Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение
высшего образования
«Новосибирский государственный технический университет»
Кафедра менеджмента

Паспорт экзамена

по дисциплине «Производственный менеджмент: отраслевые особенности и технологии»,
1 семестр

1. Методика оценки

Экзамен проводится в форме тестирования с использованием электронной информационно-образовательной среды НГТУ (http:// www.nstu.ru/sveden/eos).

Тестовые задания охватывают все содержание дисциплины «Производственный менеджмент: отраслевые особенности и технологии».

Тест состоит из 20 вопросов различного вида и позволяет проверить результаты обучения по дисциплине, соотнесенные с установленными в программе индикаторами достижения компетенций.

2. Критерии оценки результатов обучения, соотнесенных с уровнями освоения индикаторов достижения компетенций

Выполнение теста засчитывается на **продвинутом** уровне, если студент правильно ответил на все вопросы теста, знает определения всех понятий, продемонстрировал способность безошибочно устанавливать последовательность и соответствие между процессами и явлениями, выявлять проблемы, предлагать механизмы их решения, представляет количественные и качественные характеристики определенных процессов и не допускает ошибок при решении задач. Совокупность результатов обучения по дисциплине и соотнесенных с ними индикаторов достижения компетенций не содержит пробелов. Установленные в программе компетенции сформированы в полном объеме. Оценка составляет *от* 35 *до* 40 *баллов.*

Выполнение теста засчитывается на **базовом** уровне, если студент правильно ответил на ⅔ вопросов теста, знает определения основных понятий, продемонстрировал способность устанавливать последовательность и соответствие между процессами и явлениями, правильно характеризует процессы, явления, не допускает существенных ошибок при решении задач. Совокупность результатов обучения по дисциплине и соотнесенных с ними индикаторов достижения компетенций содержит несущественные пробелы. Оценка составляет *от 34 до 27 баллов.*

Выполнение теста засчитывается на **пороговом** уровне, если студент правильно ответил от ½ до ⅔ вопросов теста, знает определения основных понятий, продемонстрировал способность устанавливать последовательность и соответствие между процессами и явлениями, при решении задач допускает непринципиальные ошибки, например, вычислительные. Совокупность результатов обучения по дисциплине и соотнесенных с ними индикаторов достижения компетенций содержит пробелы. Установленные в программе компетенции сформированы на пороговом уровне. Оценка составляет *от 26 до 20 баллов.*

Выполнение теста считается **неудовлетворительным**, если студент правильно ответил менее чем на половину вопросов теста, не знает определений понятий, не продемонстрировал способность устанавливать последовательность и соответствие между

процессами и явлениями, при решении задач допускает принципиальные ошибки. Совокупность результатов обучения по дисциплине и соотнесенных с ними индикаторов достижения компетенций содержит существенные пробелы. Установленные в программе компетенции не сформированы. Оценка составляет *менее* 20 *баллов.*

3. Шкала оценки

Экзамен считается сданным, если сумма баллов по всем вопросам теста составляет от 20 до 40 баллов включительно. Сумма менее 20 баллов признается неудовлетворительным результатом промежуточной аттестации по дисциплине.

В общей оценке по дисциплине экзаменационные баллы учитываются в соответствии с правилами балльно-рейтинговой системы, установленными в НГТУ.

4. Примерный тест для экзамена

Утверждаю:
Зав. кафедрой Менеджмента Борисова А.А.
«____» _____ 20__ г.

Тест

по дисциплине «Производственный менеджмент: отраслевые особенности и технологии»[1]

1.Тип производственного потока, который начинается с широкой номенклатуры сырья и завершается узкой номенклатурой выпуска готовой продукции, определяется как:

- **тип потока А**
- тип потока Т
- тип потока V
- тип потока I

2.Производство, характеризуемое изготовлением отдельных видов продукции в больших количествах на узкоспециализированных рабочих местах в течение продолжительного периода, относится к:

- единичному типу производства
- серийному типу производства
- **массовому типу производства**
- штучному типу производства

3.Определите, какая из представленных организационно-технических характеристик соответствует той или иной форме организации производства:

Основные и вспомогательные операции объединены в единый производственный процесс	**Интегрированная форма**
Сборка изделия с перемещением рабочего вокруг него	**Точечная форма**
В цехах осуществляется законченный цикл производства продукции	**Предметная форма**
Линейная пространственная структура с поштучной передачей предметов труда в процессе производства	**Прямоточная форма**

1 Правильные ответы выделены жирным шрифтом

4.Принцип рациональной организации производственного процесса, обеспечивающий равную пропускную способность разных рабочих мест одного процесса, называется:

- непрерывность
- специализация
- прямоточность
- **пропорциональность**

5. Временной интервал между началом и окончанием производственного процесса изготовления одного изделия (или партии этих изделий), определяет:

- длительность технологических операций;
- длительность естественных процессов;
- длительность межоперационных перерывов;
- **длительность производственного цикла**

6.Проведите расчет длительности технологического цикла обработки партии деталей (час.), в случае использования *последовательного вида движения* предметов труда по операциям, если известно, что:

- количество деталей в партии (все детали одинаковые): n=4 шт.;
- количество деталей в транспортной партии: p =1 шт.;
- количество операций технологического процесса: m =3 опер.;
- нормы времени на операциях технологического процесса: $t_{шт1}$= 1,0 час; $t_{шт2}$= 2,0 час; $t_{шт3}$= 3,0 час;
- на каждой операции технологического процесса используется только один станок.

Длительности технологического цикла обработки партии деталей, в данном случае, равна: (впишите правильный ответ) час.

ОТВЕТ: 24

7.Схема, отображающая состав подразделений предприятия и систему связей, подчиненности и взаимодействия между ними, это:

- схема производственных площадей предприятия
- **структура предприятия**
- композиция предприятия
- форма предприятия

8.Производственное подразделение, объединяющее ряд рабочих мест, сгруппированных по определенным признакам, осуществляющее часть общего производственного процесса по изготовлению продукции или обслуживанию процесса производства, называется:

- **цехом**
- рабочим местом
- производственным участком
- производственным отделом

9.Расположите основные этапы процесса планирования в хронологическом порядке:

Варианты ответов:

(1) Прогнозирование
(2) Выяснение и выбор вариантов развития
(3) Формулирование целей
(4) Разработка программы действий на ближайшую перспективу
(5) Составление план-графика конкретных работ

Правильная последовательность: 1,2,3,4,5

10.Ведущим разделом годового плана промышленного предприятия, является…

- план материально-технического обеспечения;
- финансовый план;
- план повышения эффективности производства;
- **план производства и реализации продукции**

11.Задача оптимизации структуры и объема выпуска продукции, согласно принятому критерию, решается в процессе:

- формирования финансового плана;
- разработки плана повышения эффективности производства;
- обоснования плана материально-технического обеспечения;
- **планирования производственной программы предприятия**

12.Производственная мощность, которой располагает предприятие (цех или участок) в среднем в течение планового периода, называется…

- входная мощность;
- проектная мощность;
- выходная мощность;
- **среднегодовая мощность**

13.Проведение оценок качества вариантов производственных расписаний без полного их расчета и последующая отбраковка «ветвей» в «дереве перебора» называется:

- **метод ветвей и границ**
- алгоритм *Джонсона*
- правило кратчайшей операции
- правило максимальной остаточной трудоемкости

14.Алгоритм обработки *n* деталей на двух рабочих центрах, определяющий порядок запуска деталей в обработку таким образом, чтобы общее время обработки всего комплекта деталей было бы минимальным, называется:

- алгоритм *В.А. Петрова*
- метод ветвей и границ
- **алгоритм *Джонсона***
- алгоритм *Сильвера-Мила*

15. Использование производственными предприятиями, в условиях зависимого спроса, модели планирования потребности в материалах (MRP), позволяет:

- **сократить объем запасов в производственной системе**
- **повысить качество обслуживания потребителей**
- сократить длительность производственного цикла
- повысить уровень загрузки производственной мощности

16. Подробная опись материалов и компонент, из которых должен быть изготовлен продукт, с указанием их характеристик и количества, используемая при планировании потребности в материалах называется:

- операционная карта
- маршрутная карта
- **спецификация материалов**

· лимитно-заборная карта

17.Согласно теории бережливого производства к основным видам потерь не относится:
· запасы и ожидания
· перемещение материалов
· излишняя обработка
· **устаревшее оборудование**

18. Основная идея TPM (Total Productive Maintenance) заключается в:
· сокращении времени переналадки оборудования
· сокращении численности обслуживающего персонала
· **вовлечении в процесс обслуживания оборудования операторов станков**
· вовлечении в процесс обслуживания оборудования руководящего персонала
·

19. В качестве инструмента бережливого производства используют метод, позволяющий уменьшить излишние складские запаса и перепроизводство за счет применения системы сигналов, показывающих потребность в компонентах и готовой продукции. О каком инструменте идет речь?
· **канбан**
· андон
· хосин канри
· кайдзен

20.Согласно теории ограничений Голдратта целью бизнеса, является:
· **ускорение и увеличение генерации прибыли**
· максимизация краткосрочной прибыли
· увеличение объемов продаж
· минимизация затрат на производство