

Документ подписан простой электронной подписью
Информация о владельце:
ФИО: ЧУМАЧЕНКО ТАТЬЯНА АЛЕКСАНДРОВНА
Должность: РЕКТОР
Дата подписания: 11.10.2022 12:35:43
Уникальный программный ключ:
9c9f7aaffa4840d284abe156657b8f85432bdb16



МИНИСТЕРСТВО ПРОСВЕЩЕНИЯ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение
высшего образования
«ЮЖНО-УРАЛЬСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ
ГУМАНИТАРНО-ПЕДАГОГИЧЕСКИЙ УНИВЕРСИТЕТ»
(ФГБОУ ВО «ЮУГПУ»)

ОЦЕНОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ (ОЦЕНОЧНЫЕ СРЕДСТВА)

Шифр	Наименование дисциплины (модуля)
Б1.В.01.ДВ.03	Организация производства на предприятии

Код направления подготовки	44.03.05
Направление подготовки	Педагогическое образование (с двумя профилями подготовки)
Наименование (я) ОПОП (направленность / профиль)	Экономика. География
Уровень образования	бакалавр
Форма обучения	очная

Разработчики:

Должность	Учёная степень, звание	Подпись	ФИО
Заведующий кафедрой	кандидат экономических наук, доцент		Рябчук Павел Георгиевич

Рабочая программа рассмотрена и одобрена (обновлена) на заседании кафедры (структурного подразделения)

Кафедра	Заведующий кафедрой	Номер протокола	Дата протокола	Подпись
Кафедра экономики, управления и права	Рябчук Павел Георгиевич	1	28.08.2019	
Кафедра экономики, управления и права	Рябчук Павел Георгиевич	1	15.09.2020	

Раздел 1. Компетенции обучающегося, формируемые в результате освоения образовательной программы с указанием этапов их формирования

Таблица 1 - Перечень компетенций, с указанием образовательных результатов в процессе освоения дисциплины (в соответствии с РПД)

Формируемые компетенции			
Индикаторы ее достижения	Планируемые образовательные результаты по дисциплине		
	знатъ	уметь	владеть
ПК-2 способен анализировать и оценивать потенциальные возможности обучающихся, их потребности и результаты обучения			
ПК.2.1 Знает способы достижения и оценки образовательных результатов в системе общего и (или) дополнительного образования в соответствии с возрастными и физиологическим особенностями; методы педагогической диагностики, принципы и приемы интерпретации полученных данных	3.1 показатели эффективности организации производства		
ПК.2.2 Умеет применять основные методы объективной оценки результатов учебной деятельности обучающихся на основе методов педагогического контроля и анализа		У.1 выполнять оценку и анализ уровня организации производства	
ПК.2.3 Владеет навыками организации, осуществления контроля и оценки учебных достижений, текущих и итоговых результатов освоения основной образовательной программы обучающимися и (или) дополнительной общеобразовательной программы, в том числе в рамках установленных форм аттестации (при их наличии)			B.1 методами оценки и анализа уровня организации производства.

Компетенции связаны с дисциплинами и практиками через матрицу компетенций согласно таблице 2.

Таблица 2 - Компетенции, формируемые в результате обучения

Код и наименование компетенции	Вес дисциплины в формировании компетенции (100 / количество дисциплин, практик)
Составляющая учебного плана (дисциплины, практики, участвующие в формировании компетенции)	
ПК-2 способен анализировать и оценивать потенциальные возможности обучающихся, их потребности и результаты обучения	
Хозяйство Челябинской области	16,67
Введение в экономику	16,67
География сельского хозяйства Челябинской области	16,67
История экономики	16,67

Организация производства на предприятии	16,67
Экономика и организация производств	16,67

Таблица 3 - Этапы формирования компетенций в процессе освоения ОПОП

Код компетенции	Этап базовой подготовки	Этап расширения и углубления подготовки	Этап профессионально-практической подготовки
ПК-2	Хозяйство Челябинской области, Введение в экономику, География сельского хозяйства Челябинской области, История экономики, Организация производства на предприятии, Экономика и организация производств		

Раздел 2. Описание показателей и критериев оценивания компетенций на различных этапах их формирования, описание шкал оценивания

Таблица 4 - Показатели оценивания компетенций на различных этапах их формирования в процессе освоения учебной дисциплины (в соответствии с РПД)

№	Раздел	Формируемые компетенции	
		Показатели сформированности (в терминах «знать», «уметь», «владеть»)	Виды оценочных средств
1	Теоретические основы организации производства ПК-2	Знать показатели эффективности организации производства	Доклад/сообщение Тест
2	Экономика производства ПК-2	Знать показатели эффективности организации производства Уметь выполнять оценку и анализ уровня организации производства Владеть методами оценки и анализа уровня организации производства.	Доклад/сообщение Тест Ситуационные задачи Кейс-задачи

Таблица 5 - Описание уровней и критериев оценивания компетенций, описание шкал оценивания

Код	Содержание компетенции	Основные признаки выделения уровня (критерии оценки сформированности)	Пятибалльная шкала (академическая оценка)	% освоения (рейтинговая оценка)
ПК-2	ПК-2 способен анализировать и оценивать потенциальные возможности обучающихся, их потребности и результаты обучения			

Раздел 3. Типовые контрольные задания и (или) иные материалы, необходимые для оценки планируемых результатов обучения по дисциплине (модулю)

1. Оценочные средства для текущего контроля

Раздел: Теоретические основы организации производства

Задания для оценки знаний

1. Доклад/сообщение:

Изучив основную и дополнительную литературу, а также источники из сети интернет, подготовить доклады по темам:

1. Базовые теории организации производства.
2. Современное состояние науки об организации производства и перспективы ее развития.
3. Современные тенденции в управлении организацией (предприятием).
4. Современный этап организации производства на предприятиях и в объединениях.
5. Отечественный и зарубежный опыт внедрения эффективных систем организации производства.
6. Сравнительный технико-экономический анализ организаций крупного, среднего и малого бизнеса.
7. Основные функции общего управления организацией (предприятием).
8. Современные тенденции в управлении производством.
9. Основные функции управления производством.
10. Современные классификации типов производства.
11. Производственная стратегия предприятия и конкурентоспособность.
12. Производственная и маркетинговая стратегии: противоречия и компромисс.
13. Интеграционные образования (стратегические партнерства) в производстве.
14. Роль транснациональных корпораций в ускорении научно-технического прогресса (в превращении мировой экономики в международное партнерство).
15. Специфика производства научноемкой продукции.
16. Особенности организаций процессов обновления продукции в условиях рыночных отношений.
17. Технологические инновации в процессе обновления продукции (S-образные логистические кривые развития технологий).
18. Информационные инновации в процессе обновления продукции.
19. Государственная поддержка научной и инновационной деятельности.
20. Развертывание функции качества (QFD).
21. Развитие конкуренции в научно-технической и инновационной деятельности (инновационный конкурс).
22. Реинжиниринг предприятий в постиндустриальной экономике (в информационном обществе).
23. Реинжиниринг бизнес-процессов.
24. Объекты промышленной собственности и их правовая охрана.
25. Организация патентного исследования по теме.
26. Функционально-стоимостный анализ проектных решений.
27. Групповая организация процессов подготовки производства.
28. Применение компьютерных технологий в конструкторских службах.
29. Автоматизация технологической подготовки производства.
30. Статистические методы управления качеством продукции.

2. Тест:

- 1 .Производственная программа ремонтного цеха характеризуется:

трудоемкостью ремонтных работ

объемом производства предприятия

составом ремонтных работ

фондом рабочего времени оборудования цеха

- 2.Факторы роста коэффициента технической готовности:

организация системы профилактического обслуживания производства

расширение номенклатуры изделий

внедрение узлового метода ремонта

обеспечение бесперебойной подачи предметов труда на основные рабочие места

3. Численность руководителей и специалистов зависит от:

прибыли предприятия

размера оплаты труда

численности рабочих

сложности производственного процесса

4. Продолжительность рабочей смены - 8 часов, время оперативной работы - 440 минут, норма оперативного времени на единицу продукции - 11 минут. Норма выработки составляет (ед.): ----- 40

44

50

28

5. Соответствие трудовых процессов их содержанию по характеру труда:

чувственный перемещение грузов,

подъем тяжестей вождение транспортного средства контроль пульта управления анализ,

синтез,

обобщение смешанный перемещение грузов,

подъем тяжестей вождение транспортного средства контроль пульта управления анализ,

6. Проверка рабочих мест на их соответствие установленным требованиям организации и обслуживания:

типовизация

аттестация

стандартизация

сертификация

7. Среднемесячная заработка плата работника определяется делением:

фонда оплаты труда на 12 месяцев и численность работников

фонда оплаты труда на 12 месяцев годового заработка на численность работников;

тарифного фонда на 12 месяцев и численность работников

8. Результаты роста норм выработки

увеличение производственного цикла

рост потребности в рабочих

сокращение производственного цикла

сокращение потребности в рабочих

9. Фонд инструмента, поступающий в инструментально-раздаточную кладовую между двумя периодами поставки:

расходный

переходящий

оборотный

эксплуатационный

10. Транспортным средством перевезено за сутки 100 тонн грузов. Грузоподъемность механизма - 20 тонн. Число выполненных рейсов:

20

10

4

5

11. Сокращение времени пребывания машин в техническом обслуживании и ремонте приводит к снижению:

Фондоотдачи

потерь рабочего времени оборудования

объемов производства

затрат на выполнение ремонтных работ

12. Результаты проведения профилактического технического обслуживания:

сокращение числа аварий

увеличение времени нахождения в ремонте и обслуживании

увеличение затрат на ремонт и обслуживание

снижение износа оборудования

13. Вид ремонта, во время которого может выполняться модернизация оборудования:

текущий

внеплановый (аварийный)

ежесменный осмотр

капитальный

14. Состав энергетического хозяйства:

электросиловой цех

компрессорные

котельные

очистные сооружения

15. Процесс составления графиков и сменно-суточных заданий по перевозке грузов: оптимизация

диспетчеризация

систематизация

рационализация

16. Совокупность запланированных технических и организационных мероприятий по уходу, надзору и ремонту оборудования представляет собой:

ремонтно-обслуживающую базу предприятия

систему планово-предупредительных ремонтов

ремонтный цикл

научную организацию труда

17. Работы, относящиеся к вспомогательному производству:

материально-техническое обеспечение производства

ремонт технологического оборудования

оказание транспортно-складских услуг

штамповка и отливка заготовок

18. Показатели, при расчете которых используется коэффициент параллельности:

время рабочего периода

время основных технологических операций

коэффициент режима

время межоперационных перерывов

19. Показатели, применяемые для расчета такта поточной линии:

эффективный фонд времени

размер запускаемой партии деталей

размер выпуска деталей

время смены

20. Длительность и стоимость перехода на выпуск новой продукции для гибких систем: переналаживаемость

цикличность

устойчивость

гибкость

21. Вид движения предметов труда, при котором детали передаются на следующую операцию сразу после обработки на предыдущей:

смешанный

последовательный

параллельный

параллельно-последовательный

22. Ограничение производственной деятельности предприятия изготовлением определенных изделий, близких по назначению и конструкции

комбинирование

кооперация

специализация

концентрация

23. Тип производства, характеризующийся использованием специального и универсального оборудования

серийное

массовое

крупное

единичное

24. Задачи специального контроля:

изоляция брака

эксплуатация продукции

инструкционный контроль

предупреждение брака

25. Показатели производственной технологичности конструкций:

материоемкость

ремонтопригодность

+себестоимость

трудоемкость изделия

Задания для оценки умений

Задания для оценки владений

Раздел: Экономика производства

Задания для оценки знаний

1. Доклад/сообщение:

Изучить основную и дополнительную литературу и подготовить доклады на тему:

1. Сертификация продукции и систем качества.
2. Развитие менеджмента качества и его интеграция с системой общего управления предприятием.
3. Всеобщее управление качеством (TQM).
4. Инжиниринг качества (методы Тагути, QFD, ФСА, ФФА, FMEA, «дома качества» и т.д.).
5. Новые информационные технологии в сфере услуг.
6. Проектирование продукции с учетом требований потребителей.
7. Завод будущего («бережливое» производство).
8. Производственные системы «точно в срок» (JIT).

9. Управление производственными мощностями на предприятии.
10. Повышение гибкости производственных мощностей на предприятии.
11. Применение кривых роста производительности.
12. Управление цепью поставок.
13. Промышленный аутсорсинг.
14. Прогнозирование спроса на продукцию.
15. Управление товарно-материальными запасами на предприятии.
16. Контроллинг на предприятии.
17. Организация календарного (стратегического, текущего) планирования на современных предприятиях.
18. Совокупное планирование производственной деятельностью предприятия.
19. Совершенствование управления на предприятии при создании, освоении и реализации новых изделий.
20. Консалтинг в сфере производственного менеджмента.
21. Обновление бизнес-процесса на предприятии.
22. Концепция CALS как глобальная стратегия повышения эффективности бизнес-процессов.
23. Организация синхронного производства.
24. Совершенствование инфраструктуры промышленной фирмы.
25. Техническое обслуживание в системе современного производства.
26. Виртуальное предприятие.
27. Электронная коммерция в России.
28. Создание системы управления интеллектуальной собственностью на промышленном предприятии.

2. Тест:

1. Какой вид движения предметов труда имеет минимальную продолжительность во времени:
 - а) последовательный;
 - б) параллельно-последовательный;
 - в) параллельный;
 - г) последовательно-параллельный.
2. С уменьшением передаточной партии продолжительность параллельно-последовательного и параллельного циклов:
 - а) уменьшается;
 - б) увеличивается;
 - в) остается неизменной;
 - г) нет определенной зависимости.
3. На какую величину продолжительность производственного цикла больше продолжительности технологического цикла:
 - а) на величину простоев оборудования;
 - б) на величину простоев рабочих;
 - в) на величину межоперационных перерывов;
 - г) на величину продолжительности выходных и праздничных дней.
4. Продолжительность параллельно-последовательного и параллельного цикла будет одинаковой в случае:
 - а) циклического изменения продолжительности норм времени операций по ходу технологического процесса;
 - б) неравномерного изменения продолжительности норм времени операций по ходу технологического процесса;
 - в) монотонного изменения продолжительности норм времени операций по ходу технологического процесса;
 - г) неупорядоченного изменения продолжительности норм времени операций по ходу технологического процесса.
5. Детали требуется изготовить на одном станке. Для того, чтобы суммарное время пролеживания деталей у станка было минимальным необходимо:
 - а) запускать их в обработку в порядке возрастания норм времени на изготовление деталей;
 - б) запускать их в обработку в порядке убывания норм времени на изготовление деталей;
 - в) чередовать запуск детали с минимальной нормой времени на обработку, с деталью, имеющей максимальное значение нормы времени;
 - г) установить такую очередность запуска, чтобы вначале нормы времени возрастили, а затем убывали.
6. Основной недостаток параллельного производственного цикла в том, что:
 - а) на всех операциях, кроме главной, наблюдаются простои станков и рабочих;
 - б) он самый продолжительный во времени;
 - в) он самый сложный в смысле организации;

г) он самый трудоемкий из всех.

7. При многостаночном обслуживании в норму занятости рабочего на одном станке включают:

- а) вспомогательное время, перекрываемое и неперекрываемое работой станка; время активного наблюдения; время организационного обслуживания станка;
- б) вспомогательное время, перекрываемое и неперекрываемое работой станка; время активного наблюдения; время перехода к другому станку;
- в) вспомогательное время, неперекрываемое работой станка; время организационного обслуживания станка; время переналадки станка;
- г) вспомогательное время; время активного наблюдения; время переналадки станка; время на отдых и личные надобности.

8. При нециклическом многостаночном обслуживании:

- а) рабочий обходит станки по одному и тому же маршруту, обслуживая их по мере необходимости;
- б) на каждом станке значения свободного машинного времени и времени занятости рабочего на одном станке имеют неизменную, стабильную величину;
- в) свободное машинное время и время занятости рабочего на каждом станке подвержены большим колебаниям и имеют неопределенное значение.

9. Рабочему-многостаночнику следует подбирать для обслуживания станки, имеющие:

- а) существенно различное значение времени занятости рабочего на одном станке и свободного машинного времени;
- б) примерно одинаковое значение суммы свободного машинного времени и времени занятости рабочего на одном станке;
- в) возрастающее значение свободного машинного времени;
- г) убывающее значение свободного машинного времени.

10. В каком случае рабочему-многостаночнику потребуется подменный рабочий при обслуживании станков-дублеров:

- а) когда значения свободного машинного времени и времени занятости рабочего на одном станке не равны и не кратны друг другу;
- б) когда значения свободного машинного времени и времени занятости рабочего на одном станке максимально отличаются друг от друга;
- г) когда свободное машинное время существенно меньше времени занятости рабочего на одном станке.

11. Прерывной, или прямоточной, поточной линией называется линия:

- а) на которой по условиям конструкции изделий и технологии производства не удается поддерживать непрерывность производственного процесса;
- б) на которой имеются операции, по продолжительности не равные и не кратные ритму;
- в) а и б) верны.

12. Какой вид движения используется при прерывно - поточных линиях:

- а) последовательный;
- б) параллельный;
- в) параллельно – последовательный.

13. Ритм непрерывно – поточной линии должен быть:

- а) кратным смене;
- б) должен быть прерывным;
- в) свободным.

14. Отсутствие синхронизации приводит к:

- а) увеличению длительности производственного процесса;
- б) к возникновению перерывов на рабочих местах;
- в) к уменьшению передаточной партии.

15. В процесс возникновения перерывов рабочий и оборудования могут быть использованы для других работ?

- а) да, могут;
- б) нет, не могут;
- в) перерывы не возникают.

16. Период оборота линии это:

- а) интервал времени, по истечении которого линия полностью изменяет свое состояние, а на каждой ее операции изготавливается одинаковое число изделий;

- б) интервал времени, по истечении которого линия полностью изменяет свое состояние, а на каждой ее операции изготавливается разное число изделий;
в) интервал времени, по истечении которого линия полностью повторяет свое состояние, а на каждой ее операции изготавливается одинаковое число изделий.

17. Из – за чего возникает операционный задел?

- а) из-за разницы производительности
б) из-за разницы производительности и/или из-за сдвига начала работы на смежных операциях;
в) из-за сдвига начала работы на смежных операциях;
г) нет верного ответа.

18. Величина межоперационного задела изменяется во времени?

- а) нет, она неизменна;
б) да, изменяется;
в) иногда меняется.

19. Величина оборотного задела по отношению к оборотной партии:

- а) равна;
б) обратно пропорциональна;
в) не зависит вообще
г) пропорциональна.

20. Эпюры строятся для:

- а) каждой пары смежных операций линии;
б) только для одной операции;
в) для каждой операции в отдельности.

21. Чем определяется структура производственного цикла сложного процесса?

- а) составом операций;
б) связями между операциями;
в) составом операция и связями между ними.

22. Каким методом наиболее часто пользуются для определения уикла сложного процесса?

- а) графическим;
б) аналитическим;
в) расчетным.

23. Для чего нужен цикловый график?

- а) для определения количества выпущенной продукции;
б) для определения даты окончания цикла;
в) для определения общей продолжительности цикла.

24. Производственный цикл сложного процесса изготовления изделия определяется:

- а) наибольшей суммой циклов последовательно связанных между собой простых процессов;
б) наибольшей суммой циклов последовательно связанных между собой простых процессов и межцикловых перерывов;
в) наименьшей суммой циклов последовательно связанных между собой сложных процессов и межцикловых перерывов.

25. Что представляет собой коэффициент параллельности простых циклов в сложном процессе?

- а) отношение суммы циклов простых процессов к длительности цикла сложного процесса;
б) отношение разности циклов сложных процессов к длительности цикла простого процесса;
в) отношение разности циклов простых процессов к длительности цикла сложного процесса.

Задания для оценки умений

1. Ситуационные задачи:

Задача 1.

Построить цикловый график при параллельном виде движения партии деталей. Проверить правильность графического построения аналитическим расчетом длительности цикла при следующих условиях: размер партии деталей – 200 шт.; размер передаточной партии – 20 шт. Нормы времени по операциям:

Норма времени, мин. 1- 1,7; 2-2,1; 3-0,9; 4-4,3; 5-2,8; 6-0,7

На каждой операции работа выполняется на одном станке; среднее межоперационное время на каждую передаточную партию – 2 мин. Работа производится в две смены.

Определить как измениться длительность цикла, если передаточную партию сократить до 10 шт. Длительность цикла выразить в рабочих днях.

Задача 2.

При обработке деталей крупного габарита с технологическим циклом, превышающим продолжительность смены, вместо трех сменных бригад, состоящих из пяти рабочих каждая, организована сквозная единая бригада из Ч=15 человек. Таким образом, удалось сократить потери времени в связи с преждевременным окончанием работы и передачей смены. Кроме того, сократилось среднее количество наладок оборудования в течение трех смен.

На основании данных: Потери времени одним рабочим в связи с преждевременным окончанием работы Ппо=10; Среднее количество наладок оборудования при трех бригадах N3=6; Среднее количество наладок оборудования в сквозной бригаде N1=4; Потери времени одним рабочим в связи с передачей смены Пп=15 Определить экономию рабочего времени, рост производительности труда и снижение трудоемкости, если продолжительность одной наладки – Пн=0,5 ч., смены – Тсм=8 ч.

Задача 3.

Для ликвидации потерь времени основными рабочими на ожидание наладки в цехе вводится совмещение профессий токаря и наладчика.

Средняя продолжительность одной наладки, мин. =40. Средняя продолжительность времени на ожидание наладки и наладку, мин = 62.

Определить эффективность этого мероприятия: рассчитать сокращение потерь рабочего времени, возможный рост производительности труда и объема производства продукции в цехе, если годовая программа участка – 43200 изделий, трудоемкость – Тр=15 мин., а общее количество наладок - 1250 в год.

Задача 4.

На предприятии 20 рабочих мест организованы в соответствии с типовыми проектами. На основании данных показать экономическую и психофизиологическую целесообразность этого мероприятия.

Затраты времени на установку и наладку технологической оснастки:

- до внедрения - 60
- после внедрения – 20

Затраты времени на поиск и установку инструмента:

- до внедрения – 10
- после внедрения – 5

Продолжительность рабочего дня, часов – 7

Задача 5.

Трудоемкость Т_j взаимосвязанных последовательных операций на пяти рабочих местах составляет соответственно Т 0,5; Т 1,5; Т 0,25; Т 0,75; и Т 1; мин. Расставить рабочих по рабочим местам и определить их явочную численность (Чя) в целом по производственной линии, если в час производится N 480 деталей.

Задача 6.

В результате проведенного хронометража установлено, что при внутрисменных перерывах на отдых через каждые 2 часа на время Т 10 (мин) выработка за второй час снижается на 15 %, а при перерывах через каждый час работы на время Т 7 мин - не снижается. Рассчитать, как изменится производительность труда во втором случае по сравнению с первым

Задания для оценки владений

1. Кейс-задачи:

Кейс.

На предприятии - плательщике НДС производится три вида продукции: А, Б и В.

Номер оборудования 1 2 3

Перв. Стоимость. 1280000 1589000 741000

Срок службы, лет 5 5 7

Показатели А Б В

Амортизация распределяется между видами продукции пропорционально материальным затратам.

Объем производства, ед. 3500 5200 7300

Цена с НДС 20%, руб./ед. 935 613 411

Материалы на 1 ед. руб. с НДС 20%

М1 109 93 81

М2 62 55 42

МЗ 12 11 10

Заработка плата сдельщиков:

Норма времени на 1 ед., руб. 0,6 0,45 0,55

Ставка часовая работы сдельщика 120 120 120

Фонд оплаты труда повременщиков 100 000 руб. и распределяется между видами продукции пропорционально оплате труда сдельщиков.

Районный коэффициент, % 15

Страховые взносы, % 34

Цена с НДС 20%: А - 525 руб., Б - 627 руб., В - 914 руб.

Определить:

1. Себестоимость каждого изделия А, Б и В.
2. Определить валовую прибыль А, Б и В.
3. Определить экономическую эффективность посредством показателей рентабельности.

2. Оценочные средства для промежуточной аттестации

1. Экзамен

Вопросы к экзамену:

1. Система производственного планирования на предприятии.
2. Формирование производственной программы.
3. Методы составления производственной программы.
4. Производственная мощность и производственная программа, их взаимосвязь и различия. Регулирование объема незавершенного производства.
5. Организация оперативно - календарного планирования.
6. Характер деятельности фирмы в условиях специализации, кооперирования, комбинирования и концентрации производства.
7. Понятие общей и производственной структуры предприятия. Типы организации производства.
8. Принципы эффективной организации производства.
9. Закономерности организации производства.
10. Понятие организационного проектирования, разделы организационного проекта.
11. Организация деятельности вспомогательных хозяйств предприятия.
12. Показатели наличия и состояния оборудования.
13. Показатели использования времени работы оборудования.
14. Понятие оборотных фондов, их объем и состав.
15. Показатели обеспеченности фирмы запасами товарно-материальных ценностей
16. Показатели использования оборотных фондов.
17. Численность и состав работников.
18. Обеспеченность фирмы трудовыми ресурсами.
19. Организация и нормирование труда.
20. Рабочее время, его структура и использование.
21. Производительность труда и показатели ее уровня.
22. Факторы роста производительности труда, их классификация.
23. Заработка плата, фонд зарплаты, его состав и расходование.
24. Формы, системы и виды заработной платы.
25. Понятие продукции, виды и стадии ее готовности.
26. Учет продукции в натуральном и стоимостном выражении.
27. Валовой оборот и валовая продукция. Товарная и реализованная продукция.
28. Понятие качества продукции и качества работы фирмы.
29. Организация обеспечения качества продукции.
30. Статистические методы управления качеством продукции.
31. Сбыт, его виды и формы. Экспорт продукции.
32. Материально-техническое обеспечение, его функции и формы.
33. Организация снабжения и сбыта продукции.
34. Новые стратегии управления персоналом.
35. Организация производства на мелких и крупных предприятиях.
36. Понятие производственного цикла.
37. Формы и методы организации производства.
38. Проектирование организации производства.

39. Организация маркетинговой деятельности предприятия.
40. Организация оплаты труда.
41. Экономический механизм гармонизации производства.
42. Принципы и логика размещения производственных систем.
43. Пути сокращения производственного цикла.
44. Стратегии управления продуктом.

Практические задания:

1. Объем производства А 1256 ед. Б 3687 ед. Материальные затраты на 1 ед., руб: А – 125, Б – 258 руб. / ед. Амортизация всего 187000. Определить амортизацию на единицу продукции А и Б.

Раздел 4. Методические материалы, определяющие процедуры оценивания знаний, умений, навыков и (или) опыта деятельности, характеризующих этапы формирования компетенций

1. Для текущего контроля используются следующие оценочные средства:

1. Доклад/сообщение

Доклад – развернутое устное (возможен письменный вариант) сообщение по определенной теме, сделанное публично, в котором обобщается информация из одного или нескольких источников, представляется и обосновывается отношение к описываемой теме.

Основные этапы подготовки доклада:

1. четко сформулировать тему;
2. изучить и подобрать литературу, рекомендуемую по теме, выделив три источника библиографической информации:
 - первичные (статьи, диссертации, монографии и т. д.);
 - вторичные (библиография, реферативные журналы, сигнальная информация, планы, граф-схемы, предметные указатели и т. д.);
 - третичные (обзоры, компилятивные работы, справочные книги и т. д.);
3. написать план, который полностью согласуется с выбранной темой и логично раскрывает ее;
4. написать доклад, соблюдая следующие требования:
 - структура доклада должна включать краткое введение, обосновывающее актуальность проблемы; основной текст; заключение с краткими выводами по исследуемой проблеме; список использованной литературы;
 - в содержании доклада общие положения надо подкрепить и пояснить конкретными примерами; не пересказывать отдельные главы учебника или учебного пособия, а изложить собственные соображения по существу рассматриваемых вопросов, внести свои предложения;
5. оформить работу в соответствии с требованиями.

2. Кейс-задачи

Кейс – это описание конкретной ситуации, отражающей какую-либо практическую проблему, анализ и поиск решения которой позволяет развивать у обучающихся самостоятельность мышления, способность выслушивать и учитывать альтернативную точку зрения, а также аргументировано отстаивать собственную позицию.

Рекомендации по работе с кейсом:

1. Сначала необходимо прочитать всю имеющуюся информацию, чтобы составить целостное представление о ситуации; не следует сразу анализировать эту информацию, желательно лишь выделить в ней данные, показавшиеся важными.
2. Требуется охарактеризовать ситуацию, определить ее сущность и отметить второстепенные элементы, а также сформулировать основную проблему и проблемы, ей подчиненные. Важно оценить все факты, касающиеся основной проблемы (не все факты, изложенные в ситуации, могут быть прямо связаны с ней), и попытаться установить взаимосвязь между приведенными данными.
3. Следует сформулировать критерий для проверки правильности предложенного решения, попытаться найти альтернативные способы решения, если такие существуют, и определить вариант, наиболее удовлетворяющий выбранному критерию.
4. В заключении необходимо разработать перечень практических мероприятий по реализации предложенного решения.
5. Для презентации решения кейса необходимо визуализировать решение (в виде электронной презентации, изображения на доске и пр.), а также оформить письменный отчет по кейсу.

3. Ситуационные задачи

Ситуационная задача представляет собой задание, которое включает в себя характеристику ситуации из которой нужно выйти, или предложить ее исправить; охарактеризовать условия, в которых может возникнуть та или иная ситуация и предложить найти выход из нее и т.д.

При выполнении ситуационной задачи необходимо соблюдать следующие указания:

1. Внимательно прочитать текст предложенной задачи и вопросы к ней.
2. Все вопросы логично связаны с самой предложенной задачей, поэтому необходимо работать с каждым из вопросов отдельно.
3. Вопросы к задаче расположены по мере усложнения, поэтому желательно работать с ними в том порядке, в котором они поставлены.

4. Тест

Тест это система стандартизованных вопросов (заданий), позволяющих автоматизировать процедуру измерения уровня знаний и умений обучающихся. Тесты могут быть аудиторными и внеаудиторными. Преподаватель доводит до сведения студентов информацию о проведении теста, его форме, а также о разделе (теме) дисциплины, выносимой на тестирование.

При самостоятельной подготовке к тестированию студенту необходимо:

- проработать информационный материал по дисциплине. Проконсультироваться с преподавателем по вопросу выбора учебной литературы;
- выяснить все условия тестирования заранее. Необходимо знать, сколько тестов вам будет предложено, сколько времени отводится на тестирование, какова система оценки результатов и т.д.
- работая с тестами, внимательно и до конца прочесть вопрос и предлагаемые варианты ответов; выбрать правильные (их может быть несколько); на отдельном листке ответов выписать цифру вопроса и буквы, соответствующие правильным ответам. В случае компьютерного тестирования указать ответ в соответствующем поле (полях);
- в процессе решения желательно применять несколько подходов в решении задания. Это позволяет максимально гибко оперировать методами решения, находя каждый раз оптимальный вариант.
- решить в первую очередь задания, не вызывающие трудностей, к трудному вопросу вернуться в конце.
- оставить время для проверки ответов, чтобы избежать механических ошибок.

2. Описание процедуры промежуточной аттестации

Оценка за зачет/экзамен может быть выставлена по результатам текущего рейтинга. Текущий рейтинг – это результаты выполнения практических работ в ходе обучения, контрольных работ, выполнения заданий к лекциям (при наличии) и др. видов заданий.

Результаты текущего рейтинга доводятся до студентов до начала экзаменационной сессии.

Экзамен преследует цель оценить работу обучающегося за определенный курс: полученные теоретические знания, их прочность, развитие логического и творческого мышления, приобретение навыков самостоятельной работы, умения анализировать и синтезировать полученные знания и применять их для решения практических задач.

Экзамен проводится в устной или письменной форме по билетам, утвержденным заведующим кафедрой (или в форме компьютерного тестирования). Экзаменационный билет включает в себя два вопроса и задачи. Формулировка вопросов совпадает с формулировкой перечня вопросов, доведенного до сведения обучающихся не позднее чем за один месяц до экзаменационной сессии.

В процессе подготовки к экзамену организована предэкзаменационная консультация для всех учебных групп.

При любой форме проведения экзаменов по билетам экзаменатору предоставляется право задавать студентам дополнительные вопросы, задачи и примеры по программе данной дисциплины. Дополнительные вопросы также, как и основные вопросы билета, требуют развернутого ответа.