

МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ФЕДЕРАЛЬНОЕ ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ
ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ
ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ

«БРАТСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ УНИВЕРСИТЕТ»

Базовая кафедра экономики и менеджмента

УТВЕРЖДАЮ:

Проректор по учебной работе

_____ Е.И. Луковникова

« _____ » _____ 201__ г.

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ДИСЦИПЛИНЫ
ОРГАНИЗАЦИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ПРОЦЕССОВ**

Б1.В.10.02

НАПРАВЛЕНИЕ ПОДГОТОВКИ

38.03.02 Менеджмент

ПРОФИЛЬ ПОДГОТОВКИ

Производственный менеджмент

Программа прикладного бакалавриата

Квалификация (степень) выпускника: бакалавр

1. ПЕРЕЧЕНЬ ПЛАНИРУЕМЫХ РЕЗУЛЬТАТОВ ОБУЧЕНИЯ ПО ДИСЦИПЛИНЕ, СООТНЕСЕННЫХ С ПЛАНИРУЕМЫМИ РЕЗУЛЬТАТАМИ ОСВОЕНИЯ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ	3
2. МЕСТО ДИСЦИПЛИНЫ В СТРУКТУРЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ	4
3. РАСПРЕДЕЛЕНИЕ ОБЪЕМА ДИСЦИПЛИНЫ	
3.1 Распределение объёма дисциплины по формам обучения.....	4
3.2 Распределение объёма дисциплины по видам учебных занятий и трудоемкости	5
4. СОДЕРЖАНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ	5
4.1 Распределение разделов дисциплины по видам учебных занятий	5
4.2 Содержание дисциплины, структурированное по разделам и темам	6
4.3 Лабораторные работы.....	7
4.4 Практические занятия.....	8
4.5. Контрольные мероприятия: курсовой проект (курсовая работа), контрольная работа, РГР, реферат.....	8
5. МАТРИЦА СООТНЕСЕНИЯ РАЗДЕЛОВ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ К ФОРМИРУЕМЫМ В НИХ КОМПЕТЕНЦИЯМ И ОЦЕНКЕ РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ	8
6. ПЕРЕЧЕНЬ УЧЕБНО-МЕТОДИЧЕСКОГО ОБЕСПЕЧЕНИЯ ДЛЯ САМОСТОЯТЕЛЬНОЙ РАБОТЫ ОБУЧАЮЩИХСЯ ПО ДИСЦИПЛИНЕ	9
7. ПЕРЕЧЕНЬ ОСНОВНОЙ И ДОПОЛНИТЕЛЬНОЙ ЛИТЕРАТУРЫ, НЕОБХОДИМОЙ ДЛЯ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ.....	9
8. ПЕРЕЧЕНЬ РЕСУРСОВ ИНФОРМАЦИОННО – ТЕЛЕКОММУНИКАЦИОННОЙ СЕТИ «ИНТЕРНЕТ» НЕОБХОДИМЫХ ДЛЯ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ	10
9. МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ ДЛЯ ОБУЧАЮЩИХСЯ ПО ОСВОЕНИЮ ДИСЦИПЛИНЫ.....	11
9.1. Методические указания для обучающихся по выполнению практических работ	11
10. ПЕРЕЧЕНЬ ИНФОРМАЦИОННЫХ ТЕХНОЛОГИЙ, ИСПОЛЬЗУЕМЫХ ПРИ ОСУЩЕСТВЛЕНИИ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОГО ПРОЦЕССА ПО ДИСЦИПЛИНЕ	20
11. ОПИСАНИЕ МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКОЙ БАЗЫ, НЕОБХОДИМОЙ ДЛЯ ОСУЩЕСТВЛЕНИЯ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОГО ПРОЦЕССА ПО ДИСЦИПЛИНЕ	21
Приложение 1. Фонд оценочных средств для проведения промежуточной аттестации обучающихся по дисциплине.....	22
Приложение 2. Аннотация рабочей программы дисциплины	29
Приложение 3. Протокол о дополнениях и изменениях в рабочей программе	30

1. ПЕРЕЧЕНЬ ПЛАНИРУЕМЫХ РЕЗУЛЬТАТОВ ОБУЧЕНИЯ ПО ДИСЦИПЛИНЕ, СООТНЕСЕННЫХ С ПЛАНИРУЕМЫМИ РЕЗУЛЬТАТАМИ ОСВОЕНИЯ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ

Вид деятельности выпускника

Дисциплина охватывает круг вопросов, относящихся к организационно-управленческому виду профессиональной деятельности выпускника в соответствии с компетенциями и видами деятельности, указанными в учебном плане.

Цель дисциплины

Целью изучения дисциплины является: формирование у обучающихся системы профессиональных знаний, умений и навыков по вопросам организации производственных процессов на предприятиях.

Задачи дисциплины

Задачей изучения дисциплины является: овладение обучающимися знаниями, связанными с современными процессами управления производственной (операционной) деятельностью организаций.

Код компетенции	Содержание компетенций	Перечень планируемых результатов обучения по дисциплине
1	2	3
ОПК-6	владение методами принятия решений в управлении операционной (производственной) деятельностью организаций	<p>знать:</p> <ul style="list-style-type: none"> - теоретические основы управления операционной (производственной) деятельностью организаций; <p>уметь:</p> <ul style="list-style-type: none"> - применять методы принятия решений в управлении операционной (производственной) деятельностью организаций; <p>владеть:</p> <ul style="list-style-type: none"> - навыками принятия решений в управлении операционной (производственной) деятельностью организаций;
ПК-7	владение навыками поэтапного контроля реализации бизнес-планов и условий заключаемых соглашений, договоров и контрактов/ умением координировать деятельность исполнителей с помощью методического инструментария реализации управленческих решений в области функционального менеджмента для достижения высокой согласованности при выполнении конкретных	<p>знать:</p> <ul style="list-style-type: none"> - методический инструментарий реализации управленческих решений в области функционального менеджмента; <p>уметь:</p> <ul style="list-style-type: none"> - контролировать реализацию бизнес-планов и условий заключаемых соглашений, договоров и контрактов, координировать деятельность исполнителей с помощью методического инструментария реализации управленческих решений в области функционального менеджмента для достижения высокой согласованности при выполнении конкретных проектов и работ; <p>владеть:</p>

	проектов и работ	- навыками поэтапного контроля реализации бизнес-планов и условий заключаемых соглашений, договоров и контрактов, координации деятельности исполнителей с помощью методического инструментария реализации управленческих решений в области функционального менеджмента для достижения высокой согласованности при выполнении конкретных проектов и работ
--	------------------	--

2. МЕСТО ДИСЦИПЛИНЫ В СТРУКТУРЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ

Дисциплина Б1.В.10.02 Организация производственных процессов относится к вариативной части.

Дисциплина базируется на знаниях, полученных при изучении таких учебных дисциплин, как: Б1.Б.09 Теория менеджмента, Б1.Б.14 Статистика, Б1.В.10.01 Теория организации производства.

Основываясь на изучении перечисленных дисциплин, Организация производственных процессов представляет основу для изучения дисциплин: Б1.Б.13 Методы принятия управленческих решений, Б1.В.06 Бизнес-планирование, Б1.В.10.03 Организация и оплата труда, Б1.В.10.05 Планирование производства.

Такое системное междисциплинарное изучение направлено на достижение требуемого ФГОС уровня подготовки по квалификации бакалавр.

3. РАСПРЕДЕЛЕНИЕ ОБЪЕМА ДИСЦИПЛИНЫ

3.1. Распределение объема дисциплины по формам обучения

Форма обучения	Курс	Семестр	Трудоемкость дисциплины в часах						Курсовая работа (проект), контрольная работа, реферат, РГР	Вид промежуточной аттестации
			Всего часов (с экзаменом)	Аудиторных часов	Лекции	Лабораторные работы	Практические занятия	Самостоятельная работа		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
Очная	2	4	144	68	34	-	34	40	-	экзамен
Заочная	3	-	144	20	8	-	12	115	-	экзамен
Заочная (ускоренное обучение)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Очно-заочная	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

3.2. Распределение объема дисциплины по видам учебных занятий и трудоемкости

Вид учебных занятий	Трудо- емкость (час.)	в т.ч. в интерактив ной, актив- ной, иннова- ционной формах, (час.)	Распределение по семестрам, час
			4
1	2	3	4
I. Контактная работа обучающихся с преподавателем (всего)	68	14	68
Лекции (Лк)	34	4	34
Практические занятия (ПЗ)	34	10	34
Групповые (индивидуальные) консультации	+	–	+
II. Самостоятельная работа обучающихся (СР)	40	–	40
Подготовка к практическим занятиям	4	–	4
Подготовка к экзамену в течение семестра	36	–	36
III. Промежуточная аттестация экзамен	36	–	36
Общая трудоемкость дисциплины	час.	144	144
	зач. ед.	4	4

4. СОДЕРЖАНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ

4.1. Распределение разделов дисциплины по видам учебных занятий

- для очной формы обучения:

№ темы	Наименование темы дисциплины	Трудо- ем- кость, (час.)	Виды учебных занятий, включая самостоятельную работу обучающихся и трудоемкость; (час.)		
			учебные занятия		самостоя- тельная работа обучающих ся
			лекции	практичес кие занятия	
1	2	3	4	5	6
1.	Производственный процесс: его структура и принципы организации	18	4	4	10
2.	Организация производственных процессов во времени. Производственный цикл	30	10	10	10
3.	Организация производственных процессов в пространстве	30	10	10	10
4.	Типы производства и их организационно-экономическая характеристика	30	10	10	10
ИТОГО		108	34	34	40

- для заочной формы обучения:

№ темы	Наименование темы дисциплины	Трудоемкость, (час.)	Виды учебных занятий, включая самостоятельную работу обучающихся и трудоемкость; (час.)		
			учебные занятия		самостоятельная работа обучающихся
			лекции	практические занятия	
1	2	3	4	5	6
1.	Производственный процесс: его структура и принципы организации	31	1	2	28
2.	Организация производственных процессов во времени. Производственный цикл	35	2	4	29
3.	Организация производственных процессов в пространстве	35	2	4	29
4.	Типы производства и их организационно-экономическая характеристика	34	3	2	29
ИТОГО		135	8	12	115

4.2. Содержание дисциплины, структурированное по разделам и темам

№ темы	Наименование темы дисциплины	Содержание лекционных занятий	Вид занятия в интерактивной, активной, инновационной формах, (час.)
1	2	3	4
1.	Производственный процесс: его структура и принципы организации	Производственный менеджмент как один из видов функционального менеджмента. Процесс производства (производственный процесс, производство). Факторы производства. Генеральные процессы предприятия: процесс конечного производства, процесс восстановления компонентов и структуры предприятия, процесс энергообеспечения, процесс организации. Основные, вспомогательные и обслуживающие производственные процессы. Стадии основного производства: заготовительная, обрабатывающая и сборочная. Основная структурная единица производственного процесса – операция. Основные принципы рациональной организации производственных процессов: специализация, пропорциональность, непрерывность, параллельность, прямоточность, ритмичность, гибкость.	Лекция - беседа (1 час)
1		Производственный цикл изготовления изделия. Основные характеристики производственного цикла: структура,	Лекция - беседа

2.	Организация производственных процессов во времени. Производственный цикл	длительность. Факторы, определяющие длительность производственного цикла. Элементы затрат рабочего времени. Расчеты длительности производственного цикла при различных методах сочетания операции: последовательном, параллельном и последовательно-параллельном. Пути, резервы и экономическое значение сокращения длительности производственного цикла.	(1 час)
3.	Организация производственных процессов в пространстве	Производственная структура предприятия, факторы, ее определяющие. Классификация, характеристика и структура цехов и служб предприятия. Особенности бесцеховой структуры предприятия. Рабочее место как первичное звено предприятия. Принципы рационального размещения оборудования на рабочих местах. Направления дальнейшего совершенствования производственной структуры предприятия.	Лекция - беседа (1 час)
4.	Типы производства и их организационно-экономическая характеристика	Понятие типа производства. Основные признаки типа производства: широта номенклатуры, объем, регулярность и стабильность выпуска изделий. Организационные типы производства (единичные, серийные, массовые), их сравнительная технико-экономическая характеристика. Методы организации производства. Поточное производство, как наиболее прогрессивный метод организации производственных процессов. Организационно-технические и экономические преимущества поточного производства. Основные задачи в области дальнейшего развития и внедрения поточного производства. Классификация основных видов и форм поточных линий. Особенности проектирования поточного производства, синхронизация операций. Основные показатели, характеризующие поточные линии. Расчет такта и ритма, длины конвейера, количества рабочих мест, скорости движения конвейера. Экономическая эффективность поточных линий в массовом производстве. Преимущества и недостатки поточного метода организации производства. Особенности организации автоматических поточных линий (АПЛ). Опыт совершенствования организации производства.	Лекция - беседа (1 час)

4.3. Лабораторные работы

учебным планом не предусмотрено

4.4. Практические занятия

<i>№ п/п</i>	<i>Номер темы дисциплины</i>	<i>Наименование тем практических занятий</i>	<i>Объем (час.)</i>	<i>Вид занятия в интерактивной, активной, инновационной формах, (час.)</i>
1	1.	Производственный процесс: его структура и принципы организации	4	Работа в малых группах (2 час.)
2	2.	Организация производственных процессов во времени. Производственный цикл	10	Работа в малых группах (2 час.)
3	3.	Организация производственных процессов в пространстве	10	Работа в малых группах (3 час.)
4	4.	Типы производства и их организационно-экономическая характеристика	10	Работа в малых группах (3 час.)
ИТОГО			34	10

4.5. Контрольные мероприятия: курсовой проект (курсовая работа), контрольная работа, РГР, реферат

Учебным планом не предусмотрено.

5. МАТРИЦА СООТНЕСЕНИЯ РАЗДЕЛОВ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ К ФОРМИРУЕМЫМ В НИХ КОМПЕТЕНЦИЯМ И ОЦЕНКЕ РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ

<i>№, наименование темы дисциплины</i>	<i>Кол-во часов</i>	<i>Компетенции</i>		<i>Σ комп.</i>	<i>t_{ср}, час</i>	<i>Вид учебных занятий</i>	<i>Оценка результатов</i>
		<i>ОПК</i>	<i>ПК</i>				
		<i>6</i>	<i>7</i>				
<i>1</i>	<i>2</i>	<i>3</i>	<i>4</i>	<i>5</i>	<i>6</i>	<i>7</i>	<i>8</i>
1. Производственный процесс: его структура и принципы организации	18	+	+	2	9	Лк, ПЗ, СР	экзамен
2. Организация производственных процессов во времени. Производственный цикл	30	+	+	2	15	Лк, ПЗ, СР	экзамен
3. Организация производственных процессов в пространстве	30	+	+	2	15	Лк, ПЗ, СР	экзамен
4. Типы производства и их организационно-экономическая характеристика	30	+	+	2	15	Лк, ПЗ, СР	экзамен
<i>всего часов</i>	108	54	54	2	54		

6. ПЕРЕЧЕНЬ УЧЕБНО-МЕТОДИЧЕСКОГО ОБЕСПЕЧЕНИЯ ДЛЯ

САМОСТОЯТЕЛЬНОЙ РАБОТЫ ОБУЧАЮЩИХСЯ ПО ДИСЦИПЛИНЕ

1. Оформление пояснительной записки учебной работы: стандарты Системы менеджмента качества ГОУ ВПО «БрГУ». СМК СТП 1.4-01-2005 / Т. Н. Радина, А. А. Сапожников. - Братск : БрГУ, 2005. – 14 с.

2. Производственный менеджмент: учебное пособие/ А.В. Назаренко, Д.В. Запорожец, Д.С. Кенина и др.; Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение высшего профессионального образования Ставропольский государственный аграрный университет. - Ставрополь: Ставропольский государственный аграрный университет, 2017. - 140 с.: ил. - Библиогр.: с. 124; То же [Электронный ресурс]. - URL: <http://biblioclub.ru/index.php?page=book&id=484943>

7. ПЕРЕЧЕНЬ ОСНОВНОЙ И ДОПОЛНИТЕЛЬНОЙ ЛИТЕРАТУРЫ, НЕОБХОДИМОЙ ДЛЯ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ

№ п/п	Наименование издания	Вид занятия	Количество экземпляров в библиотеке, шт.	Обеспеченность, (экз./чел.)
1	2	3	4	5
Основная литература				
1.	Голов Р.С. Организация производства, экономика и управление в промышленности: учебник / Р.С. Голов, А.П. Агарков, А.В. Мыльник. - М. : Издательско-торговая корпорация «Дашков и К°», 2017. - 858 с. : табл., схем., граф. - (Учебные издания для бакалавров). - Библиогр. в кн. - ISBN 978-5-394-02667-6 ; То же [Электронный ресурс]. - URL: http://biblioclub.ru/index.php?page=book&id=452544	Лк, ПЗ, СР	1 (ЭУ)	1,0
2.	Рогач О.В. Основы теории управления и организации : учебное пособие / О.В. Рогач, Е.В. Фролова. - М. ; Берлин : Директ-Медиа, 2016. - 189 с. : табл. - Библиогр.: с. 176-184. - ISBN 978-5-4475-8692-8 ; То же [Электронный ресурс]. - URL: http://biblioclub.ru/index.php?page=book&id=454225	Лк, ПЗ, СР	1 (ЭУ)	1,0
3.	Теория организации. Организация производства : учебное пособие / А.П. Агарков, Р.С. Голов, А.М. Голиков и др. ; под общ. ред. А.П. Агаркова. - Москва : Издательско-торговая корпорация «Дашков и К°», 2017. - 271 с. : ил. - (Учебные издания для бакалавров). - Библиогр. в кн. - ISBN 978-5-394-01583-0 ; То же [Электронный ресурс]. - URL: http://biblioclub.ru/index.php?page=book&id=454150	Лк, ПЗ, СР	1 (ЭУ)	1,0
Дополнительная литература				
4.	Козлова Т.В. Организация и планирование производства: учебно-практическое пособие/ Т.В. Козлова. - М.: Евразийский открытый институт, 2012. - 195 с. - ISBN 978-5-374-00398-7; То же [Электронный ресурс]. - URL: http://biblioclub.ru/index.php?page=book&id=90825	Лк, ПЗ, СР	1 (ЭУ)	1,0
1	2	3	4	5

5.	Яськов Е.Ф. Теория организации : учебное пособие / Е.Ф. Яськов. - М. : Юнити-Дана, 2015. - 271 с. - ISBN 978-5-238-01776-1 ; То же [Электронный ресурс]. - URL: http://biblioclub.ru/index.php?page=book&id=436866	Лк, ПЗ, СР	1 (ЭУ)	1,0
6.	Суховольская Н.Б. Теоретические основы экономики недвижимости: Тексты лекций для обучающихся по направлению подготовки 38.03.01 «Экономика» (уровень бакалавриата) / Н.Б. Суховольская ; Министерство сельского хозяйства РФ, Санкт-Петербургский государственный аграрный университет, Кафедра экономики. - СПб. : СПбГАУ, 2016. - 80 с. : табл. - Библиогр. в кн.. ; То же [Электронный ресурс]. - URL: http://biblioclub.ru/index.php?page=book&id=445996	Лк, ПЗ, СР	1 (ЭУ)	1,0
7.	Теория организации: практикум / Федеральное государственное автономное образовательное учреждение высшего профессионального образования «Северо-Кавказский федеральный университет», Министерство образования и науки Российской Федерации ; авт.-сост. О.Н. Тараненко, Н.В. Боровикова. - Ставрополь : СКФУ, 2015. - 157 с. : ил. - Библиогр. в кн. ; То же [Электронный ресурс]. - URL: http://biblioclub.ru/index.php?page=book&id=457761	Лк, ПЗ, СР	1 (ЭУ)	1,0
8.	Руденко, Л.Г. Планирование и проектирование организаций: учебник / Л.Г. Руденко. - Москва: Издательско-торговая корпорация «Дашков и К°», 2016. - 240 с.: ил. - (Учебные издания для бакалавров). - Библиогр. в кн. - ISBN 978-5-394-02497-9 ; То же [Электронный ресурс]. - URL: http://biblioclub.ru/index.php?page=book&id=453340	Лк, ПЗ, СР	1 (ЭУ)	1,0

8. ПЕРЕЧЕНЬ РЕСУРСОВ ИНФОРМАЦИОННО ТЕЛЕКОММУНИКАЦИОННОЙ СЕТИ «ИНТЕРНЕТ» НЕОБХОДИМЫХ ДЛЯ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ

1. Электронный каталог библиотеки БрГУ http://irbis.brstu.ru/CGI/irbis64r_15/cgiirbis_64.exe?LNG=&C21COM=F&I21DBN=BOOK&P21DBN=BOOK&S21CNR=&Z21ID=.
2. Электронная библиотека БрГУ <http://ecat.brstu.ru/catalog> .
3. Электронно-библиотечная система «Университетская библиотека online» <http://biblioclub.ru> .
4. Электронно-библиотечная система «Издательство «Лань» <http://e.lanbook.com> .
5. Информационная система "Единое окно доступа к образовательным ресурсам" <http://window.edu.ru> .
6. Научная электронная библиотека eLIBRARY.RU <http://elibrary.ru> .
7. Университетская информационная система РОССИЯ (УИС РОССИЯ) <https://uisrussia.msu.ru/> .
8. Национальная электронная библиотека НЭБ <http://xn--90ax2c.xn--p1ai/how-to-search/> .
9. Информационно-правовая система «Кодекс». <http://www.kodeks.ru/>
10. Официальный сайт Федеральной службы государственной статистики Российской Федерации, <http://www.gks.ru>
11. Журнал «Проблемы теории и практики управления», <http://www.uptrp.ru>

9. МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ ДЛЯ ОБУЧАЮЩИХСЯ ПО ОСВОЕНИЮ ДИСЦИПЛИНЫ

Вид учебных занятий	Организация деятельности обучающихся
Лекции	Написание конспекта лекций: кратко, последовательно фиксировать основные положения, выводы, формулировки, обобщения; пометить важные мысли, выделять ключевые слова, термины. Проверка терминов с помощью энциклопедий, словарей, справочников с выписыванием толкований в тетрадь. Обозначить вопросы, термины, материал, который вызывает трудности, пометить и попытаться найти ответ в рекомендуемой литературе. Если самостоятельно не удастся разобраться в материале, необходимо сформулировать вопрос и задать преподавателю на консультации, практическом занятии.
Практические занятия	Работа с конспектом лекций, обобщение, систематизация, углубление и конкретизация полученных теоретических знаний, выработка способности и готовности их использования на практике. Развитие интеллектуальных умений, подготовка ответов к контрольным вопросам, работа с основной и дополнительной литературой, необходимой для освоения дисциплины, выполнение заданий, решение задач, активное участие в интерактивной, активной, инновационной формах обучения, составление письменных отчетов.
Самостоятельная работа обучающихся	<i>Подготовка к практическим занятиям.</i> Проработка основной и дополнительной литературы, терминов, сведений, требующихся для запоминания и являющихся основополагающими в теме/разделе. Конспектирование прочитанных литературных источников. Проработка материалов по изучаемому вопросу, с использованием на рекомендуемых ресурсах информационно-телекоммуникационной сети «Интернет». Выполнение заданий преподавателя, необходимых для подготовки к участию в интерактивной, активной, инновационных формах обучения по изучаемой теме. <i>Подготовка к экзамену.</i> При подготовке к экзамену необходимо ориентироваться на конспекты лекций, рекомендуемую литературу, использовать рекомендуемые ресурсы информационно-телекоммуникационной сети «Интернет».

9.1. Методические указания для обучающихся по выполнению практических работ

Цель выполнения практических работ: выполнение практических заданий для приобретения теоретических знаний, умений и навыков в области организации производственных процессов.

Порядок выполнения:

Изучить лекционный материал и источники, основную и дополнительную литературу по темам. Используя изученный материал, выполнить предложенные задания.

Форма отчетности:

Наличие выполненных заданий, оформленных в электронной форме.

Рекомендации по выполнению заданий и подготовке к практическому занятию

1. Подобрать источники по теме практического занятия.
2. Проработать основную и дополнительную литературу, термины, формулы для расчета, сведения, требующиеся для запоминания и являющиеся основополагающими в данной теме. Конспектирование прочитанных литературных источников.
3. Проработка материалов по изучаемому вопросу, с использованием рекомендуемых ресурсов информационно-телекоммуникационной сети «Интернет».

4. На основании изученной литературы по теме выполнение заданий для самостоятельной работы.

5. Ответить на контрольные вопросы для самопроверки.
Основная литература 1-3, рекомендуемая в разделе 7
Дополнительная литература 4-8, рекомендуемая в разделе 7.

Практическое занятие № 1

Тема: Производственный процесс: его структура и принципы организации

Интерактивное практическое занятие «Работа в малых группах»

Цель: обеспечить обучающимся возможность овладеть навыками использования теоретического знания в разных ситуациях.

Задачи: обучение обучающихся практическим приемам и методам анализа теоретических положений и концепций учебной дисциплины «Статистика»; активизация познавательной позиции студентов.

Порядок проведения: студенты разбиваются на группы по 3-4 человека. Каждой подгруппе выдается задание, состоящее из нескольких задач. После того как будут решены задачи всеми группами, от группы выделяется один докладчик, а остальные студенты подгруппы отвечают на вопросы, заданные преподавателем или студентами других подгрупп. В конце занятия преподаватель подводит итоги и оценивает работу студентов (оценка может интегрироваться с учетом мнений студентов.)

Практические задания

Задание 1. На предприятии планируется открыть новый участок по производству фланца диаметром 250 мм. В связи с этим заказывают ряд станков, при этом известно, что длительность токарной операции на токарном станке для изготовления одного фланца составляет 35 минут, одновременно исполнение фрезерных операций на фрезерном станке займет лишь 7 минут.

Определить коэффициент пропорциональности и предоставить предложения по его улучшению.

Задание 2. Производство продукции на участке по декадам составило 350 000 руб., 600 000 руб. и 550 000 руб. Планом предполагалось производство продукции по каждой декаде на 500 000 руб.

Оцените качество организации работ и предполагаемые результаты работы.

Задание 3. Длительность производственного цикла изготовления подъемного крана составляет 34 рабочих дня. Время выполнения транспортных операций – 26 часов. Предприятие работает в две смены. Длительность смены – 8 часов.

Определить уровень прямоочности производственного процесса изготовления подъемного крана.

Задание 4. Длительность производственного цикла изготовления кухонного угла составляет 7 рабочих дней. Длительность межоперационных и межцеховых перерывов составляет 7,5 и 17 часов соответственно. Предприятие работает в две смены, длительность смены 7,8 часов.

Определить степень непрерывности производственного цикла изготовления кухонного угла.

Задание 5. Определить показатели выполнения плана выпуска продукции по декадам и в целом за месяц, а также коэффициент ритмичности деятельности предприятия за месяц. Данные для расчета показателей представлены в табл. 1.1.

Таблица 1.1 – Исходные данные

Декада	Выпуск продукции, тыс. руб.	
	план	факт
I	1280	980
II	1290	1380
III	1320	1660

Тестовые задания

- Почему исследования производства стали активно проводиться в XVIII веке?
 - потребовалось укрепление феодального строя;
 - это связано со становлением и развитием капиталистического способа производства.
- Основные элементы производственных операций зависят от содержания работы ?
 - да;
 - нет.
- Можно ли деятельность предприятия рассматривать как сложную единую систему, состоящую из сети подчиненных, менее сложных?
 - да;
 - нет.
- Планирование и контроль текущего функционирования системы входят в обязанности:
 - производственных менеджеров;
 - менеджеров высшего звена;
 - менеджеров низового звена.
- К какой подсистеме можно отнести механический цех машиностроительного завода:
 - перерабатывающей;
 - обеспечения.
- К какой подсистеме следует отнести контроль качества:
 - обеспечивающей;
 - подсистеме планирования и контроля.
 - перерабатывающей подсистеме.
- Стадией основного производства является:
 - заготовительная;
 - обрабатывающая;
 - сборочная;
 - подготовительная.
- Операции производственного процесса (ПП) делятся на:
 - основные;
 - вспомогательные;
 - подготовительные;
 - параллельные.
- Основной ПП- это:
 - процесс изготовления продукции, которая будет использоваться внутри предприятия;
 - процесс, в результате которого исходное сырье и материалы превращаются в продукцию;
 - совокупность орудий производства, необходимых для выполнения ТП;
 - нет правильного ответа.
- Технологический процесс - это:
 - процесс, в результате которого изменяется форма, размеры, свойства изделия;
 - процесс, который не приводит к изменению формы, размеров, и свойств изделия;

- в) законченная часть технологического перехода;
- г) нет правильного ответа.

Практическое занятие № 2

Тема: Организация производственных процессов во времени. Производственный цикл

Интерактивное практическое занятие «Работа в малых группах»

Цель: обеспечить обучающимся возможность овладеть навыками использования теоретического знания в разных ситуациях.

Задачи: обучение обучающихся практическим приемам и методам анализа теоретических положений и концепций учебной дисциплины «Статистика»; активизация познавательной позиции студентов.

Порядок проведения: студенты разбиваются на группы по 3-4 человека. Каждой подгруппе выдается задание, состоящее из нескольких задач. После того как будут решены задачи всеми группами, от группы выделяется один докладчик, а остальные студенты подгруппы отвечают на вопросы, заданные преподавателем или студентами других подгрупп. В конце занятия преподаватель подводит итоги и оценивает работу студентов (оценка может интегрироваться с учетом мнений студентов.)

Практические задания

Задание 1. Построить графики движения партии деталей и рассчитать длительность технологического цикла по всем видам движений, если известно, что партия деталей состоит из 3 шт., технологический процесс обработки включает 5 операций, длительность которых соответственно составляет 2, 1, 3, 2, 2.5 час. Размер транспортной партии равен 1 шт. Каждая операция выполняется на одном станке.

Задание 2. Определить длительность технологического и производственного циклов обработки партии деталей при разных видах движений, построить графики процесса обработки партии деталей при следующих исходных данных: величина партии деталей 12 шт., величина транспортной партии 6 шт., среднее межоперационное время 2 мин., режим работы двухсменный, длительность рабочей смены 8 час., длительность естественных процессов 35 мин., технологический процесс обработки представлен в табл. 2.1:

Таблица 2.1 – Технологический процесс обработки деталей

Номер операции	Операция	Количество единиц оборудования, шт.	Норма времени, мин.
1	Токарная	1	4,0
2	Фрезерная	1	1,5
3	Шлифовальная	2	6,0

Задание 3. На основе исходных данных (табл. 2.2) рассчитать трудоемкость технологии выработки и реализации управленческого решения при обработке информации на компьютере, определить количество единиц вычислительной техники, длительность выполнения каждой операции, время обработки информации, длительность технологического цикла при использовании параллельно-последовательного вида движений предмета труда, построить график процесса обработки информации при параллельно-последовательном виде движений. Режим работы объекта двухсменный. Эффективный фонд рабочего времени работников в одну смену 7,3 час. Коэффициент выполнения норм времени 1,1.

Таблица 2.2 – Исходные данные

Операция для разработки и принятия управленческого решения	Суточный объем работ, элементов операций	Производительность, операция/сек	Трудоемкость, час.
1. Сбор и анализ исходной информации о состоянии объекта	$92,16 \cdot 10^6$	800	32,0
2. Формулировка ограничений и определение альтернативных решений	$36,59 \cdot 10^6$	220	46,2
3. Оценка и выбор альтернативы с наиболее благоприятными последствиями	$31,75 \cdot 10^6$	280	31,5
4. Принятие управленческого решения	$57,6 \cdot 10^5$	100	16,0
5. Организация выполнения управленческого решения	$27,72 \cdot 10^7$	5000	15,4
6. Оперативный контроль исполнения управленческого решения	$21,6 \cdot 10^7$	4800	12,5
7. Оценка результатов принятого решения	$54,0 \cdot 10^7$	1	15,0

Задание 4. Определить длительность технологического цикла обработки партии деталей в 100 шт. при последовательном, параллельно–последовательном и параллельном видах движений. Размер транспортной партии равен 10 шт. Каждая операция выполняется на одном станке. Технологический процесс обработки деталей представлен в табл.2.3:

Таблица 2.3 - Технологический процесс обработки деталей

Номер операции	Операция	Норма времени, мин
1	Сверлильная 1	2
2	Расточная	3
3	Протяжная	10
4	Обточная	4
5	Зубонарезная	12
6	Сверлильная 2	8
7	Фрезерная	15
8	Слесарная 1	6
9	Слесарная 2	20
10	Шлифовальная	10

Тестовые задания

1. Способ передачи деталей, при котором обработка производится партиями, а переход с операции на операцию только после обработки всей партии:

- а) параллельный;
- б) последовательный;
- в) смешанный;
- г) нет правильного ответа.

2. В единичном и мелкосерийном производстве обычно применяют:

- а) последовательный вид движения;
- б) параллельный;

- в) последовательный и смешанный;
 г) нет правильного ответа.
3. Основной ПП разделяется на следующие функции:
 а) заготовительная, обрабатывающая и сборочная;
 б) заготовительная, обрабатывающая и реализующая;
 в) заготовительная и транспортная;
 г) нет правильного ответа.
4. Участки оборудования располагаются в порядке ТП:
 а) согласованность;
 б) прямоточность;
 в) ритмичность;
 г) нет правильного ответа.
5. Длительность производственного цикла - это:
 а) время, в течении которого обрабатываемые изделия находятся в производстве;
 б) промежуток времени между обработкой двух деталей;
 в) интервал времени между очередными выпусками равного количества изделий;
 г) нет правильного ответа.
6. Параллельно-последовательный вид движения:
 а) с операции на операцию детали передаются поштучно или небольшими партиями;
 б) с операции на операцию детали передаются только всей партией;
 в) отдельные детали в партии частично одновременно обрабатываются на двух или нескольких операциях;
 г) нет правильного ответа.
7. Параллельный вид движения применяется:
 а) только в серийном производстве;
 б) в единичном и массовом производстве;
 в) в крупносерийном и массовом производстве;
 г) нет правильного ответа
8. Производственный процесс протекает:
 а) только во времени;
 б) во времени и в пространстве;
 в) только в пространстве;
 г) нет правильного ответа.
9. Законченная часть ТП, выполняемая на одном рабочем месте:
 а) технологический переход;
 б) технологическая операция;
 в) вспомогательный переход;
 г) нет правильного ответа.
10. По формуле: $T = S \cdot t_{шт\ i} + \frac{1}{n} - \frac{1}{x/S} \cdot t_{шт\ б} - S \cdot t_{шт\ м}$ определяется длительность обработки партии при:
 а) параллельном;
 б) параллельно - последовательном;
 в) последовательном;
 г) нет правильного ответа.
11. Длительность производственного цикла определяется по формуле:
 а) $T_{ц} = T_{осн} + T_{обс} + T_{пер}$;
 б) $T_{ц} = T_{осн} + T_{всп} + T_{шт.к}$;
 в) $T_{п} = T_{обс} + T_{пз}$;
 г) нет правильного ответа.

Практическое занятие № 3

Тема: Организация производственных процессов в пространстве

Интерактивное практическое занятие «Работа в малых группах»

Цель: обеспечить обучающимся возможность овладеть навыками использования теоретического знания в разных ситуациях.

Задачи: обучение обучающихся практическим приемам и методам анализа теоретических положений и концепций учебной дисциплины «Статистика»; активизация познавательной позиции студентов.

Порядок проведения: студенты разбиваются на группы по 3-4 человека. Каждой подгруппе выдается задание, состоящее из нескольких задач. После того как будут решены задачи всеми группами, от группы выделяется один докладчик, а остальные студенты подгруппы отвечают на вопросы, заданные преподавателем или студентами других подгрупп. В конце занятия преподаватель подводит итоги и оценивает работу студентов (оценка может интегрироваться с учетом мнений студентов.)

Практические задания

Задание 1. Сборка изделия производится на поточной линии, оснащенной рабочим конвейером пульсирующего действия. Длительность технологического цикла сборки изделия на конвейере 36 мин. Скорость движения конвейера 6 м/мин. Время перемещения изделия с одного рабочего места на другое в пять раз меньше времени выполнения каждой операции. Шаг конвейера 1,8 м. Радиусы приводного и натяжного барабанов 0,3 м. Режим работы поточной линии двухсменный. Продолжительность рабочей смены 8 час. Регламентированные перерывы на отдых 30 мин. в смену.

Определить такт поточной линии, число рабочих мест на линии, длину рабочей части конвейера и всей замкнутой линии, программу выпуска изделий за сутки.

Задание 2. На ОПЛ (прямоточной) обрабатывается кронштейн. Технологический процесс состоит из четырех операций: токарной, сверлильной, фрезерной и шлифовальной. Длительность операции соответственно составляет: 1,9, 1,1, 2,1, 1,3 мин. Месячная программа составляет 12600 шт. В месяце 21 рабочий день. Режим работы линии двухсменный. Продолжительность рабочей смены 8 час. Период оборота линии 0,5 смены. Брак на операциях отсутствует.

Определить такт линии, число рабочих мест и их загрузку, количество рабочих-операторов, составить график регламентации работы рабочих мест и рабочих-операторов на линии, рассчитать величину межоперационных оборотных заделов и построить график их движения, определить величину среднего оборотного задела на линии, рассчитать величину незавершенного производства, определить длительность производственного цикла обработки партии деталей.

Тестовые задания

1. Информация о динамике общего спроса на сопоставимые на рынке товары и услуги нужна для:

- а) перехода на производство взаимозаменяемых товаров;
- б) планирования затрат.

2. Нетехнический процесс, это:

- а) процесс, который приводит к изменению формы, размеров и свойств изделия;
- б) комплекс полезных действий по реализации готовой продукции;
- в) процесс, который не приводит к изменению форм, размеров и свойств изделия;
- г) нет правильного ответа.

3. Изделие - это:
- а) законченная часть ТП, выполняемая на одном рабочем месте;
 - б) любой предмет труда, подлежащий изготовлению на производстве;
 - в) основная структурная единица ПП;
 - г) нет правильного ответа.
4. Новая техника в процессе создания проходит следующие этапы:
- а) научное исследование, техническую разработку, материальное освоение.
 - б) научное исследование, проектно-техническую разработку, производственное освоение.
 - в) научное исследование, проектно-техническую разработку, организационную подготовку.
 - г) нет правильного ответа.
5. Общая профессиональная подготовка на рабочем месте:
- а) будет оплачена работником в форме сокращенной заработной платы;
 - б) повышает ценность работника для фирмы, предоставляющей обучение, чем для других фирм;
 - в) помогает защитить работника от увольнения в случае сокращения спроса на продукцию фирмы;
 - г) сокращает ценность работника для фирмы, т.к. заработная плата работника должна возрасти в соответствии с более высокой производительностью.

Практическое занятие № 4

Тема: Типы производства и их организационно-экономическая характеристика

Интерактивное практическое занятие «Работа в малых группах»

Цель: обеспечить обучающимся возможность овладеть навыками использования теоретического знания в разных ситуациях.

Задачи: обучение обучающихся практическим приемам и методам анализа теоретических положений и концепций учебной дисциплины «Статистика»; активизация познавательной позиции студентов.

Порядок проведения: студенты разбиваются на группы по 3-4 человека. Каждой подгруппе выдается задание, состоящее из нескольких задач. После того как будут решены задачи всеми группами, от группы выделяется один докладчик, а остальные студенты подгруппы отвечают на вопросы, заданные преподавателем или студентами других подгрупп. В конце занятия преподаватель подводит итоги и оценивает работу студентов (оценка может интегрироваться с учетом мнений студентов.)

Практические задания

Задание 1. Мощность установленного по механическому цеху оборудования 448.2 кВт, средний коэффициент полезного действия электродвигателей 0.9, средний коэффициент загрузки оборудования 0.8, средний коэффициент одновременной работы оборудования 0.7, коэффициент полезного действия питающей электрической сети 0.96, плановый коэффициент спроса по цеху 0.6. Режим работы цеха двухсменный. Продолжительность рабочей смены 8 час. Потери времени на плановые ремонты 5%.

Определить экономию (перерасход) силовой электроэнергии по цеху за год.

Задание 2. На предприятии насчитывается 520 единиц технологического оборудования. Средняя ремонтная сложность единицы оборудования составляет 13.7 рем. ед.

Структура межремонтного цикла включает один капитальный ремонт, три средних и четыре текущих (малых) ремонта и ряд периодических осмотров. Длительность межремонтного периода один год, а межосмотрового – три месяца. Нормы времени для выполнения ремонтных работ представлены в табл. 4.1. Годовой эффективный фонд времени одного рабочего-ремонтника 1830 час.

Таблица 4.1 - Нормы времени на выполнение ремонтных работ на одну ремонтную единицу для технологического оборудования, нормо-час

Виды работ	Работы			Всего
	слесарные	станочные	прочие	
Осмотр	0.75	0.10	-	0.85
Ремонты:				
текущий	4.00	2.00	0.10	6.10
средний	16.00	7.00	0.50	23.50
капитальный	23.00	10.00	2.00	35.00

Определить: количество осмотров, суммарное количество ремонтных единиц, трудоемкость ремонтных работ по видам (слесарные, станочные, прочие), численность ремонтных рабочих, если слесари выполняют нормы выработки на 130%, станочники – на 140%, а прочие рабочие работают повременно.

Задание 3. На участке установлено 16 токарно-револьверных станков одной модели. Длительность межремонтного периода 9 мес. В структуре межремонтного цикла кроме капитального ремонта имеется два средних и пять текущих (малых) ремонтов. При среднем и капитальном ремонтах на станке заменяют по две втулки. Длительность изготовления двух втулок два месяца. Коэффициент снижения количества запасных втулок 0.9.

Определить: длительность межремонтного цикла, срок службы сменной втулки (исходя из длительности межремонтного цикла и количества средних и капитальных ремонтов) и норму запаса сменных втулок.

Задание 4. Суточный грузооборот двух цехов составляет 14 т. Маршрут пробега автокара двусторонний. Средняя скорость движения автокара по маршруту 60 м/мин. Грузоподъемность автокара 1 т. Расстояние между цехами 300 м. Время погрузки-разгрузки автокара в первом цехе 16 мин., во втором – 18 мин. Коэффициент использования грузоподъемности автокара 0.8, коэффициент использования времени работы автокара 0.85. Режим работы автокара двухсменный.

Определить: необходимое количество автокаров и производительность автокара за один рейс.

Задание 5. Предприятие выпускает изделия А и Б по программе, указанной в табл.4.2. Потери времени по уважительным причинам составляют в среднем 10% от номинального фонда времени, коэффициент выполнения норм выработки 1.2, количество рабочих дней в году -300, продолжительность смены 8 час.

Таблица 4.2 – Исходные данные

Изделия	Годовая программа выпуска, шт.	Норма штучного времени, час.
А	30000	4
Б	50000	2

Определите потребную для предприятия численность производственных рабочих на планируемый год (чел.): при односменном режиме работы; при двухсменном режиме работы.

Тестовые задания

1. В единичном и мелкосерийном производстве обычно применяют:
 - а) последовательный вид движения;
 - б) параллельный;
 - в) последовательный и смешанный;
 - г) нет правильного ответа.
2. Параллельный вид движения применяется:
 - а) только в серийном производстве;
 - б) в единичном и массовом производстве;
 - в) в крупносерийном и массовом производстве;
 - г) нет правильного ответа.
3. Коэффициент полезного использования материала считают по формуле:
 - а) $K_{им} = M_з / M_д$;
 - б) $K_{им} = M_д / M_з * 100$;
 - в) $K_{им} = M_д / M_о$;
 - г) нет правильного ответа.
4. Затраты зависимые от метода обработки, называются:
 - а) технологической себестоимостью;
 - б) плановой себестоимостью;
 - в) нет правильного ответа.
5. Расчетными параметрами поточных линий являются:
 - а) такт и ритм;
 - б) длины конвейера,
 - в) количество рабочих мест, скорость движения конвейера;
 - г) нет правильного ответа.

10. ПЕРЕЧЕНЬ ИНФОРМАЦИОННЫХ ТЕХНОЛОГИЙ, ИСПОЛЬЗУЕМЫХ ПРИ ОСУЩЕСТВЛЕНИИ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОГО ПРОЦЕССА ПО ДИСЦИПЛИНЕ

1. Microsoft Windows Professional 7 Russian Upgrade Academic OPEN No Level
2. Microsoft Office Professional Plus 2010 Russian Academic OPEN 1 license No Level
3. Антивирусное программное обеспечение Kaspersky Security.
4. Adobe Reader
5. doPDF;
6. 7-Zip
7. ИСС «Кодекс». Информационно-справочная система
8. справочно-правовая система «Консультант Плюс»

**11. ОПИСАНИЕ МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКОЙ БАЗЫ, НЕОБХОДИМОЙ
ДЛЯ ОСУЩЕСТВЛЕНИЯ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОГО ПРОЦЕССА ПО ДИСЦИПЛИНЕ**

<i>Вид занятия</i>	<i>Наименование аудитории</i>	<i>Перечень основного оборудования</i>	<i>№ Лк, ПЗ</i>
1	2	3	4
Лк	Лекционная аудитория (мультимедийный класс)	Персональный компьютер AMD FX-4100, интерактивная доска ActivBoard 595 Pro, интерактивный планшет Wacom PL-720, колонки акустические	Лк № 1-4
ПЗ	Дисплейный класс	Оборудование-10 шт. ПК P4-640 (монитор TFT 17 LG L1753S-SF); проектор EPSON Multi Media Projector EB-S62	ПЗ № 1-4
СР	Читальный зал №1	Оборудование 10 ПК i5-2500/Н67/4Gb(монитор TFT19 Samsung); принтер HP LaserJet P2055D	-

**ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ ДЛЯ ПРОВЕДЕНИЯ
ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ ОБУЧАЮЩИХСЯ ПО ДИСЦИПЛИНЕ**

1. Описание фонда оценочных средств (паспорт)

№ компетенции	Элемент компетенции	Тема	ФОС
ОПК-6	владеть методами принятия решений в управлении операционной (производственной) деятельностью организаций	1. Производственный процесс: его структура и принципы организации	Вопросы к экзамену № 1.1 – 1.8
		2. Организация производственных процессов во времени. Производственный цикл	Вопросы к экзамену № 2.1 – 2.11
		3. Организация производственных процессов в пространстве	Вопросы к экзамену № 3.1 – 3.6
		4. Типы производства и их организационно-экономическая характеристика	Вопросы к экзамену № 4.1 – 4.14
ПК-7	владеть навыками поэтапного контроля реализации бизнес-планов и условий заключаемых соглашений, договоров и контрактов, умение координировать деятельность исполнителей с помощью методического инструментария реализации управленческих решений в области функционального менеджмента для достижения высокой согласованности при выполнении конкретных проектов и работ	1. Производственный процесс: его структура и принципы организации	Вопросы к экзамену № 1.1 – 1.8
		2. Организация производственных процессов во времени. Производственный цикл	Вопросы к экзамену № 2.1 – 2.11
		3. Организация производственных процессов в пространстве	Вопросы к экзамену № 3.1 – 3.6
		4. Типы производства и их организационно-экономическая характеристика	Вопросы к экзамену № 4.1 – 4.14

2. Экзаменационные вопросы

№ п/п	Компетенции		ЭКЗАМЕНАЦИОННЫЕ ВОПРОСЫ	№ и наименование темы
	Код	Определение		
1	2	3	4	5
1.	ОПК-6		1.1. Производственный менеджмент как один из видов функционального менеджмента	1. Производственный процесс: его структура и принципы

	владеть методами принятия решений в управлении операционной (производственной) деятельностью организаций	1.2. Процесс производства: сущность, определяющие факторы	организации
		1.3. Генеральные процессы предприятия	
		1.4. Производственная структура фирмы	
		1.5. Основные, вспомогательные и обслуживающие производственные процессы	
		1.6. Стадии основного производства	
		1.7. Операция: сущность, виды	
		1.8. Принципы рациональной организации производственных процессов	
		2.1. Производственный цикл изготовления изделия	
		2.2. Основные характеристики производственного цикла	
		2.3. Структура производственного цикла	
		2.4. Длительность производственного цикла: сущность, определяющие факторы	
		2.5. Элементы затрат рабочего времени	
		2.6. Последовательный многооперационный цикл	
		2.7. Параллельный многооперационный цикл	
		2.8. Параллельно-последовательный многооперационный цикл	
		2.9. Расчеты длительности производственного цикла при различных методах сочетания операции: последовательном, параллельном и последовательно-параллельном	
		2.10. Пути сокращения длительности производственного цикла	
		2.11. Резервы и экономическое значение сокращения длительности производственного цикла	
		3.1. Производственная структура предприятия, факторы, ее определяющие	3. Организация производственных процессов в пространстве
		3.2. Классификация, характеристика и структура цехов и служб предприятия	
		3.3. Особенности бесцеховой структуры предприятия	
		3.4. Рабочее место как первичное звено предприятия	
		3.5. Принципы рационального размещения оборудования на рабочих местах	
		3.6. Направления дальнейшего совершенствования производственной структуры предприятия	
		4.1. Понятие типа производства, основные признаки типа производства	4. Типы производства и их организационно-экономическая характеристика
4.2. Организационные типы производства			
4.3. Методы организации производства			
4.4. Поточное производство как наиболее прогрессивный метод организации производственных процессов			
4.5. Классификация основных видов и			

			форм поточных линий	
			4.6. Особенности проектирования поточного производства, синхронизация операций	
			4.7. Основные показатели, характеризующие поточные линии	
			4.8. Расчет такта и ритма, длины конвейера, количества рабочих мест, скорости движения конвейера	
			4.9. Преимущества и недостатки поточного метода организации производства, экономическая эффективность поточных линий в массовом производстве	
			4.10. Особенности организации автоматических поточных линий	
			4.11. Гибкая автоматическая производственная система (ГАПС)	
			4.12. Виды гибких автоматических производственных систем	
			4.13. Организация ГАПС	
			4.14. Опыт совершенствования организации производства	
			1.1. Производственный менеджмент как один из видов функционального менеджмента	
			1.2. Процесс производства: сущность, определяющие факторы	
			1.3. Генеральные процессы предприятия	
			1.4. Производственная структура фирмы	
			1.5. Основные, вспомогательные и обслуживающие производственные процессы	
			1.6. Стадии основного производства	
			1.7. Операция: сущность, виды	
			1.8. Принципы рациональной организации производственных процессов	
			2.1. Производственный цикл изготовления изделия	
			2.2. Основные характеристики производственного цикла	
			2.3. Структура производственного цикла	
			2.4. Длительность производственного цикла: сущность, определяющие факторы	
			2.5. Элементы затрат рабочего времени	
			2.6. Последовательный многооперационный цикл	
			2.7. Параллельный многооперационный цикл	
			2.8. Параллельно-последовательный многооперационный цикл	
			2.9. Расчеты длительности производственного цикла при различных методах сочетания операции: последовательном, параллельном и последовательно-параллельном	
			2.10. Пути сокращения длительности	
2.	ПК-7	владеть навыками поэтапного контроля реализации бизнес-планов и условий заключаемых соглашений, договоров и контрактов, умение координировать деятельность исполнителей с помощью методического инструментария реализации управленческих решений в области функционального менеджмента для достижения высокой согласованности при выполнении конкретных проектов и работ		1. Производственный процесс: его структура и принципы организации 2. Организация производственных процессов во времени. Производственный цикл

		<p>производственного цикла</p> <p>2.11. Резервы и экономическое значение сокращения длительности производственного цикла</p>	
		<p>3.1. Производственная структура предприятия, факторы, ее определяющие</p> <p>3.2. Классификация, характеристика и структура цехов и служб предприятия</p> <p>3.3. Особенности бесцеховой структуры предприятия</p> <p>3.4. Рабочее место как первичное звено предприятия</p> <p>3.5. Принципы рационального размещения оборудования на рабочих местах</p> <p>3.6. Направления дальнейшего совершенствования производственной структуры предприятия</p>	3. Организация производственных процессов в пространстве
		<p>4.1. Понятие типа производства, основные признаки типа производства</p> <p>4.2. Организационные типы производства</p> <p>4.3. Методы организации производства</p> <p>4.4. Поточное производство как наиболее прогрессивный метод организации производственных процессов</p>	4. Типы производства и их организационно-экономическая характеристика
		<p>4.5. Классификация основных видов и форм поточных линий</p> <p>4.6. Особенности проектирования поточного производства, синхронизация операций</p> <p>4.7. Основные показатели, характеризующие поточные линии</p> <p>4.8. Расчет такта и ритма, длины конвейера, количества рабочих мест, скорости движения конвейера</p> <p>4.9. Преимущества и недостатки поточного метода организации производства, экономическая эффективность поточных линий в массовом производстве</p> <p>4.10. Особенности организации автоматических поточных линий</p> <p>4.11. Гибкая автоматическая производственная система (ГАПС)</p> <p>4.12. Виды гибких автоматических производственных систем</p> <p>4.13. Организация ГАПС</p> <p>4.14. Опыт совершенствования организации производства</p>	

3. Описание показателей и критериев оценивания компетенций

Показатели	Оценка	Критерии
<p>Знать (ОПК-6):</p> <ul style="list-style-type: none"> - теоретические основы управления операционной (производственной) деятельностью организаций; <p>(ПК-7):</p> <ul style="list-style-type: none"> - методический инструментарий реализации управленческих решений в области функционального менеджмента; <p>Уметь (ОПК-6):</p> <ul style="list-style-type: none"> - применять методы принятия решений в управлении операционной (производственной) деятельностью организаций; <p>(ПК-7):</p> <ul style="list-style-type: none"> - контролировать реализацию бизнес-планов и условий заключаемых соглашений, договоров и контрактов, координировать деятельность исполнителей с помощью методического инструментария реализации управленческих решений в области функционального менеджмента для достижения высокой согласованности при выполнении конкретных проектов и работ; <p>Владеть (ОПК-6):</p> <ul style="list-style-type: none"> - навыками принятия решений в управлении операционной (производственной) деятельностью организаций; <p>(ПК-7):</p> <ul style="list-style-type: none"> - навыками поэтапного контроля реализации бизнес-планов и условий заключаемых соглашений, договоров и контрактов, координации деятельности исполнителей с помощью методического инструментария реализации управленческих решений в области функционального менеджмента для достижения 	<p>отлично</p>	<p>Оценка «отлично» ставится обучающимся, усвоившим взаимосвязь основных понятий дисциплины в их значении с формируемыми компетенциями, проявившему творческие способности в понимании, изложении и использовании учебного материала, усвоившим основную литературу и знакомым с дополнительной литературой, рекомендованной программой.</p>
	<p>хорошо</p>	<p>Оценка «хорошо» выставляется обучающемуся, обнаружившему полное знание учебного материала, формирующего компетенции, усвоившему основную литературу, рекомендованную программой.</p>
	<p>удовлетворительно</p>	<p>Оценка «удовлетворительно» ставится обучающимся, усвоившим необходимые знания по формируемым компетенциям, но допустившим неточности в ответе на экзамене.</p>
	<p>неудовлетворительно</p>	<p>Оценка «неудовлетворительно» выставляется обучающемуся, обнаружившему существенные пробелы в знаниях основного учебного материала, позволяющего сформировать компетенции, допустившему принципиальные ошибки в ответе на экзамене.</p>

<p>высокой согласованности при выполнении конкретных проектов и работ</p>		
---	--	--

4. Методические материалы, определяющие процедуры оценивания знаний, умений, навыков и опыта деятельности

Дисциплина «Организация производственных процессов» направлена на получение теоретических знаний в области управления производственной (операционной) деятельностью предприятий и практических навыков использования широкого спектра методов и средств принятия решений в области производственного (операционного) менеджмента для их дальнейшего использования в практической деятельности.

Изучение дисциплины «Организация производственных процессов» предусматривает:

- лекции,
- практические занятия;
- самостоятельную работу обучающихся;
- экзамен.

В ходе освоения темы 1 «Производственный процесс: его структура и принципы организации» обучающиеся должны уяснить теоретические основы управления операционной (производственной) деятельностью организаций, углубить знания об особенностях основных и вспомогательных процессах производства.

В ходе освоения темы 2 «Организация производственных процессов во времени. Производственный цикл» обучающиеся должны уяснить сущность производственного цикла и его структуру, способы расчета длительности производственного цикла при различных методах сочетания операции: последовательном, параллельном и последовательно-параллельном.

В ходе освоения темы 3 «Организация производственных процессов в пространстве» обучающиеся должны уяснить производственную структуру предприятия, факторы, ее определяющие; принципы рационального размещения оборудования на рабочих местах.

В ходе освоения темы 4 «Типы производства и их организационно-экономическая характеристика» обучающиеся должны уяснить сущность типов и методов организации производства, опыт совершенствования организации производства в отечественной и мировой практике.

Необходимо овладеть навыками и умениями применения изученных методов для управления деятельностью современной организации в конкретных рыночных условиях.

В процессе изучения дисциплины рекомендуется на первом этапе обратить внимание на понятийно-категориальный аппарат дисциплины. Овладение ключевыми понятиями является важным этапом в освоении содержания основных методов и инструментов управления операционной (производственной) деятельностью организаций.

При подготовке к экзамену рекомендуется особое внимание уделить вопросам использования основных методов координации деятельности исполнителей при реализации управленческих решений в области производственного (операционного) менеджмента.

В процессе проведения практических занятий происходит закрепление знаний, формирование умений и навыков поэтапного контроля реализации бизнес-планов и условий заключаемых соглашений, договоров и контрактов.

Самостоятельную работу необходимо начинать с проработки конспекта лекций,

обобщения, систематизации, углубления и конкретизации полученных теоретических знаний с использованием основной и дополнительной литературы, а также рекомендуемых ресурсов информационно-телекоммуникационной сети «Интернет».

В процессе консультации с преподавателем прояснять вопросы, термины, материал, вызвавший трудности при самостоятельной работе.

Работа с литературой является важнейшим элементом в получении знаний по дисциплине. Прежде всего, необходимо воспользоваться списком рекомендуемой по данной дисциплине литературой. Дополнительные сведения по изучаемым темам можно найти в периодической печати и Интернете.

Предусмотрено проведение аудиторных занятий (в виде лекций и практических занятий) в сочетании с внеаудиторной работой.

В процессе консультации с преподавателем обучающийся может уточнить отдельные положения по изучаемым вопросам по дисциплине.

АННОТАЦИЯ

рабочей программы дисциплины

Организация производственных процессов

1. Цель и задачи дисциплины

Целью изучения дисциплины является: формирование у обучающихся системы профессиональных знаний, умений и навыков по вопросам организации производственных процессов на предприятиях.

Задачей изучения дисциплины является: овладение обучающимися знаниями, связанными с современными процессами управления производственной (операционной) деятельностью организаций.

2. Структура дисциплины

2.1 Общая трудоемкость дисциплины составляет 144 час., 4 зачетных единицы

2.2 Основные разделы дисциплины:

1 – Производственный процесс: его структура и принципы организации

2 – Организация производственных процессов во времени. Производственный цикл

3 – Организация производственных процессов в пространстве

4 – Типы производства и их организационно-экономическая характеристика

3. Планируемые результаты обучения (перечень компетенций)

Процесс изучения дисциплины направлен на формирование следующих компетенций:

ОПК-6 - владеть методами принятия решений в управлении операционной (производственной) деятельностью организаций;

ПК-7 - владеть навыками поэтапного контроля реализации бизнес-планов и условий заключаемых соглашений, договоров и контрактов, умение координировать деятельность исполнителей с помощью методического инструментария реализации управленческих решений в области функционального менеджмента для достижения высокой согласованности при выполнении конкретных проектов и работ.

4. Вид промежуточной аттестации: экзамен

*Протокол о дополнениях и изменениях в рабочей программе
на 20___-20___ учебный год*

1. В рабочую программу по дисциплине вносятся следующие дополнения:

2. В рабочую программу по дисциплине вносятся следующие изменения:

Протокол заседания кафедры № _____ от « ____ » _____ 20 ____ г.,
(разработчик)

Заведующий кафедрой _____
(подпись)

(Ф.И.О.)

Программа составлена в соответствии с федеральным государственным образовательным стандартом высшего образования по направлению подготовки 38.03.02 Менеджмент от «12» января 2016 г. № 7 ред. от «13» июля 2017 г.

для набора 2016 года: и учебным планом ФГБОУ ВО «БрГУ» для заочной формы обучения от «05» мая 2016 г. № 343,

для набора 2018 года: и учебным планом ФГБОУ ВО «БрГУ» для очной формы обучения от «12» марта 2018 г. № 130

Программу составил:

Сладкова Е.А., ст. преподаватель базовой кафедры ЭиМ _____

Рабочая программа рассмотрена и утверждена на заседании базовой кафедры ЭиМ

от «20» декабря 2018 г., протокол № 8

Заведующий базовой кафедрой ЭиМ _____ М.И.Черутова

СОГЛАСОВАНО:

Заведующий выпускающей кафедрой ЭиМ _____ М.И.Черутова

Директор библиотеки _____ Т.Ф. Сотник

Рабочая программа одобрена методической комиссией ФЭиУ

от «28» декабря 2018 г., протокол № 4

Председатель методической комиссии факультета _____ Е.В. Трапезникова

СОГЛАСОВАНО:

Начальник
учебно-методического управления _____ Г.П. Нежевец

Регистрационный № 525