает его с преподавателем. На втором этапе студент готовит текст научного доклада, который должен быть готов через две недели. Докладчик должен ответить на вопросы, заданные во время защиты студентами и преподавателем.

Работа сдается преподавателю, неверно оформленные или не защищенные работы подлежат обязательному переоформлению и защите на семинарском занятии.

Примерный перечень тем рефератов

№ п/п	Тема	ФИО обучающегося	Пр-ние
1.	Школа научного управления		
2.	Классическая или административная школа		
3.	Классическая или административная школа		
3.	Школа человеческих отношений		
4.	Школа поведенческих наук		
5.	Школа количественного подхода		
6.	Школа системного подхода		
7.	Школа ситуационного подхода		
8.	«Бюрократия» (Макс Вебер)		
9.	«Научный менеджмент» (Фредерик Тейлор)		
10.	«Классический менеджмент» (Генри Форд)		
11.	«Человеческие отношения» (Элтон Мэйо)		
12.	«Новые человеческие отношения» (Дуглас МакГрегор)		
13.	«Теория Гуру» (Том Питерс, Розабет Мосс Кантнер)		
14.	Характеристики современного менеджмента		
15.	Модели менеджмента: японская модель		
16.	Модели менеджмента: американская модель		
17.	Модели менеджмента: российская модель		
18.	Классификация направлений менеджмента		
19.	Модели менеджмента: европейские модели		
	19.1. Шведская модель менеджмента		
	19.2. Немецкая модель менеджмента		
	19.3 Британская модель менеджмента		

5.1.2 Практическая работа ПР 2.

Тема: Классификация, виды производственных процессов. Типы производства. Производственный процесс, его организация во времени и в пространстве.

Практическая работа состоит из теоретической и практической части, включающей рассмотрение производственных процессов различных видов и их классификацию по определённым характеристикам, определение типа производства в зависимости от программы выпуска продукции, рассмотрения методики расчёта приведённой программы выпуска продукции при серийном производстве по вариантам.

Задача № 1.

Определить длительность рабочего периода и производственного цикла по данным для расчетов, приведенным в таблице 1.

Таблица 1.

№ п/п	T_O , мин.	T_B , мин.	$T_{вст}$, мин.	$T_{тр}$, мин.	$T_{контр}$, мин.	$T_{цпр}$, мин.
1	83	14	74	45	26	32
1	74	21	63	38	14	28
2	65	18	46	54	32	34
3	98	22	96	78	42	26
4	134	36	104	56	26	24
5	158	41	84	62	34	36
6	105	18	38	92	27	18
7	212	35	46	54	32	25
8	73	21	74	35	23	34
9	62	12	35	17	14	26
10	118	18	56	45	26	22

5.1.3 Практическая работа ПР 3.

Тема: Производственный цикл. Структура производственного цикла. Длительность производственного цикла. Режим работы предприятия.

Виды движения предметов труда. Расчет длительности производственного цикла при разных видах движения предметов труда.

Практическая работа состоит из теоретической части и практической части, включающей расчёты длительности производственного цикла по вариантам.

Задача № 3.

Определить длительность производственного цикла при последовательном и последовательно-параллельном видах движения предметов труда графическим и аналитическим методами. Сравнить длительности производственных циклов. Данные для расчетов приведены в таблице 3.

Таблица 3.

№ п/п	Размер партии, N , шт.	Время операции, $t_{шт}$, мин.				
		$t_{шт1}$, мин.	$t_{шт2}$, мин.	$t_{шт3}$, мин.	$t_{шт4}$, мин.	$t_{шт5}$, мин.
1	2	3	4	5	6	7
1	7	4	3	3	4	2
2	8	5	6	4	3	4
3	6	8	6	8	4	6
4	5	3	4	5	3	4
5	8	5	4	6	4	3
6	10	10	8	9	7	8
7	9	5	6	5	4	5
8	6	3	4	5	3	4
9	7	6	5	7	4	6
10	9	3	4	5	3	2

5.1.4 Практическая работа ПР 5.

Тема: Организация поточного и непоточного производства. Расчёты поточных линий и их параметров.

Практическая работа состоит из теоретической части и практической части, включающей расчёты поточных линий и их параметров, количества рабочих мест и позиций по вариантам.

Задача № 4.

Рассчитать параметры поточной линии и количество рабочих мест. Данные для расчетов приведены в таблице 4.

Таблица 4.

№ п/п	Сменная программа выпуска продукции, N , шт.	Режим работы, смен	Продолжительность смены, час	Шаг конвейера, метр	Длительность перерывов, мин	Потери времени, %	Время операции, $t_{шт}$, мин.				
							$t_{шт.010}$	$t_{шт.015}$	$t_{шт.020}$	$t_{шт.025}$	$t_{шт.030}$
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
1	280	1	7,8	1,5	20	8	8	6	5	6	7
2	150	2	7,5	1,4	25	6	5	3	4	3	4
3	320	1	8	1,5	30	7	5	6	4	3	4
4	160	2	7,6	1,25	22	6	4	6	8	4	6
5	350	1	7,8	1,5	24	10	5	4	5	3	4
6	280	1	7,75	1,4	20	8	5	4	6	4	3
7	320	1	8	1,3	25	7	6	8	9	7	8
8	190	2	7,5	1,5	24	6	4	6	5	4	5
9	260	1	7,85	1,3	20	8	4	4	5	3	4
10	320	1	8	1,6	22	9	6	5	7	4	6
11	160	2	7,5	1,25	20	6	3	4	5	3	2

5.1.5 Практическая работа ПР 6.

Тема: Расчеты поточных линий и их параметров. Расчеты конвейеров поточных линий.

Практическая работа состоит из теоретической части и практической части, включающей расчёты параметров конвейерной поточной линии по вариантам.

Задача № 5.

Определить длину конвейерной ленты, если конвейер проходит по длине оборудования. Диаметр барабана конвейера составляет 0,5 м. Данные для расчетов приведены в таблице 5.

Таблица 5.

№ п/п	Расстояние между оборудованием, метр.	Расстояние от крайних единиц оборудования до осей барабана, метр	Длина оборудования, метр.				
			L_{010}	L_{015}	L_{020}	L_{025}	L_{030}
1	1,5	2,1	3,2	2,4	1,85	1,2	3,5
1	2	1,8	2,75	2,2	2,1	1,2	2,6
2	2,3	1,6	2,5	1,75	1,9	1,9	2,75
3	2,05	1,75	3,05	1,5	0,75	2,2	3,2
4	1,8	2,1	2,8	1,2	1,6	0,75	2,8
5	2,6	2,3	3,2	2,5	1,5	0,85	2,9
6	1,4	1,8	1,75	1,2	1,05	2,2	3,2
7	1,75	1,5	2,75	2,2	1,75	1,05	2,85
8	1,6	2,2	1,8	1,2	3,5	0,75	3,2
9	2,1	1,8	2,6	1,75	1,5	1,2	2,5
10	1,4	1,5	1,5	1,05	0,75	2,2	2,75

5.1.6 Практическая работа ПР 8.

Тема: Основные разделы бизнес-плана.

Практическая работа состоит из теоретической части и практической части, включающей разработку разделов бизнес-плана согласно индивидуального задания.

Работа оформляется и сдается преподавателю. После подготовки, оформления и сдачи работы, она защищается на семинарском занятии. Докладчик должен ответить на все вопросы, заданные во время защиты другими обучающимися и преподавателем.

5.2 Вопросы для модульного контроля

Вопросы для модульного контроля № 1.

1. Понятие «менеджмент». Менеджмент как вид деятельности.
2. Определение основных понятий менеджмента. Цели менеджмента.
3. Понятие «менеджмент». Задачи менеджмента.
4. Функции менеджмента
1. Понятие производственного трансформационного процесса.
2. Задачи производственного трансформационного процесса.
5. Классификация производственных процессов.
6. Тип производства и их характеристики.
7. Определение понятия «организация производства».
8. Классификация промышленных предприятий.
9. Принципы рациональной организации производства.
10. Организация производственных процессов во времени. Производственный цикл.
11. Виды движения предметов труда.

Пример задачи для модульного контроля № 1

Задача 1.

Определить длительность производственного цикла при различных видах движения предметов труда расчетным и графическим методами, если партия составляет 5 шт., а время каждой операции: $t_{шт.010} = 3$ мин.; $t_{шт.015} = 2$ мин.; $t_{шт.020} = 3$ мин.; $t_{шт.025} = 4$ мин.; $t_{шт.030} = 3$ мин..

Вопросы для модульного контроля № 2.

1. Методы организации производства. Факторы, влияющие на выбор методов.
2. Организация непоточного производства: признаки и способы организации.
3. Сущность и признаки поточного производства.
4. Организация поточного производства. Характеристики и условия перехода к поточной форме организации производства.
5. Классификация поточных линий.
6. Расчеты основных параметров поточных линий.
7. Расчеты конвейеров поточных линий.
9. Производственное планирование: сущность, этапы и основные виды.
10. Задачи планирования.
11. Методы планирования.
12. Перспективное планирование и прогнозирование.
13. Прогнозирование и возникающие при разработке прогнозов неопределенности.
14. Стратегическое планирование: понятие, сущность, цели и задачи.
15. Основные виды стратегий.
16. Тактическое планирование: сущность, задачи и функции.
17. Оперативно-производственное планирование: сущность и особенности.

18. Календарное планирование.
19. Понятие о бизнес-плане, его назначение, цели и задачи.
20. Виды бизнес-планов.

Пример задачи для модульного контроля МК2.

Задача 1.

Рассчитать параметры поточной линии и количество рабочих мест, если сменная программа составляет 140 шт. Режим работы – двухсменный, продолжительность смены 7,85 часов, регламентированные перерывы составляют 20 мин. в смену. Шаг конвейера – 1,45 м. Применяется поштучная передача предметов труда. Время каждой операции: $t_{шт.015} = 3,4$ мин.; $t_{шт.020} = 3,2$ мин.; $t_{шт.025} = 2,82$ мин.; $t_{шт.030} = 2,78$ мин.. Планируется 6 % потерь времени на отпуска и невыходы на работу.

Задача 2.

Определить длину конвейерной ленты, если на линии установлено 5 станков, расстояние между станками составляет 1,2 м, а от крайних станков до осей барабана расстояние составляет 1,35 м. Конвейер проходит по длине станков. Станки имеют следующие длины: 1 станок – 3,25 м, 2 станок – 1,85 м, 3 станок – 2,45 м, 4 станок – 2,35 м, 5 станок – 3,4 м.

Пример варианта задания для модульного контроля

ВАРИАНТ 1.

1. Методы организации производства. Факторы, влияющие на выбор методов.
2. Тактическое планирование: сущность, задачи и функции.
3. Задача.

Рассчитать параметры поточной линии и количество рабочих мест, если сменная программа составляет 220 шт. Режим работы – односменный, продолжительность смены 8 часов, регламентированные перерывы составляют 24 мин. в смену. Шаг конвейера – 1,35 м. Применяется поштучная передача предметов труда. Время каждой операции: $t_{шт.015} = 4,6$ мин.; $t_{шт.020} = 3,8$ мин.; $t_{шт.025} = 4,2$ мин.; $t_{шт.030} = 3,6$ мин.. Планируется 5 % потерь времени на отпуска и невыходы на работу.

5.3. Вопросы к экзамену.

1. Понятие «менеджмент». Менеджмент как вид деятельности.
2. Содержание понятия «управление». Виды управления.
3. Определение основных понятий менеджмента. Цели менеджмента.
4. Понятие «менеджмент». Задачи менеджмента.
5. Функции менеджмента.
6. Классификация производственных процессов.
7. Тип производства и их характеристики.
8. Определение понятия «организация производства».
9. Классификация промышленных предприятий.
10. Понятие производственного трансформационного процесса.
11. Задачи производственного трансформационного процесса.
12. Принципы рациональной организации производства.
13. Организация производственных процессов во времени. Производственный цикл.
14. Виды движения предметов труда.
15. Методы организации производства. Факторы, влияющие на выбор методов.
16. Организация непоточного производства: признаки и способы организации.
17. Сущность и признаки поточного производства.

18. Организация поточного производства. Характеристики и условия перехода к поточной форме организации производства.
19. Классификация поточных линий.
20. Расчеты основных параметров поточных линий.
21. Расчеты конвейеров поточных линий.
22. Производственное планирование: сущность, этапы и основные виды.
23. Задачи планирования.
24. Методы планирования.
25. Перспективное планирование и прогнозирование.
26. Прогнозирование и возникающие при разработке прогнозов неопределенности.
27. Стратегическое планирование: понятие, сущность, цели и задачи.
28. Основные виды стратегий.
29. Тактическое планирование: сущность, задачи и функции.
30. Оперативно-производственное планирование: сущность и особенности.
31. Календарное планирование.
32. Понятие о бизнес-плане, его назначение, цели и задачи.
33. Виды бизнес-планов.

5.4 Курсовой проект

Курсовой проект – вид самостоятельной письменной работы, направленный на творческое освоение общепрофессиональных и профильных профессиональных дисциплин (модулей) и выработку соответствующих профессиональных компетенций. Объем курсовой работы может достигать 45–55 страниц; время, отводимое на ее написание, – от 1–2 месяцев до семестра. В зависимости от объема времени, отводимого на выполнение задания, курсовая работа может иметь различную творческую направленность.

При написании курсового проекта студент должен полностью раскрыть выбранную тему, соблюсти логику изложения материала, показать умение делать обобщения и выводы. Курсовой проект должен состоять из введения, основной части, заключения и списка использованной литературы. Во введении автор кратко обосновывает актуальность темы, структуру работы и даёт обзор использованной литературы. В основной части раскрывается сущность выбранной темы; основная часть может состоять из двух или более глав (разделов); в конце каждого раздела делаются краткие выводы. В заключении подводится итог выполненной работы и делаются общие выводы. В списке использованной литературы указываются все публикации, которыми пользовался автор.

5.4.1 Задание на курсовой проект

Задание на курсовой проект по дисциплине

«Производственный менеджмент и организация производства»

обучающемуся физико-технического института, группы _____

(Ф.И.О.)

1. Тема: _____

2. Исходные материалы

2.1. Технологический процесс изготовления продукта _____

2.2. Программа выпуска продукта _____

2.3. Производственная база _____

3. Графическая часть курсовой работы _____

5.4.2 Структура и примерное содержание курсового проекта.

Курсовой проект состоит из текстовых документов, включающих титульный лист, задание, расчетно-пояснительную записку.

Примерное содержание курсового проекта

- Задание
- Содержание
- Введение
- 1. Описание продукта.
 - 1.1. Служебное назначение, техническая характеристика, физико-химические свойства изделия.
 - 1.2. Отличия продукта от подобных продуктов.
- 2. Анализ рынков.
 - 2.1. Потенциальные потребители продукции.
 - 2.2. Потенциальные конкуренты.
 - 2.3. Состояние рынков.
- 3. Организационный план.
 - 3.1. Организационная структура.
 - 3.2. Расчет годового фонда времени.
 - 3.3. Расчет численности работающих.
 - 3.4. Расчет годового фонда оплаты труда
- 4. Производственный план.
 - 4.1. Приведенная программа выпуска изделий и организационный тип производства.
 - 4.2. Ресурсное обеспечение, источники поставок сырья, материалов, оборудования, рабочих кадров.
 - 4.3. Технологический процесс.
 - 4.3.1. Последовательность технологических операций изготовления изделия.
 - 4.3.2. Сводная ведомость операций изготовления изделия.
 - 4.3.3. Расчет количества технологического оборудования и численности рабочих.
- 5. Финансовый план.
 - 5.1. Расчёт затрат на автоматизацию.
 - 5.2. Стоимость основных фондов.
 - 5.3. Структура статей и расчет себестоимости продукции.
 - 5.4. Расчет технологической себестоимости изготовления продукции.
 - 5.5. Рентабельность продукции и ценообразование.
 - 5.6. Расчет капитальных затрат.
 - 5.7. Техничко-экономические показатели работы производственного подразделения.
 - 5.8. Экономическое обоснование.
 - 5.9. Расчет точки безубыточности.
- Заключение.
- Список использованной литературы.
- Приложения.

ПЕРЕЧЕНЬ ИЗМЕНЕНИЙ

Перечень изменений в ФОС для реализации в _____ учебном году

1. ...
2. ...
3. ...

Изменения в ФОС обсуждены и одобрены на заседании кафедры _____

Протокол от «___» _____ 202__ г. № _____

Перечень изменений в ФОС для реализации в _____ учебном году

1. ...
2. ...
3. ...

Изменения в ФОС обсуждены и одобрены на заседании кафедры _____

Протокол от «___» _____ 202__ г. № _____

Перечень изменений в ФОС для реализации в _____ учебном году

1. ...
2. ...
3. ...

Изменения в ФОС обсуждены и одобрены на заседании кафедры _____

Протокол от «___» _____ 202__ г. № _____