

Документ подписан простой электронной подписью

Информация о владельце:

ФИО: Петровская Анна Викторовна

Должность: Директор

Дата подписания: 20.02.2025 14:09:37

Уникальный программный ключ:

798bda6555fbdebe827768f6f1710bd17d7070c31ac1b6a0e51110e85199

Приложение 3

к основной профессиональной образовательной программе  
по направлению подготовки 38.03.01 «Экономика»  
направленность (профиль) программы «Экономика и управление на предприятии  
(организации)»

**Министерство науки и высшего образования Российской Федерации  
федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение  
высшего образования  
«Российский экономический университет имени Г.В. Плеханова»  
Краснодарский филиал РЭУ им. Г. В. Плеханова**

Факультет экономики, менеджмента и торговли

Кафедра экономики и управления

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ДИСЦИПЛИНЫ**

**Б1.В.02 ОРГАНИЗАЦИЯ ПРОИЗВОДСТВА НА ПРЕДПРИЯТИИ**

**Направление подготовки**

**38.03.01 Экономика**

**Направленность (профиль) программы**

**Экономика и управление на предприятии  
(организации)**

**Уровень высшего образования**

**Бакалавриат**

**Год начала подготовки 2023**

Краснодар – 2022 г.

Составитель:

к.э.н., доцент кафедры экономики и управления Е.М. Поддубный

Рабочая программа одобрена на заседании кафедры экономики и управления,  
протокол № 6 от 27.01.2022 г.

## **СОДЕРЖАНИЕ**

<b>I. ОРГАНИЗАЦИОННО-МЕТОДИЧЕСКИЙ РАЗДЕЛ.....</b>	<b>4</b>
<b>Цель и задачи освоения дисциплины.....</b>	<b>4</b>
<b>Место дисциплины в структуре образовательной программы.....</b>	<b>4</b>
<b>Объем дисциплины и виды учебной работы.....</b>	<b>4</b>
<b>Перечень планируемых результатов обучения по дисциплине.....</b>	<b>5</b>
<b>II. СОДЕРЖАНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ.....</b>	<b>7</b>
<b>III. УЧЕБНО-МЕТОДИЧЕСКОЕ И МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ</b> <b>.....</b>	<b>13</b>
<b>РЕКОМЕНДУЕМАЯ ЛИТЕРАТУРА.....</b>	<b>13</b>
<b>ПЕРЕЧЕНЬ ИНФОРМАЦИОННО-СПРАВОЧНЫХ СИСТЕМ.....</b>	<b>14</b>
<b>ПЕРЕЧЕНЬ ЭЛЕКТРОННО-ОБРАЗОВАТЕЛЬНЫХ РЕСУРСОВ.....</b>	<b>14</b>
<b>ПЕРЕЧЕНЬ ПРОФЕССИОНАЛЬНЫХ БАЗ ДАННЫХ.....</b>	<b>14</b>
<b>ПЕРЕЧЕНЬ РЕСУРСОВ ИНФОРМАЦИОННО-ТЕЛЕКОММУНИКАЦИОННОЙ СЕТИ "ИНТЕРНЕТ",</b> <b>НЕОБХОДИМЫХ ДЛЯ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ.....</b>	<b>14</b>
<b>ПЕРЕЧЕНЬ ИНФОРМАЦИОННЫХ ТЕХНОЛОГИЙ, ИСПОЛЬЗУЕМЫХ ПРИ ОСУЩЕСТВЛЕНИИ</b> <b>ОБРАЗОВАТЕЛЬНОГО ПРОЦЕССА ПО ДИСЦИПЛИНЕ, ВКЛЮЧАЯ ПЕРЕЧЕНЬ ПРОГРАММНОГО</b> <b>ОБЕСПЕЧЕНИЯ.....</b>	<b>14</b>
<b>МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ.....</b>	<b>15</b>
<b>IV. МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ ДЛЯ ОБУЧАЮЩИХСЯ ПО ОСВОЕНИЮ ДИСЦИПЛИНЫ.....</b>	<b>15</b>
<b>V. МЕТОДИЧЕСКИЕ МАТЕРИАЛЫ, ОПРЕДЕЛЯЮЩИЕ ПРОЦЕДУРЫ ОЦЕНИВАНИЯ ЗНАНИЙ И</b> <b>УМЕНИЙ, ХАРАКТЕРИЗУЮЩИХ ЭТАПЫ ФОРМИРОВАНИЯ КОМПЕТЕНЦИЙ.....</b>	<b>15</b>
<b>VI. ОЦЕНОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОВЕДЕНИЯ ТЕКУЩЕГО КОНТРОЛЯ И ПРОМЕЖУТОЧНОЙ</b> <b>АТТЕСТАЦИИ.....</b>	<b>16</b>
<b>АННОТАЦИЯ К РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЕ ДИСЦИПЛИНЫ.....</b>	<b>29</b>

# I. ОРГАНИЗАЦИОННО-МЕТОДИЧЕСКИЙ РАЗДЕЛ

## Цель и задачи освоения дисциплины

Цель учебной дисциплины «Организация производства на предприятии»: рассмотрение комплекса вопросов, раскрывающих совокупность теоретических знаний и практических навыков по вопросам организации производства.

Задачи учебной дисциплины «Организация производства на предприятии»:

1. определение места организации производства в системе управления предприятием; изучение сущности организации производства, основных принципов, методов; изучение методики и технологии организации производства на предприятии; овладение навыками расчета показателей необходимых в процессе организации производства необходимых в профессиональной деятельности бакалавра;
2. определение параметров будущего состояния организации;
3. организация работы и эффективного взаимодействия всех структурных подразделений, цехов и производственных единиц промышленной организации, направление их деятельности на развитие и совершенствование производства с учетом социальных и рыночных приоритетов, повышение эффективности работы организации.

## Место дисциплины в структуре образовательной программы

Дисциплина «Организация производства на предприятии» относится к части учебного плана, формируемой участниками образовательных отношений.

## Объем дисциплины и виды учебной работы

Таблица 1

Показатели объема дисциплины	Всего часов по формам обучения	
	очная	очно-заочная
Объем дисциплины в зачетных единицах	5 ЗЕТ	
Объем дисциплины в акад. часах	180	
Промежуточная аттестация: форма	экзамен	экзамен
<b>Контактная работа обучающихся с преподавателем (Контакт. часы), всего:</b>	<b>64</b>	<b>28</b>
1. Контактная работа на проведение занятий лекционного и семинарского типов, всего часов, в том числе:	<b>60</b>	<b>24</b>
• лекции	24	12
• практические занятия	36	12
• лабораторные занятия	-	-
в том числе практическая подготовка	-	-
2. Индивидуальные консультации (ИК)(заполняется при	-	-

наличии по дисциплине курсовых работ/проектов)		
3. Контактная работа по промежуточной аттестации (Катт)	-	-
4. Консультация перед экзаменом (КЭ)	2	2
5. Контактная работа по промежуточной аттестации в период экз. сессии / сессии заочников (Каттэк)	2	2
<b>Самостоятельная работа (СР), всего:</b>	<b>116</b>	<b>152</b>
в том числе:		
• самостоятельная работа в период экз. сессии (СРэк) (заполняется при наличии экзамена по дисциплине)	32	32
• самостоятельная работа в семестре (СРс)	84	120
в том числе, самостоятельная работа на курсовую работу (заполняется при наличии по дисциплине курсовых работ/проектов)	-	-
• изучение ЭОР	-	-
• изучение онлайн-курса или его части	-	-
• выполнение индивидуального проекта	-	-
• и другие виды, в т.ч. подготовка эссе	-	-

## Перечень планируемых результатов обучения по дисциплине

Таблица 2

<b>Формируемые компетенции (код и наименование компетенции)</b>	<b>Индикаторы достижения компетенций (код и наименование индикатора)</b>	<b>Результаты обучения (знания, умения)</b>
ПК-2. Стратегическое управление процессами планирования производственных ресурсов и производственных мощностей	ПК-2.2. Организация работы и эффективного взаимодействия всех структурных подразделений, цехов и производственных единиц промышленной организации, направление их деятельности на развитие и совершенствование производства с учетом социальных и рыночных приоритетов, повышение эффективности работы организации, рост объемов сбыта продукции и увеличение прибыли, качества и конкурентоспособности производимой продукции, ее соответствие мировым стандартам в целях завоевания отечественного и зарубежного рынка и удовлетворения потребностей населения в соответствующих видах отечественной продукции	ПК-2.2. 3-1. <b>Знает</b> методологические основы проведения логистикоориентированного анализа системы и среды ее функционирования
		ПК-2.2. У-1. <b>Умеет</b> разрабатывать методы и модели создания системы управления процессами планирования производственных ресурсов и производственных мощностей промышленной организации
ПК-4. Определение направлений развития организации	ПК-4.2 Определение параметров будущего состояния организации	ПК-4.2. 3-1. <b>Знает</b> сбор, анализ, систематизация, хранение и поддержание в актуальном состоянии информации бизнес-анализа
		ПК-4.2. У-1. <b>Умеет</b> выявлять, регистрировать, анализировать и классифицировать риски, и

		разрабатывать комплекс мероприятий по их минимизации ПК-4.2. У-2. <b>Умеет</b> планировать, организовывать и проводить встречи и обсуждения с заинтересованными сторонами ПК-4.2. У-3. <b>Умеет</b> разрабатывать бизнес-кейсы
--	--	--

## II. СОДЕРЖАНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ

### Этапы формирования и критерии оценивания сформированности компетенций для обучающихся очной формы обучения

Таблица 3

№ п/ п	Наименование раздела, темы дисциплины	Трудоемкость, академические часы						Индикаторы достижения компетенций	Результаты обучения (знания, умения)	Учебные задания для аудиторных занятий	Текущий контроль	Задания для творческого рейтинга (по теме(-ам)/разделу или по всему курсу в
		Лекции	Практические занятия	Лабораторные занятия	Практическая подготовка	Самостоятельная работа/ КЭ, Каттэк, Катт	Всего					
Семестр 5												
1.	<b>Тема 1. Понятие и содержание организации производства</b> Организация производства как система научных знаний и область практической деятельности; этапы развития теории организации; научные основы организации производства; организация производства как самостоятельная область знаний; взаимосвязь курса организация производства с экономическими и техническими дисциплинами, система категорий организации производства; концептуальная модель организации производства на предприятии	4	4	-	-	12	20	ПК-4.2; ПК-2.2	ПК-2.2. 3-1. ПК-2.2. У-1. ПК-4.2. 3-1. ПК-4.2. У-1. ПК-4.2. У-2. ПК-4.2. У-3	Гр.д.	К.	-
2.	<b>Тема 2. Производственный процесс и общие принципы его организации</b> Понятие о производственном процессе; классификация технологических процессов; пути совершенствования технологических процессов; методы изучения производственных процессов; основные элементы и принципы эффективной организации производства основные, принципы организации производственных процессов; типы производств и их технико-экономические характеристики; структура производственных систем в отрасли.	4	4	-	-	12	20	ПК-4.2; ПК-2.2	ПК-2.2. 3-1. ПК-2.2. У-1. ПК-4.2. 3-1. ПК-4.2. У-1. ПК-4.2. У-2. ПК-4.2. У-3	-	Т.	Э.
3.	<b>Тема 3. Организация производственного процесса во времени</b> Содержание организации производственного процесса во времени; структура производственного цикла; технологический цикл; технологический цикл сложного процесса; операционный цикл; классификация затрат рабочего времени на операцию; классификация затрат времени использования оборудования.	4	4	-	-	12	20	ПК-4.2; ПК-2.2	ПК-2.2. 3-1. ПК-2.2. У-1. ПК-4.2. 3-1. ПК-4.2. У-1. ПК-4.2. У-2. ПК-4.2. У-3	Гр.д.	К.	Э.

4.	<b>Тема 4. Организация производственного процесса в пространстве</b> Производственные системы и их виды, производственная структура предприятия; предприятие как производственная система; формы специализации основных цехов предприятия; производственная структура основных цехов предприятия.	4	6	-	-	12	22	ПК-4.2; ПК-2.2	ПК-2.2. 3-1. ПК-2.2. У-1. ПК-4.2. 3-1. ПК-4.2. У-1. ПК-4.2. У-2. ПК-4.2. У-3	Гр.д.	К.	-
5.	<b>Тема 5. Формы и методы организации производства</b> Формы организации производства; методы организации производства; особенности отраслевого производства как объекта организации; основные тенденции и закономерности развития организации производства на предприятиях отрасли; методы организации непоточного производства; сущность, особенности и основные признаки организации поточного производства.	4	6	-	-	12	22	ПК-4.2; ПК-2.2	ПК-2.2. 3-1. ПК-2.2. У-1. ПК-4.2. 3-1. ПК-4.2. У-1. ПК-4.2. У-2. ПК-4.2. У-3	-	Т.	Э.
6.	<b>Тема 6. Анализ и пути совершенствования организации производства</b> Оценка и анализ уровня организации производства, организационные резервы развития производства; исследование состояния организации производства; оценка научно-технического уровня производства; оценка уровня организации производства и труда; оценка уровня управления предприятием; оценка экономической эффективности совершенствования организации производства. Содержание и порядок проектирования организации основных производств на предприятиях отрасли; организационное проектирование вспомогательных производственных процессов и обслуживающих производств; система создания и освоения новой техники; организация научно-исследовательских и опытно-конструкторских работ; организация конструкторской подготовки производства; организация технологической подготовки производства; организация освоения производства новой техники; эффективность подготовки и освоения производства новой техники.	2	6	-	-	12	20	ПК-4.2; ПК-2.2	ПК-2.2. 3-1. ПК-2.2. У-1. ПК-4.2. 3-1. ПК-4.2. У-1. ПК-4.2. У-2. ПК-4.2. У-3	Гр.д.	К.	Э.



7.	<p><b>Тема 7. Организация вспомогательных и обслуживающих процессов</b></p> <p>Значение, задачи и структура ремонтной службы; сущность и содержание системы планово- предупредительных ремонтов; ремонтные нормативы; организация ремонтных работ; технико-экономические показатели ремонтной службы. Роль, задачи и структура энергетического хозяйства; планирование потребности в энергии различных видов Роль транспорта в торговле и характеристика основных транспортных средств; организация перевозок товаров железнодорожным, автомобильным, морским, внутренним водным и воздушным транспортом.</p> <p>Назначение и функции складов, их классификация; виды складских помещений и их планировка; определение потребности в складской площади и емкости, оборудование для хранения товаров; складской технологический процесс и принципы его организации; организация и технология операций по поступлению и приемке товаров; технология размещения, укладки и хранения товаров; организация и технология отпуски товаров со склада; технико-экономические показатели работы складов; организация управления торгово-технологическим процессом на складе; организация труда складских работников. Значение и задачи инструментального хозяйства; организационно-производственная структура инструментального хозяйства; организация эксплуатации инструмента и оснастки.</p> <p>Показатели и система показателей качества продукции; эволюция подходов к управлению качеством продукции; организационно-правовые основы систем управления качеством продукции; роль, задачи и структура органов технического контроля и управления качеством продукции; виды и методы контроля качества.</p>	2	6	-	-	12	20	ПК-4.2; ПК-2.2	ПК-2.2. 3-1. ПК-2.2. У-1. ПК-4.2. 3-1. ПК-4.2. У-1. ПК-4.2. У-2. ПК-4.2. У-3	Гр.д.	К.	Э.
	<i>Консультация перед экзаменом (КЭ)</i>	-	-	-	-	-/2	2					
	<i>Контактная работа по промежуточной аттестации в период экз. сессии / сессии заочников (Каттэк)</i>	-	-	-	-	-/2	2					
	<i>Самостоятельная работа в период экз. сессии (СРэк)</i>	-	-	-	-	32/-	32					
	<b>Итого</b>	<b>24</b>	<b>36</b>	<b>-</b>	<b>-</b>	<b>116/4</b>	<b>180</b>					

**Этапы формирования и критерии оценивания сформированности компетенций  
для обучающихся очно-заочной формы обучения**

Таблица 3.1

№ п/п	Наименование раздела, темы дисциплины	Трудоемкость, академические часы						Индикаторы достижения компетенций	Результаты обучения (знания, умения)	Учебные задания для аудиторных занятий	Текущий контроль	Задания для творческого рейтинга (по теме(-ам)/разделу или по всему курсу в
		Лекции	Практические занятия	Лабораторные занятия	Практическая подготовка	Самостоятельная работа/ КЭ, Кагтэк, Кагт	Всего					
Семестр 5												
1.	<b>Тема 1. Понятие и содержание организации производства</b> Организация производства как система научных знаний и область практической деятельности; этапы развития теории организации; научные основы организации производства; организация производства как самостоятельная область знаний; взаимосвязь курса организация производства с экономическими и техническими дисциплинами, система категорий организации производства; концептуальная модель организации производства на предприятии	2	2	-	-	16	20	ПК-4.2; ПК-2.2	ПК-2.2. 3-1. ПК-2.2. У-1. ПК-4.2. 3-1. ПК-4.2. У-1. ПК-4.2. У-2. ПК-4.2. У-3	Гр.д.	К.	-
2.	<b>Тема 2. Производственный процесс и общие принципы его организации</b> Понятие о производственном процессе; классификация технологических процессов; пути совершенствования технологических процессов; методы изучения производственных процессов; основные элементы и принципы эффективной организации производства основные, принципы организации производственных процессов; типы производств и их технико-экономические характеристики; структура производственных систем в отрасли.	2	2	-	-	16	20	ПК-4.2; ПК-2.2	ПК-2.2. 3-1. ПК-2.2. У-1. ПК-4.2. 3-1. ПК-4.2. У-1. ПК-4.2. У-2. ПК-4.2. У-3	-	Т.	Э.
3.	<b>Тема 3. Организация производственного процесса во времени</b> Содержание организации производственного процесса во времени; структура производственного цикла; технологический цикл; технологический цикл сложного процесса; операционный цикл; классификация затрат рабочего времени на операцию; классификация затрат времени использования оборудования.	2	2	-	-	16	20	ПК-4.2; ПК-2.2	ПК-2.2. 3-1. ПК-2.2. У-1. ПК-4.2. 3-1. ПК-4.2. У-1. ПК-4.2. У-2. ПК-4.2. У-3	Гр.д.	К.	Э.

4.	<b>Тема 4. Организация производственного процесса в пространстве</b> Производственные системы и их виды, производственная структура предприятия; предприятие как производственная система; формы специализации основных цехов предприятия; производственная структура основных цехов предприятия.	1	1	-	-	18	20	ПК-4.2; ПК-2.2	ПК-2.2. 3-1. ПК-2.2. У-1. ПК-4.2. 3-1. ПК-4.2. У-1. ПК-4.2. У-2. ПК-4.2. У-3	Гр.д.	К.	-
5.	<b>Тема 5. Формы и методы организации производства</b> Формы организации производства; методы организации производства; особенности отраслевого производства как объекта организации; основные тенденции и закономерности развития организации производства на предприятиях отрасли; методы организации непоточного производства; сущность, особенности и основные признаки организации поточного производства.	2	2	-	-	18	22	ПК-4.2; ПК-2.2	ПК-2.2. 3-1. ПК-2.2. У-1. ПК-4.2. 3-1. ПК-4.2. У-1. ПК-4.2. У-2. ПК-4.2. У-3	-	Т.	Э.
6.	<b>Тема 6. Анализ и пути совершенствования организации производства</b> Оценка и анализ уровня организации производства, организационные резервы развития производства; исследование состояния организации производства; оценка научно-технического уровня производства; оценка уровня организации производства и труда; оценка уровня управления предприятием; оценка экономической эффективности совершенствования организации производства. Содержание и порядок проектирования организации основных производств на предприятиях отрасли; организационное проектирование вспомогательных производственных процессов и обслуживающих производств; система создания и освоения новой техники; организация научно-исследовательских и опытно-конструкторских работ; организация конструкторской подготовки производства; организация технологической подготовки производства; организация освоения производства новой техники; эффективность подготовки и освоения производства новой техники.	2	2	-	-	18	22	ПК-4.2; ПК-2.2	ПК-2.2. 3-1. ПК-2.2. У-1. ПК-4.2. 3-1. ПК-4.2. У-1. ПК-4.2. У-2. ПК-4.2. У-3	Гр.д.	К.	Э.

7.	<p><b>Тема 7. Организация вспомогательных и обслуживающих процессов</b></p> <p>Значение, задачи и структура ремонтной службы; сущность и содержание системы планово- предупредительных ремонтов; ремонтные нормативы; организация ремонтных работ; технико-экономические показатели ремонтной службы. Роль, задачи и структура энергетического хозяйства; планирование потребности в энергии различных видов Роль транспорта в торговле и характеристика основных транспортных средств; организация перевозок товаров железнодорожным, автомобильным, морским, внутренним водным и воздушным транспортом.</p> <p>Назначение и функции складов, их классификация; виды складских помещений и их планировка; определение потребности в складской площади и емкости, оборудование для хранения товаров; складской технологический процесс и принципы его организации; организация и технология операций по поступлению и приемке товаров; технология размещения, укладки и хранения товаров; организация и технология отпуска товаров со склада; технико-экономические показатели работы складов; организация управления торгово-технологическим процессом на складе; организация труда складских работников. Значение и задачи инструментального хозяйства; организационно-производственная структура инструментального хозяйства; организация эксплуатации инструмента и оснастки.</p> <p>Показатели и система показателей качества продукции; эволюция подходов к управлению качеством продукции; организационно-правовые основы систем управления качеством продукции; роль, задачи и структура органов технического контроля и управления качеством продукции; виды и методы контроля качества.</p>	1	1	-	-	18	20	ПК-4.2; ПК-2.2	ПК-2.2. 3-1. ПК-2.2. У-1. ПК-4.2. 3-1. ПК-4.2. У-1. ПК-4.2. У-2. ПК-4.2. У-3	Гр.д.	К.	Э.
	<i>Консультация перед экзаменом (КЭ)</i>	-	-	-	-	-/2	2					
	<i>Контактная работа по промежуточной аттестации в период экз. сессии / сессии заочников (Каттэк)</i>	-	-	-	-	-/2	2					
	<i>Самостоятельная работа в период экз. сессии (СРэк)</i>	-	-	-	-	32/-	32					
	<b>Итого</b>	<b>12</b>	<b>12</b>	<b>-</b>	<b>-</b>	<b>152/4</b>	<b>180</b>					

**Формы учебных заданий на аудиторных занятиях:**

*Групповая дискуссия (Гр.д.)*

**Формы текущего контроля:**

*Тест (Т.)*

*Кейс (К.)*

**Формы заданий для творческого рейтинга:**

*Эссе (Э.)*

### III. УЧЕБНО-МЕТОДИЧЕСКОЕ И МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ

#### РЕКОМЕНДУЕМАЯ ЛИТЕРАТУРА

##### Основная литература

1. Переверзев, М. П. Организация производства на промышленных предприятиях : учебное пособие / М. П. Переверзев, С. И. Логвинов, С. С. Логвинов. — Москва : ИНФРА-М, 2021. — 331 с. — (Высшее образование: Бакалавриат). - ISBN 978-5-16-011210-7. - Текст : электронный. - URL: <https://znanium.com/read?id=398655>
2. Стерлигова, А. Н. Операционный (производственный) менеджмент : учебное пособие / А.Н. Стерлигова, А.В. Фель. — Москва : ИНФРА-М, 2022. — 187 с. — (Высшее образование: Бакалавриат). - ISBN 978-5-16-003469-0. - Текст : электронный. - URL: <https://znanium.com/read?id=392369>
3. Мочаева, Т. В. Экономика и организация производства на предприятии : учебное пособие / Т. В. Мочаева, К. А. Кудрявцев. - Йошкар-Ола : ПГТУ, 2020. - 82 с. - ISBN 978-5-8158-2186-6. - Текст : электронный. - URL: <https://znanium.com/read?id=397675>

##### Дополнительная литература:

1. Бухалков, М. И. Производственный менеджмент: организация производства : учебник / М. И. Бухалков. — 2-е изд. — Москва : ИНФРА-М, 2023. — 395 с. + Доп. материалы [Электронный ресурс]. — (Высшее образование: Бакалавриат). — DOI 10.12737/5259. - ISBN 978-5-16-009610-0. - Текст : электронный. - URL: <https://znanium.com/read?id=422621>
2. Мрыхина, Е. Б. Организация производства на предприятиях общественного питания : учебное пособие / Е.Б. Мрыхина. — Москва : ФОРУМ : ИНФРА-М, 2021. — 176 с. — (Среднее профессиональное образование). - ISBN 978-5-8199-0858-7. - Текст : электронный. - URL: <https://znanium.com/read?id=378407>
3. Организация производства и предпринимательство в АПК : учебник / М. П. Тушканов, Л. Д. Черевко, Л. Б. Винничек [и др.] ; под ред. М. П. Тушканова. — Москва : ИНФРА-М, 2023. — 270 с. — (Высшее образование: Бакалавриат). - ISBN 978-5-16-011330-2. - Текст : электронный. - URL: <https://znanium.com/read?id=421430>

##### Нормативные правовые документы:

1. "Конституция Российской Федерации" (принята всенародным голосованием 12.12.1993) (с учетом поправок, внесенных Законами РФ о поправках к Конституции РФ от 30.12.2008 N 6-ФКЗ, от 30.12.2008 N 7-ФКЗ, от 05.02.2014 N 2-ФКЗ, от 21.07.2014 N 11-ФКЗ. Режим доступа: [http://www.consultant.ru/document/cons\\_doc\\_LAW\\_28399/](http://www.consultant.ru/document/cons_doc_LAW_28399/)
2. "Гражданский кодекс Российской Федерации (часть первая)" от 30.11.1994 N 51-ФЗ (ред. от 18.07.2019). Режим доступа: [http://www.consultant.ru/document/cons\\_doc\\_LAW\\_5142/](http://www.consultant.ru/document/cons_doc_LAW_5142/)

3. Федеральный закон от 08.02.1998 N 14-ФЗ (ред. от 16.04.2022) "Об обществах с ограниченной ответственностью" Режим доступа: [http://www.consultant.ru/document/cons\\_doc\\_LAW\\_17819/](http://www.consultant.ru/document/cons_doc_LAW_17819/)

## **ПЕРЕЧЕНЬ ИНФОРМАЦИОННО-СПРАВОЧНЫХ СИСТЕМ**

1. <http://www.consultant.ru/> - Консультант Плюс;
2. <https://www.garant.ru/> - Гарант.

## **ПЕРЕЧЕНЬ ЭЛЕКТРОННО-ОБРАЗОВАТЕЛЬНЫХ РЕСУРСОВ**

1. ЭБС «ИНФРА–М» <http://znanium.com>
2. ЭБС «Лань» Книжная коллекция «Инженерно-технические науки» <https://e.lanbook.com/>
3. ЭБС BOOK.ru <http://www.book.ru>
4. ЭБС «ЮРАЙТ» <https://biblio-online.ru/>

## **ПЕРЕЧЕНЬ ПРОФЕССИОНАЛЬНЫХ БАЗ ДАННЫХ**

1. <http://www.gks.ru> - Росстат – федеральная служба государственной статистики
2. Крупнейший российский информационный портал в области науки, технологии, медицины и образования [elibrary.ru](http://elibrary.ru) <http://elibrary.ru>
3. Scopus – крупнейшая единая база данных, содержащая аннотации и информацию о цитируемости рецензируемой научной литературы, со встроенными инструментами отслеживания, анализа и визуализации данных
4. [www.economy.gov.ru](http://www.economy.gov.ru) - Базы данных Министерства экономического развития и торговли России

## **ПЕРЕЧЕНЬ РЕСУРСОВ ИНФОРМАЦИОННО-ТЕЛЕКОММУНИКАЦИОННОЙ СЕТИ "ИНТЕРНЕТ", НЕОБХОДИМЫХ ДЛЯ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ**

1. [CorporateRegister.com](http://CorporateRegister.com) - Глобальная директория компаний, выпускающих социальные отчеты;
2. Сайт «Компьютерная поддержка учебно-методической деятельности филиала» <http://vrgteu.ru>
3. Журнал Менеджмент в России и за рубежом.

## **ПЕРЕЧЕНЬ ИНФОРМАЦИОННЫХ ТЕХНОЛОГИЙ, ИСПОЛЬЗУЕМЫХ ПРИ ОСУЩЕСТВЛЕНИИ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОГО ПРОЦЕССА ПО ДИСЦИПЛИНЕ, ВКЛЮЧАЯ ПЕРЕЧЕНЬ ПРОГРАММНОГО ОБЕСПЕЧЕНИЯ**

1. Операционная система Windows 10;

2. Пакет прикладных программ Office Professional Plus 2010 Rus.;
3. Антивирусная программа Касперского Kaspersky Endpoint Security для бизнеса;
4. Расширенный Rus Edition;
5. PeaZip;
6. Adobe Acrobat Reader DC.

## МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ

Дисциплина «Организация производства на предприятии» обеспечена:

для проведения занятий лекционного типа:

– учебной аудиторией, оборудованной учебной мебелью, мультимедийными средствами обучения для демонстрации лекций-презентаций;

для проведения занятий семинарского типа (*практические занятия*):

– учебной аудиторией, оборудованной учебной мебелью и техническими средствами обучения, служащими для представления учебной информации.

для самостоятельной работы, в том числе для курсового проектирования:

– помещением для самостоятельной работы, оснащенным компьютерной техникой с возможностью подключения к сети «Интернет» и обеспечением доступа к электронной информационно-образовательной среде университета.

## IV. МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ ДЛЯ ОБУЧАЮЩИХСЯ ПО ОСВОЕНИЮ ДИСЦИПЛИНЫ

- Методические рекомендации по организации и выполнению внеаудиторной самостоятельной работы.
- Методические указания по подготовке и оформлению эссе.

## V. МЕТОДИЧЕСКИЕ МАТЕРИАЛЫ, ОПРЕДЕЛЯЮЩИЕ ПРОЦЕДУРЫ ОЦЕНИВАНИЯ ЗНАНИЙ И УМЕНИЙ, ХАРАКТЕРИЗУЮЩИХ ЭТАПЫ ФОРМИРОВАНИЯ КОМПЕТЕНЦИЙ

Результаты текущего контроля и промежуточной аттестации формируют рейтинговую оценку работы обучающегося. Распределение баллов при формировании рейтинговой оценки работы обучающегося осуществляется в соответствии с «Положением о рейтинговой системе оценки успеваемости и качества знаний студентов в процессе освоения дисциплины «Организация производства на предприятии» в федеральном государственном бюджетном образовательном учреждении высшего образования «Российский экономический университет имени Г.В. Плеханова».

Таблица 4

Виды работ	Максимальное количество баллов
Выполнение учебных заданий на аудиторных занятиях	20
Текущий контроль	20
Творческий рейтинг	20
Промежуточная аттестация (экзамен)	40

ИТОГО	100
-------	-----

В соответствии с Положением о рейтинговой системе оценки успеваемости и качества знаний обучающихся «преподаватель кафедры, непосредственно ведущий занятия со студенческой группой, обязан проинформировать группу о распределении рейтинговых баллов по всем видам работ на первом занятии учебного модуля (семестра), количестве модулей по учебной дисциплине, сроках и формах контроля их освоения, форме промежуточной аттестации, снижении баллов за несвоевременное выполнение выданных заданий. Обучающиеся в течение учебного модуля (семестра) получают информацию о текущем количестве набранных по дисциплине баллов через личный кабинет студента».

## VI. ОЦЕНОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОВЕДЕНИЯ ТЕКУЩЕГО КОНТРОЛЯ И ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ<sup>1</sup>

Оценочные материалы по дисциплине разработаны в соответствии с Положением о фонде оценочных материалов в федеральном государственном бюджетном образовательном учреждении высшего образования «Российский экономический университет имени Г.В. Плеханова».

### *Тематика курсовых работ/проектов*

Согласно учебному плану, по дисциплине «Организация производства на предприятии» курсовая работа не предусмотрена.

### *Перечень вопросов к экзамену:*

1. Понятие и содержание организации производства;
2. Общая характеристика предприятия. Признаки предприятия
3. Внешняя и внутренняя среда предприятия. Понятие потенциала предприятия
4. Понятия и состав производственных систем;
5. Предприятие как производственная система;
6. Понятие о производственном процессе;
7. Классификация технологических процессов;
8. Пути совершенствования технологических процессов;
9. Методы изучения производственных процессов;
10. Принципы организации производственных процессов;
11. Типы производства и их характеристика;
12. Содержание организации производственного процесса во времени;
13. Способы обработки деталей, их сравнительная характеристика
14. Производственный цикл, проблемы минимизации
15. Структура производственного цикла;
16. Технологический цикл;
17. Технологический цикл сложного процесса;
18. Операционный цикл;
19. Классификация затрат рабочего времени на операцию;
20. Классификация затрат времени использования оборудования;
21. Стратегия размещения предприятия. Факторы, влияющие на размещение
22. Производственная структура предприятия;
23. Организационная структура управления предприятием
24. Формы специализации основных цехов предприятия;
25. Производственная структура основных цехов предприятия;

<sup>1</sup> В данном разделе приводятся примеры оценочных материалов



26. Формы организации производства;
27. Методы организации производства;
28. Методы организации непоточного производства;
29. Сущность, особенности и основные признаки организации поточного производства;
30. Экономическая эффективность организации производства;
31. Понятие производственной инфраструктуры. Стратегия обслуживания производства
32. Система создания и освоения новой техники;
33. Организация научно-исследовательских и опытно-конструкторских работ;
34. Формирование стратегии продукта. Жизненный цикл продукта
35. Исследовательская стадия проектирования продукта (НИОКР)
36. Организационно-экономическая подготовка производства
37. Организация конструкторской подготовки производства;
38. Организация технологической подготовки производства;
39. Организация освоения производства новой техники;
40. Эффективность подготовки и освоения производства новой техники;
41. Организационные резервы развития производства;
42. Исследование состояния организации производства;
43. Оценка научно-технического уровня производства;
44. Оценка уровня организации производства и труда;
45. Оценка уровня управления предприятием;
46. Оценка экономической эффективности совершенствования организации производства;
47. Организация инструментального хозяйства
48. Планирование потребностей в инструменте
49. Значение, задачи и структура ремонтной службы;
50. Сущность и содержание системы планово-предупредительных ремонтов;
51. Ремонтные нормативы;
52. Организация ремонтных работ;
53. Техничко-экономические показатели ремонтной службы;
54. Роль, задачи и структура энергетического хозяйства;
55. Планирование потребности в энергии различных видов;
56. Роль транспорта в торговле и характеристика основных транспортных средств;
57. Организация перевозок товаров железнодорожным, автомобильным, морским, внутренним водным и воздушным транспортом;
58. Назначение и функции складов, их классификация;
59. Виды складских помещений и их планировка;
60. Определение потребности в складской площади и емкости;
61. Оборудование для хранения товаров;
62. Организация и технология операций по поступлению и приемке товаров;
63. Технология размещения, укладки и хранения товаров;
64. Организация и технология отпусков товаров со склада;
65. Техничко-экономические показатели работы складов;
66. Организация управления торгово-технологическим процессом на складе;
67. Организация труда складских работников;
68. Показатели и система показателей качества продукции;
69. Эволюция подходов к управлению качеством продукции;
70. Организационно-правовые основы систем управления качеством продукции;
71. Роль, задачи и структура органов технического контроля и управления качеством продукции;
72. Виды и методы контроля качества.

## Практические задания к экзамену:

Номер вопроса	Перечень задач к экзамену																					
1.	<p>Задача 1. Рассчитать технологический и производственный циклы изготовления партии изделий при последовательном, параллельно-последовательном и параллельном видах движения.</p> <p>Исходные данные:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Обработочная партия <math>n = 200</math> шт, передаточная партия <math>nt = 40</math> шт.</li> <li>2. Значения операционных циклов по операциям технологического процесса приведены ниже.</li> </ol> <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th style="width: 20%;">Номер операции</th> <th>Операционные циклы, мин.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>1</td><td>900</td></tr> <tr><td>2</td><td>700</td></tr> <tr><td>3</td><td>1260</td></tr> <tr><td>4</td><td>840</td></tr> <tr><td>5</td><td>600</td></tr> <tr><td>6</td><td>960</td></tr> </tbody> </table> <ol style="list-style-type: none"> <li>3. Межоперационные перерывы при последовательном, параллельно-последовательном и параллельном видах движения равны соответственно 90, 70 и 10 мин.</li> <li>4. Режим работы – односменный, коэффициент перевода рабочих дней в календаре – 0,7.</li> </ol> <p>Построить графики технологического цикла для каждого из видов движения.</p>	Номер операции	Операционные циклы, мин.	1	900	2	700	3	1260	4	840	5	600	6	960							
Номер операции	Операционные циклы, мин.																					
1	900																					
2	700																					
3	1260																					
4	840																					
5	600																					
6	960																					
2.	<p>Задача 2. Планируется организовать изготовление партии изделий (<math>n = 400</math> шт.) с использованием параллельно-последовательного вида движения. Нормы времени по операциям: <math>t_1 = 8</math> мин, <math>t_2 = 4,5</math> мин, <math>t_3 = 7</math> мин, <math>t_4 = 3</math> мин, <math>t_5 = 6,2</math> мин. На всех операциях планируется загрузить по одному рабочему месту. Возможные значения транспортных партий <math>nt</math>: 20, 40, 80, 100 изделий. Необходимо выбрать величину оптимальной транспортной партии, обеспечивающей минимальное значение технологического цикла изготовления обработочной партии. Рассчитать относительное снижение технологического цикла, обеспечиваемое использованием оптимальной транспортной партии вместо возможных значений <math>nt</math>.</p>																					
3.	<p>Задача 3. Определить месячную заработную плату рабочего III разряда повременной оплаты труда. Тарифная часовая ставка III разряда 14 руб./ч. В месяце 22 рабочих дня, продолжительность рабочего дня — 8 часов.</p>																					
4.	<p>Задача 4. На предприятии применяется бестарифная система оплаты труда. Месячный фонд заработной платы предприятия составил 2970,7 тыс. руб. Рассчитать месячные фонды заработной платы подразделений предприятия при следующих данных</p> <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th style="width: 5%;">N п/п</th> <th style="width: 60%;">Подразделения предприятия</th> <th style="width: 35%;">Коэффициенты трудовой стоимости</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>1</td><td>Заводоуправление</td><td>12456,6</td></tr> <tr><td>2</td><td>Механообрабатывающий цех</td><td>24630,2</td></tr> <tr><td>3</td><td>Сборочный цех</td><td>25460,5</td></tr> <tr><td>4</td><td>Заготовительный цех</td><td>21322,3</td></tr> <tr><td>5</td><td>Вспомогательные службы предприятия</td><td>16236,4</td></tr> <tr><td>6</td><td>Обслуживающие службы предприятия</td><td>20332,6</td></tr> </tbody> </table>	N п/п	Подразделения предприятия	Коэффициенты трудовой стоимости	1	Заводоуправление	12456,6	2	Механообрабатывающий цех	24630,2	3	Сборочный цех	25460,5	4	Заготовительный цех	21322,3	5	Вспомогательные службы предприятия	16236,4	6	Обслуживающие службы предприятия	20332,6
N п/п	Подразделения предприятия	Коэффициенты трудовой стоимости																				
1	Заводоуправление	12456,6																				
2	Механообрабатывающий цех	24630,2																				
3	Сборочный цех	25460,5																				
4	Заготовительный цех	21322,3																				
5	Вспомогательные службы предприятия	16236,4																				
6	Обслуживающие службы предприятия	20332,6																				
5.	<p>Задача 5. Рабочий IV разряда выполняет работу по обеспечению рабочих-станочников технологической оснасткой. Тарифная часовая ставка IV разряда 20 руб./ч. Заработная плата рабочему начисляется по повременно-премиальной</p>																					

	системе. Процент премии за качественное и своевременное обслуживание рабочих-станочников составляет 10% повременной оплаты. Определить месячную заработную плату рабочего IV разряда.																
6.	<p>Задача 6. Бригада слесарей состоит из четырех рабочих: двое III разряда, один IV разряда и один (бригадир) V разряда. Норма времени — 8 часов на единицу изделия. За месяц (20 раб. дн.) бригада изготовила 30 изделий. В течение месяца: один рабочий III разряда болел четыре дня; рабочий IV разряда отсутствовал 0,5 смены по уважительной причине. Часовые тарифные ставки: <math>L_{тарIII} = 16</math> руб./ч; <math>L_{тарIV} = 20</math> руб./ч; <math>L_{тарV} = 25</math> руб./ч.</p> <p>Рассчитать заработную плату каждого члена бригады двумя методами: а) пропорционально тарифной заработной плате; б) по коэффициенту трудового участия кц, приняв следующие его значения: рабочему III разряда (болевшему) — 1,1; второму рабочему III разряда — 1,2; рабочему IV разряда — 1,1; бригадиру (рабочему V разряда) — 1,25.</p>																
7	Задача 7. Определить месячную заработную плату мастера участка по бестарифной системе оплаты труда. Цеху выделен месячный фонд оплаты труда в размере 525,8 тыс. руб. Суммарная величина коэффициентов трудовой стоимости работников цеха составила 21323,3. Коэффициент трудовой стоимости мастера — 478,4.																
8	Задача 8. Определить длительность технологического цикла обработки 20 деталей при последовательном, параллельно-последовательном и параллельном видах движения в процессе производства. Построить график обработки деталей по каждому виду движения. Технологический процесс обработки деталей состоит из четырёх операций, длительность которых соответственно составляет $t_1=1$ , $t_2=4$ , $t_3=2$ , $t_4=6$ мин. Четвёртая операция выполняется на двух станках, а каждая из остальных – на одном. Величина передаточной партии – 5 шт.																
9	<p>Задача 9. Определить длительность технологического цикла обработки партии деталей в 200 шт. при параллельном виде движения её в процессе производства. Технологическая обработка деталей состоит из следующих операций:</p> <table border="1" data-bbox="405 1182 1398 1489"> <thead> <tr> <th></th> <th>Норма времени на операцию, мин.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Центрирование заготовки</td> <td>4</td> </tr> <tr> <td>Черновая обточка</td> <td>22</td> </tr> <tr> <td>Чистовая обточка</td> <td>5</td> </tr> <tr> <td>Сверление отверстий</td> <td>4</td> </tr> <tr> <td>Нарезание резьбы</td> <td>8</td> </tr> <tr> <td>Фрезерование пазов</td> <td>10</td> </tr> <tr> <td>Шлифование поверхности</td> <td>27</td> </tr> </tbody> </table> <p>Вторая и шестая операции выполняются на двух станках каждая, седьмая – на трёх, а каждая из остальных операций – на одном станке. Передаточная партия – 40 шт.</p>		Норма времени на операцию, мин.	Центрирование заготовки	4	Черновая обточка	22	Чистовая обточка	5	Сверление отверстий	4	Нарезание резьбы	8	Фрезерование пазов	10	Шлифование поверхности	27
	Норма времени на операцию, мин.																
Центрирование заготовки	4																
Черновая обточка	22																
Чистовая обточка	5																
Сверление отверстий	4																
Нарезание резьбы	8																
Фрезерование пазов	10																
Шлифование поверхности	27																
10	Задача 10. Партия деталей в 150 шт. обрабатывается при параллельном виде её движения. Технологический процесс обработки деталей состоит из семи операций, длительность которых соответственно составляет $t_1=4$ , $t_2=6$ , $t_3=12$ , $t_4=6$ , $t_5=4$ , $t_6=4$ , $t_7=6$ мин. Передаточная партия – 15 шт. Каждая операция выполняется на одном станке. В результате изменения условий производства величину обрабатываемой партии увеличили в два раза, а передаточную партию – в четыре раза; третью операцию разделили на две самостоятельные операции в 4 и 8 мин. Определить длительность технологического цикла обработки партии деталей до (Т <sub>пар</sub> ) и после (Т' пар) изменения условий производства.																
11	Задача 11. Партия деталей в 160 шт. обрабатывается при параллельно-последовательном виде движения. Технологический процесс обработки деталей состоит из семи операций, длительность которых соответственно составляет $t_1=5$ , $t_2=9$ , $t_3=6$ , $t_4=4$ , $t_5=10$ , $t_6=3$ , $t_7=9$ мин. Каждая операция выполняется на одном станке. Детали с операции на операцию передаются партиями по 40 шт. В																

	результате изменения технологии производства четвёртая операция объединяется с шестой в одну без изменения длительности каждой в отдельности, а пятая и седьмая операции уменьшаются на 4 мин каждая. В связи с изменениями условий производства мастеру предложили сократить длительность технологического цикла на одни сутки. Может ли мастер выполнить указание начальника цеха, если организует непрерывную работу с момента его получения?												
12	<p>Задача 12. Определить, какой вид движения деталей в процессе производства надо применить для обработки партии деталей в 100 шт. для того, чтобы достичь минимальной длительности технологического цикла, если поштучную передачу деталей с операции на операцию заменить передачей партиями по 20 шт. Технологический процесс обработки деталей состоит из следующих операций:</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>Норма времени на операцию, мин.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1. Токарная обточка</td> <td>30</td> </tr> <tr> <td>2. Фрезерование паза</td> <td>16</td> </tr> <tr> <td>3. Сверление отверстий</td> <td>2</td> </tr> <tr> <td>4. Зубонарезание</td> <td>12</td> </tr> <tr> <td>5.Опиловка и снятие заусенца</td> <td>4</td> </tr> </tbody> </table> <p>Первая операция выполняется на трёх станках; вторая, четвёртая и пятая операции – на двух станках каждая, а третья – на одном станке.</p>		Норма времени на операцию, мин.	1. Токарная обточка	30	2. Фрезерование паза	16	3. Сверление отверстий	2	4. Зубонарезание	12	5.Опиловка и снятие заусенца	4
	Норма времени на операцию, мин.												
1. Токарная обточка	30												
2. Фрезерование паза	16												
3. Сверление отверстий	2												
4. Зубонарезание	12												
5.Опиловка и снятие заусенца	4												
13	Задача 13. Объём годового выпуска – 100 тыс. шт. Количество рабочих дней в году – 259. Перерывы внутри смены для отдыха 4x20 мин. Линия работает в 2 смены. Коэффициент полезного использования оборудования – 0,9. Определить: 1) Величину такта; 2) Темп работы												
14	Задача 14. Такт поточной линии 0,5 мин. тшт каждой операции: $t_1=1,4$ , $t_2=0,4$ , $t_3=0,9$ , Линия работает в 2 смены. Планируется 10% потерь рабочего времени на отпуска и неявки по уважительным причинам. На 3-ей операции 1 рабочий обслуживает 2 станка. Определить потребное количество рабочих.												
15	Задача 15. На поточной линии установлено 5 станков, имеющих длину – 2 станка – по 2,2 м., 2 станка – по 1,8 м. расстояние между станками – 1 м., от крайних станков до осей барабанов – 0,5 м., радиус приводного и натяжного барабанов – 0,5 м. Построить схему определения длины конвейерной ленты и определить длину.												
16	Задача 16. Изделие собирается на рабочем конвейере непрерывного действия за 56 мин. Сменная программа выпуска – 220 шт. Регламентированные перерывы на отдых – 30 мин в смену. Определить такт конвейера; число рабочих мест на конвейере.												
17	Задача 17. На поточной линии, оснащённой рабочим конвейером непрерывного действия, 24 рабочих места. Шаг конвейера – 1,4 м. Диаметр приводного и натяжного барабанов – 0,5 м каждый. Линия работает в две смены по 8 ч. Регламентированные перерывы на отдых – 30 мин в смену. Через каждые 2 мин с конвейера выпускается один блок. Определить длину замкнутой ленты конвейера; суточный выпуск блоков.												
18	Задача 18. Сборка узла производится на рабочем конвейере непрерывного действия. Технологический цикл сборки узла на конвейере – 85 мин. Такт потока – 5 мин. Шаг конвейера – 1,5 м. Определить скорость движения и длину рабочей части конвейера.												
19	Задача 19. Поточная линия оснащена рабочим конвейером непрерывного действия. Конвейер работает в две смены по 8 ч. Регламентированные перерывы на отдых – 30 мин в смену. В результате внедрения прогрессивной технологии удалось уменьшить такт потока на 0,5 мин и довести выпуск малогабаритных приборов до 450 шт. в сутки. Определить величину прироста суточного выпуска малогабаритных приборов в результате внедрения прогрессивной технологии.												
20	Задача 20. На сборочном рабочем конвейере непрерывного действия число												

	технологических операций – 18. Все операции во времени равны между собой и равны такту потока. В результате внедрения прогрессивной технологии длительность выполнения каждой операции сократилась на 5% и выпуск изделий за месяц достиг 10350 шт. Число рабочих дней в месяце – 23. Конвейер работает в две смены по 8 ч. Регламентированные перерывы на отдых – 30 мин в смену. Определить величину прироста выпуска изделий с конвейера и длительность технологического цикла изготовления изделия до и после внедрения прогрессивной технологии.									
21	Задача 21. Программа выпуска изделий с рабочего конвейера непрерывного действия за месяц – 5016 шт. В результате внедрения прогрессивной технологии и улучшения организации труда длительность технологического цикла изготовления изделия на конвейере сократилась на 15% и стала составлять 68 мин. Линия работает в две смены по 8 ч. Число рабочих Дней в месяце 22. Регламентированные перерывы – 30 мин в смену. Определить число рабочих мест на конвейере; выпуск изделий с конвейера после внедрения прогрессивной технологии и улучшения организации труда.									
22	Задача 22. Рабочий конвейер непрерывного действия работает в две смены по 8 ч. Регламентированные перерывы на отдых – 30 мин в смену. Число рабочих мест на линии – 23. В месяце 22 рабочих дня. Длительность технологического цикла изготовления изделия на конвейере – 75 мин. В результате внедрения прогрессивной технологии и улучшения организации труда выпуск изделий планируется увеличить на 12%. Определить плановый и фактический выпуск изделий за месяц; длительность технологического цикла после внедрения прогрессивной технологии и улучшения организации труда.									
23	Задача 23. Планируемая средняя месячная трудоёмкость работ цеха 7260 человеко-часов. В месяце 22 рабочих дня. Продолжительность смены – 8 часов. Норма управляемости 6 человек на руководителя. Рассчитайте норму численности производственных рабочих. Составьте штатное расписание, если предусмотрены должности: начальник цеха, мастер, рабочий.									
24	Задача 24. Предприятие выпускает изделия А и Б по программе, указанной в таблице. 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 ч. Норма управляемости 7 человек на руководителя. <table border="1" data-bbox="363 1406 1439 1518"> <thead> <tr> <th>Изделие</th> <th>Годовая программа выпуска, шт.</th> <th>Норма штучного времени, ч.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>А</td> <td>30000</td> <td>4</td> </tr> <tr> <td>Б</td> <td>50000</td> <td>2</td> </tr> </tbody> </table> Определить потребную для предприятия численность производственных рабочих и руководителей.	Изделие	Годовая программа выпуска, шт.	Норма штучного времени, ч.	А	30000	4	Б	50000	2
Изделие	Годовая программа выпуска, шт.	Норма штучного времени, ч.								
А	30000	4								
Б	50000	2								
25	Задача 25. Норма времени на изготовление одного изделия составляет 12 мин., часовая тарифная ставка при данной сложности труда – 15 руб., в месяце 24 рабочих дня; продолжительность смены – 8 ч. За месяц изготовлено 1008 изделий. Определите: 1) норму выработки в месяц (шт.); 2) сдельную расценку за изделие (руб.); 3) сумму сдельной заработной платы в месяц, если за каждый процент перевыполнения выплачивается 1,5% заработка по сдельным расценкам.									
26	Задача 26. Определить годовой расход сверл диаметром 10 мм при норме машинного времени на сверление отверстия в детали – 0,5 мин, длине режущей части сверла – 10 мм, средней величине снимаемого слоя при каждой переточке – 0,4 мм, стойкости сверла – 2 ч, коэффициенте преждевременного выхода из строя – 0,03. Сменное задание по выпуску детали на поточной линии – 200 шт. Режим работы линии – двухсменный. В году 300 рабочих дней.									
27	Задача 27. Определить годовой расход насадных зенкеров диаметром 40 мм из									

	<p>быстрорежущей стали для зенкерования отверстий в трёх деталях при следующих условиях:</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>№ детали</th> <th>Количество деталей по программе на год</th> <th>Машинное время на одну деталь, мин.</th> <th>Время износа зенкера, ч.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>10000</td> <td>0,4</td> <td>8</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>30000</td> <td>0,5</td> <td>10</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>5000</td> <td>0,7</td> <td>6</td> </tr> </tbody> </table> <p>Коэффициент преждевременного выхода зенкера из строя – 0,02.</p>	№ детали	Количество деталей по программе на год	Машинное время на одну деталь, мин.	Время износа зенкера, ч.	1	10000	0,4	8	2	30000	0,5	10	3	5000	0,7	6
№ детали	Количество деталей по программе на год	Машинное время на одну деталь, мин.	Время износа зенкера, ч.														
1	10000	0,4	8														
2	30000	0,5	10														
3	5000	0,7	6														
28	<p>Задача 28. Определить годовой расход проходных резцов с пластинками из быстрорежущей стали при следующих данных: годовая программа деталей, обрабатываемых резцами – 50000 шт., машинное время на обработку одной детали – 6 мин, длина режущей части инструмента – 10 мм, средняя величина снимаемого слоя за одну переточку – 0,5 мм, стойкость резца – 1,5 ч, коэффициент преждевременного выхода из строя – 0,05.</p>																
29	<p>Задача 29. Выпуск деталей по программе на год составляет 50000 шт. Определить годовой расход специальных гладких скоб на данную производственную программу при следующих условиях: величина допустимого износа скобы – 5 мкм, количество промеров на одну деталь – 4, коэффициент преждевременного выхода из строя – 0,05, выборочность контроля – 0,2. Количество промеров на 1 мкм износа – 200. Число ремонтов – 3.</p>																
30	<p>Задача 30. Определить норму расхода метчиков М6 на 100 деталей и годовой их расход, если машинное время на одну деталь – 0,5 мин, количество возможных переточек метчика – 5, стойкость его – 2 ч, выпуск деталей – 200000 шт./год, коэффициент преждевременного выхода из строя – 0,05.</p>																
31	<p>Задача 31. По группе токарных станков полезный фонд времени на год составляет 40000 станко-ч. Средний коэффициент машинного времени – 0,8, коэффициент участия расточных резцов в общем объёме работ – 0,2. Число переточек резца – 20, стойкость его – 1,5 ч, а коэффициент преждевременного выхода из строя – 0,03. Определить необходимое количество расточных резцов на год для данной группы станков.</p>																
32	<p>Задача 32. Технологическое оборудование цеха включает 30 станков 18-й категории, 25 станков 12-й категории и 15 станков 10-й категории ремонтосложности. Ремонтный цикл (12 лет) содержит один капитальный, четыре малых и ряд средних ремонтов и периодических осмотров. Межремонтные периоды – 1,5 г, межосмотровые – 6 мес. Определить годовой плановый объём (нормо-ч) ремонтных работ.</p>																
33	<p>Задача 33. Ремонтный цикл включает кроме капитального два средних и шесть малых ремонтов. Определить (аналитически и графически) длительность ремонтного цикла и количество периодических осмотров, если межремонтные периоды равны 1 год, а межосмотровые – 4 мес.</p>																
34	<p>Задача 34. Шестилетний ремонтный цикл включает кроме капитального один средний, ряд малых ремонтов и периодических осмотров. Межремонтные периоды равны 9 мес., межосмотровые – 3 мес. Заводское технологическое оборудование насчитывает 35 агрегатов 12-й категории, 20 агрегатов 16-й категории и 25 агрегатов 18-й категории ремонтосложности. Определить плановый годовой объём ремонтных работ (слесарных, станочных и прочих).</p>																
35	<p>Задача 35. Бригада ремонтных слесарей обслуживает всеми видами планово-предупредительного ремонта цеховое оборудование, включающее 40 единиц 10-й категории, 30 единиц 15-й категории и 10 единиц 18-й категории ремонтосложности. Ремонтный цикл (4 года) содержит кроме капитального один средний, два малых ремонта и ряд осмотров с межосмотровым периодом, равным 4</p>																

	мес. Определить потребную численность бригады ремонтных слесарей, выполняющих нормы времени на 132% (в среднем).
36	Задача 36. Заводское оборудование насчитывает 1500 единиц технологического оборудования 12-й категории ремонтосложности (в среднем). Плановый годовой объем станочных работ по ремонтам, выполняемым ремонтно-механическим цехом, достигает 6 нормо-ч на 1 р. е. Действительный годовой фонд времени рабочего - 1830 ч; станка - 3940 ч. Цех работает в две смены. Определить потребное количество станков и станочников в ремонтно-механическом цехе, если действительный годовой фонд времени работы станков используется на 80%, а станочники выполняют нормы времени на 135%.

### **Типовые кейсы:**

1. Определить потребность силовой электроэнергии для участка механического цеха за год на основе следующих данных:

Станки	мощность установленных электромоторов, кВт	$\cos\varphi$ электромоторов	Коэффициент машинного времени работы оборудования
Токарные	36	0,8	0,7
Фрезерные	30	0,7	0,8
Сверлильные	6	0,6	0,4
Зуборезные	18	0,7	0,6
Шлифовальные	28	0,8	0,8

Режим работы участка – двухсменный по 8 час. Число рабочих дней в году – 260. Потери времени на капитальный ремонт – 5%.

2. По механическому участку за месяц общая мощность установленных электромоторов – 180 кВт; средний коэффициент полезного действия электромоторов – 0,9; средний коэффициент загрузки оборудования составил 0,8; средний коэффициент одновременной работы оборудования – 0,7; коэффициент полезного действия питающей электрической сети – 0,96; плановый коэффициент спроса для участка – 0,6. Режим работы участка – двухсменный по 8 час.. Число рабочих дней в месяце – 23. Потери времени на плановый ремонт – 5%.

Определить экономию (перерасход) силовой электроэнергии по участку за месяц.

3. Определить потребность силовой электроэнергии для участка механического цеха за год на основе следующих данных:

Потребители электроэнергии	Мощность установленных моторов, кВт	Коэффициент спроса
Электрокран	6	0,2
Станки:		
токарный	8	0,3
сверлильный	3	0,2
фрезерный	10	0,3

шлифовальный	7	0,4
строгальный	8	0,2
пресс фрикционный	12	0,5

Режим работы участка – двухсменный по 8 час. Число рабочих дней в году – 260. Потери времени на плановый ремонт – 5%.

4. Рассчитать потребность завода в электроэнергии на год, по данным таблицы:

Потребители электроэнергии и вид продукции	Единица измерения	Плановый выпуск продукции	Норма расхода электроэнергии на единицу продукции, кВт/час
<i>Литейный цех</i>			
жидкий металл	т	2000	700
годное литьё	т	5000	140
<i>Кузнечный цех</i>			
годные поковки	т	3000	50
<i>Термический цех</i>			
годная продукция прошедшая термообработку	т	5000	200
<i>Инструментальный цех</i>			
выпуск продукции	тыс. руб.	4000	500
<i>Механический цех</i>			
выпуск продукции	условный комплект	3000	30

Потребление электроэнергии прочими потребителями и на освещение – 400 тыс. кВт.

5. На предприятии используется 200 осветительных ламп, в том числе:

- 60 ламп по 200 кВт;
- 60 ламп по 100 кВт;
- 40 ламп по 50 кВт;
- 40 ламп по 25 кВт.

Лампы используются I квартале – в течение 76 рабочих дней по 7 час.; во II квартале – 76 дней по 5 час.; в III квартале – 78 дней по 4 часа; в IV квартале – 77 дней по 6 часов.

Определить количество энергии, потребляемой осветительными приборами в каждом квартале и в течение года.

#### ***Примеры тем групповых дискуссий:***

1. Бюрократические организационные структуры управления;
2. Адаптивные структуры управления;
3. Факторы влияющие на пространственную организацию предприятия;
4. Пространственная организация предприятия оптовой торговли;



5. Пространственная организация предприятия розничной торговли.
6. Разработка плана совершенствования организации производства на предприятии;
7. Методические основы оценки экономической эффективности совершенствования организации производства;
8. Порядок определения экономической эффективности организации производства.
9. Поиск и реализация организационных резервов развития производства;
10. Содержание и этапы научно-исследовательских работ;
11. Содержание и основные этапы технологической подготовки производства;
12. Организационно-экономические пути ускорения технологической подготовки производства;
13. Экономическое значение фактора времени при подготовке и освоении производства новой техники;

**Тематика эссе:**

1. Понятие и содержание производственного процесса в торговле;
2. Производственный процесс оптового предприятия торговли;
3. Производственный процесс розничного предприятия торговли;
4. Пути совершенствования производственного процесса на предприятии торговли;
5. Основные принципы организации производства и их реализация на предприятии;
6. Техничко-экономическая характеристика типов производства.

**Типовая структура экзаменационного билета**

<i>Наименование оценочного материала</i>	<i>Максимальное количество баллов</i>
<i>Вопрос 1</i>	<i>15</i>
<i>Вопрос 2</i>	<i>15</i>
<i>Задание</i>	<i>10</i>

**Показатели и критерии оценивания планируемых результатов освоения компетенций и результатов обучения, шкала оценивания**

Таблица 5

Шкала оценивания		Формируемые компетенции	Индикатор достижения компетенции	Критерии оценивания	Уровень освоения компетенций
85 – 100 баллов в	«отлично»	ПК-2. Стратегическое управление процессами планирования производственных ресурсов и производственных	ПК-2.2. Организация работы и эффективного взаимодействия всех структурных подразделений, цехов и производственных единиц промышленной организации, направление их деятельности на	<b>Знает верно и в полном объеме:</b> методологические основы проведения логистико-ориентированного анализа системы и среды ее функционирования <b>Умеет верно и в полном объеме:</b>	<b>Продвинутый</b>

		мощностей	развитие и совершенствование производства с учетом социальных и рыночных приоритетов, повышение эффективности работы организации, рост объемов сбыта продукции и увеличение прибыли, качества и конкурентоспособности производимой продукции, ее соответствие мировым стандартам в целях завоевания отечественного и зарубежного рынка и удовлетворения потребностей населения в соответствующих видах отечественной продукции	разрабатывать методы и модели создания системы управления процессами планирования производственных ресурсов и производственных мощностей промышленной организации	
		ПК-4. Определение направлений развития организации	ПК-4.2 Определение параметров будущего состояния организации	<b>Знает верно и в полном объеме:</b> сбор, анализ, систематизация, хранение и поддержание в актуальном состоянии информации бизнес-анализа <b>Умеет верно и в полном объеме:</b> выявлять, регистрировать, анализировать и классифицировать риски, и разрабатывать комплекс мероприятий по их минимизации; планировать, организовывать и проводить встречи и обсуждения с заинтересованными сторонами; разрабатывать бизнес-кейсы	
<b>70 – 84 балла в</b>	<b>«хорошо»</b>	ПК-2. Стратегическое управление процессами планирования производственных ресурсов и производственных мощностей	ПК-2.2. Организация работы и эффективного взаимодействия всех структурных подразделений, цехов и производственных единиц промышленной организации, направление их деятельности на развитие и совершенствование производства с учетом социальных и рыночных приоритетов, повышение эффективности работы организации, рост объемов сбыта продукции и увеличение прибыли, качества и конкурентоспособности производимой продукции, ее соответствие мировым стандартам в целях завоевания отечественного	<b>Знает с незначительными замечаниями:</b> методологические основы проведения логистико-ориентированного анализа системы и среды ее функционирования <b>Умеет с незначительными замечаниями:</b> разрабатывать методы и модели создания системы управления процессами планирования производственных ресурсов и производственных мощностей промышленной организации	<b>Повышенный</b>

			и зарубежного рынка и удовлетворения потребностей населения в соответствующих видах отечественной продукции		
		ПК-4. Определение направлений развития организации	ПК-4.2 Определение параметров будущего состояния организации	<b>Знает с незначительными замечаниями:</b> сбор, анализ, систематизация, хранение и поддержание в актуальном состоянии информации бизнес-анализа <b>Умеет с незначительными замечаниями:</b> выявлять, регистрировать, анализировать и классифицировать риски, и разрабатывать комплекс мероприятий по их минимизации; планировать, организовывать и проводить встречи и обсуждения с заинтересованными сторонами; разрабатывать бизнес-кейсы	
50 – 69 баллов	«удовлетворительно»	ПК-2. Стратегическое управление процессами планирования производственных ресурсов и производственных мощностей	ПК-2.2. Организация работы и эффективного взаимодействия всех структурных подразделений, цехов и производственных единиц промышленной организации, направление их деятельности на развитие и совершенствование производства с учетом социальных и рыночных приоритетов, повышение эффективности работы организации, рост объемов сбыта продукции и увеличение прибыли, качества и конкурентоспособности производимой продукции, ее соответствие мировым стандартам в целях завоевания отечественного и зарубежного рынка и удовлетворения потребностей населения в соответствующих видах отечественной продукции	<b>Знает на базовом уровне, с ошибками:</b> методологические основы проведения логистико-ориентированного анализа системы и среды ее функционирования <b>Умеет на базовом уровне, с ошибками:</b> разрабатывать методы и модели создания системы управления процессами планирования производственных ресурсов и производственных мощностей промышленной организации	Базовый
		ПК-4. Определение направлений развития организации	ПК-4.2 Определение параметров будущего состояния организации	<b>Знает на базовом уровне, с ошибками:</b> сбор, анализ, систематизация, хранение и поддержание в актуальном состоянии информации бизнес-анализа <b>Умеет на базовом уровне, с</b>	

				<p><b>ошибками:</b>          выявлять, регистрировать, анализировать и классифицировать риски, и разрабатывать комплекс мероприятий по их минимизации; планировать, организовывать и проводить встречи и обсуждения с заинтересованными сторонами; разрабатывать бизнес-кейсы</p>	
<p><b>менее 50 баллов</b></p>	<p><b>«неудовлетворительно»</b></p>	<p>ПК-2. Стратегическое управление процессами планирования производственных ресурсов и производственных мощностей</p>	<p>ПК-2.2. Организация работы и эффективного взаимодействия всех структурных подразделений, цехов и производственных единиц промышленной организации, направление их деятельности на развитие и совершенствование производства с учетом социальных и рыночных приоритетов, повышение эффективности работы организации, рост объемов сбыта продукции и увеличение прибыли, качества и конкурентоспособности производимой продукции, ее соответствие мировым стандартам в целях завоевания отечественного и зарубежного рынка и удовлетворения потребностей населения в соответствующих видах отечественной продукции</p>	<p><b>Не знает на базовом уровне:</b>          методологические основы проведения логистико-ориентированного анализа системы и среды ее функционирования  <b>Не умеет на базовом уровне:</b>          разрабатывать методы и модели создания системы управления процессами планирования производственных ресурсов и производственных мощностей промышленной организации</p>	<p><b>Компетенции не сформированы</b></p>
		<p>ПК-4. Определение направлений развития организации</p>	<p>ПК-4.2 Определение параметров будущего состояния организации</p>	<p><b>Не знает на базовом уровне:</b>          сбор, анализ, систематизация, хранение и поддержание в актуальном состоянии информации бизнес-анализа  <b>Не умеет на базовом уровне:</b>          выявлять, регистрировать, анализировать и классифицировать риски, и разрабатывать комплекс мероприятий по их минимизации; планировать, организовывать и проводить встречи и обсуждения с заинтересованными сторонами; разрабатывать бизнес-кейсы</p>	

МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ  
Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение высшего образования  
«Российский экономический университет имени Г. В. Плеханова»  
Краснодарский филиал РЭУ им. Г. В. Плеханова

Факультет экономики, менеджмента и торговли

Кафедра экономики и управления

## **АННОТАЦИЯ К РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЕ ДИСЦИПЛИНЫ**

### **Б1.В.02 ОРГАНИЗАЦИЯ ПРОИЗВОДСТВА НА ПРЕДПРИЯТИИ**

Направление подготовки **38.03.01 ЭКОНОМИКА**

Направленность (профиль) программы  
**ЭКОНОМИКА И УПРАВЛЕНИЕ НА ПРЕДПРИЯТИИ**  
**(ОРГАНИЗАЦИИ)**

Уровень высшего образования ***Бакалавриат***

## 1. Цель и задачи дисциплины:

**Цель учебной дисциплины** «Организация производства на предприятии»: рассмотрение комплекса вопросов, раскрывающих совокупность теоретических знаний и практических навыков по вопросам организации производства.

**Задачи учебной дисциплины** «Организация производства на предприятии»:

1. Определение места организации производства в системе управления предприятием; изучение сущности организации производства, основных принципов, методов; изучение методики и технологии организации производства на предприятии; овладение навыками расчета показателей необходимых в процессе организации производства необходимых в профессиональной деятельности бакалавра;

2. Определение параметров будущего состояния организации;

3. Организация работы и эффективного взаимодействия всех структурных подразделений, цехов и производственных единиц промышленной организации, направление их деятельности на развитие и совершенствование производства с учетом социальных и рыночных приоритетов, повышение эффективности работы организации.

## 4. Содержание дисциплины:

№ п/п	Наименование разделов / тем дисциплины
1.	Тема 1. Понятие и содержание организации производства
2.	Тема 2. Производственный процесс и общие принципы его организации
3.	Тема 3. Организация производственного процесса во времени
4.	Тема 4. Организация производственного процесса в пространстве
5.	Тема 5. Формы и методы организации производства
6.	Тема 6. Анализ и пути совершенствования организации производства
7.	Тема 7. Организация вспомогательных и обслуживающих процессов
<b>Трудоёмкость дисциплины составляет 5 з.е. / 180 часов</b>	

**Форма контроля – экзамен**

Составитель:

Доцент кафедры экономики и управления Е.М. Поддубный