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

Паспорт зачета

по модулю «Экономика и управление производственными системами» в рамках дисциплины «Управление производственными системами», 5 семестр

1. Методика оценки

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

Тестовые задания охватывают все содержание дисциплины «Управление производственными системами».

Тест состоит из 20 вопросов различного вида и позволяет проверить результаты обучения по модулю «Экономика и управление производственными системами» в рамках дисциплины, соотнесенные с установленными в программе индикаторами достижения компетенций.

На выполнении теста отводится 60 минут. Тест формируется случайным образом.

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 модулю в рамках дисциплины и соотнесенных с ними индикаторов достижения компетенций не содержит пробелов. Установленные в программе компетенции сформированы в полном объеме. Оценка составляет *от 18 до 20 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 модулю в рамках дисциплины и соотнесенных с ними индикаторов достижения компетенций содержит несущественные пробелы. Установленные в программе компетенции сформированы на базовом уровне. Оценка составляет *от 14 до 17баллов.*

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 модулю в рамках дисциплины и соотнесенных с ними индикаторов достижения компетенций содержит пробелы. Установленные в программе компетенции сформированы на пороговом уровне. Оценка составляет *от 10 до 13 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 модулю в рамках дисциплины и соотнесенных с ними индикаторов достижения компетенций содержит существенные пробелы. Установленные в программе компетенции не сформированы. Оценка составляет *менее 10 баллов.*

3. Шкала оценки

Зачет считается сданным, если сумма баллов по всем заданиям теста составляет от 10 до 20 баллов включительно. Сумма менее 10 баллов признается неудовлетворительным результатом промежуточной аттестации по модулю в рамках дисциплины.

В общей оценке по модулю в рамках дисциплины баллы за зачет учитываются в соответствии с правилами балльно-рейтинговой системы, установленными в НГТУ.

4. Примерный тест для зачета

Утверждаю:
Зав. кафедрой КМ Борисова А.А.
«____» _____ 202_ г.

Тест

по модулю «Экономика и управление производственными системами» по материалам дисциплины «Управление производственными системами»[1]

1. Адаптивность производственной системы выражается в том, что:
- система способна на большее, чем каждая из ее частей в отдельности
- **система способна приспосабливаться к изменчивым условиям внешней среды**
- система ориентирована на цели, обеспечивая единство действий всех ее элементов
- система обменивается с внешней средой информацией и ресурсами

2.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

3.Схема, отображающая состав подразделений предприятия и систему связей, подчиненности и взаимодействия между ними, это:
- схема производственных площадей предприятия
- **структура предприятия**
- композиция предприятия
- форма предприятия

4.Производственное подразделение, объединяющее ряд рабочих мест, сгруппированных по определенным признакам, осуществляющее часть общего производ-

1 Правильные ответы выделены жирным шрифтом

ственного процесса по изготовлению продукции или обслуживанию процесса производства, называется:

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

5.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

6.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**

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

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

8. 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**

9.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.

ОТВЕТ: 24

10.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

11.Ведущим разделом годового плана промышленного предприятия, является…
- план материально-технического обеспечения;
- финансовый план;
- план повышения эффективности производства;
- **план производства и реализации продукции**

12.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**

13. К особенностям «выталкивающих» (PUSH) производственных систем относится:
- **высокий уровень автоматизации управления**
- низкий уровень страховых запасов
- частое пополнение запасов
- малые производственные партии

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

15. 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
.

16. 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

17. Что является главной целью коммерческой организации согласно TOC?
- **зарабатывать деньги сейчас и в будущем**

- максимизация прибыли
- увеличение доли рынка
- минимизация издержек

18. К операционным затратам не относятся:

- затраты на заработную плату основных рабочих в случае применения окладной формы оплаты труда
- затраты на амортизацию оборудования
- **затраты на покупку сырья и материалов, входящих в состав готовой продукции**
- затраты на оплату освещения и отопления производственных помещений

19.Сократить время выполнения заказа за счет всех операций компании как внутренних, так и внешних - это цель...

- **быстрореагирующего производства**
- бережливого производства
- цифрового производства
- дискретного производства

20.Сокращение КПП (критический путь производства) на 40% от текущего значения должно привести к ....

- **снижению текущих затрат предприятия на 8 %.**
- увеличению текущих затрат предприятия на 8 %.
- снижению текущих затрат предприятия на 14 %.
- увеличению текущих затрат предприятия на 16 %.