

ПРИЛОЖЕНИЕ А
ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ ДЛЯ ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ
ПО ДИСЦИПЛИНЕ «Оперативно-производственное планирование»

1. Перечень оценочных средств для компетенций, формируемых в результате освоения дисциплины

Код контролируемой компетенции	Способ оценивания	Оценочное средство
ПК-2: Способен планировать и координировать бизнес-процессы промышленного предприятия	Экзамен	Комплект контролирующих материалов для экзамена

2. Описание показателей и критериев оценивания компетенций, описание шкал оценивания

Оцениваемые компетенции представлены в разделе «Перечень планируемых результатов обучения по дисциплине, соотнесенных с индикаторами достижения компетенций» рабочей программы дисциплины «Оперативно-производственное планирование».

При оценивании сформированности компетенций по дисциплине «Оперативно-производственное планирование» используется 100-балльная шкала.

Критерий	Оценка по 100-балльной шкале	Оценка по традиционной шкале
Студент освоил изучаемый материал (основной и дополнительный), системно и грамотно излагает его, осуществляет полное и правильное выполнение заданий в соответствии с индикаторами достижения компетенций, способен ответить на дополнительные вопросы.	75-100	<i>Отлично</i>
Студент освоил изучаемый материал, осуществляет выполнение заданий в соответствии с индикаторами достижения компетенций с не принципиальными ошибками.	50-74	<i>Хорошо</i>
Студент демонстрирует освоение только основного материала, при выполнении заданий в соответствии с индикаторами достижения компетенций допускает отдельные ошибки, не способен систематизировать материал и делать выводы.	25-49	<i>Удовлетворительно</i>
Студент не освоил основное содержание изучаемого материала, задания в соответствии с индикаторами достижения компетенций не выполнены или выполнены неверно.	<25	<i>Неудовлетворительно</i>

3. Типовые контрольные задания или иные материалы, необходимые для оценки уровня достижения компетенций в соответствии с индикаторами

1.Задания по выявлению способностей выполнять расчеты, необходимые для разработки перспективных и текущих планов производственно-хозяйственной деятельности предприятия

Компетенция	Индикатор достижения компетенции
ПК-2 Способен планировать и координировать бизнес-процессы промышленного предприятия	ПК-2.1 Выполняет расчеты, необходимые для разработки перспективных и текущих планов производственно-хозяйственной деятельности предприятия

Типовые задания по
Оперативно-производственное планирование

наименование дисциплины

для направления подготовки: **38.03.02 Менеджмент**

наименование направления подготовки

1. Технологический процесс обработки деталей состоит из четырех операций, длительность которых соответственно составляет $t_1 = 5$; $t_2 = 4$; $t_3 = 2$; и $t_4 = 7$ мин. Четвертая операция выполняется на двух станках, а каждая из остальных – на одном. Величина передаточной партии – 5 шт.

А. Выполнить расчет, необходимый для разработки перспективных и текущих планов производственно-хозяйственной деятельности, определив длительность технологического цикла обработки 30 деталей при последовательном виде движения в процессе производства (ПК-2.1). Построить график обработки деталей по этому виду движения.

Б. Выполнить расчет, необходимый для разработки перспективных и текущих планов производственно-хозяйственной деятельности, определив длительность технологического цикла обработки 30 деталей при параллельно-последовательном виде движения в процессе производства (ПК-2.1). Построить график обработки деталей по этому виду движения.

2. Трудоемкость обработки комплекта деталей для изделия А на револьверных станках составляет 180 н.ч. Планируемая выработка нормы – 120 %. Выполнить расчет, необходимый для разработки перспективных и текущих планов производственно-хозяйственной деятельности, определив производственную мощность револьверного участка, состоящего из 27 станков, в течение года (ПК-2.1).

3. Выполнить расчет, необходимый для разработки перспективных и текущих планов производственно-хозяйственной деятельности (ПК-2.1), количества однотипного оборудования для производства детали А при плановом коэффициенте загрузке оборудования

– 1,15, если известно:

- норма калькуляционного времени на деталь А – 21 мин.;
- объем производства детали А – 30 тыс. шт.;
- коэффициент подготовительно-заключительного времени 1,05;
- коэффициент, учитывающий брак, 1,03;
- коэффициент выполнения норм 1,10;
- коэффициент, учитывающий потери времени на ремонт оборудования, 0,05
- режим работы оборудования двухсменный;
- в месяце 22 рабочих дня

4. Трудоемкость выполнения заказа по видам работ составляет: заготовительные работы – 165 ч., механическая обработка – 730 ч., сборка узлов – 400 ч., сборка изделий – 350 ч. Для выполнения заказа выделено рабочих мест: в заготовительном цехе – 10, механообрабатывающем – 42, на участке по сборке узлов – 35, по сборке изделий – 18. Режим работы – односменный, продолжительность рабочего дня – 8 ч., потери времени на ремонт оборудования – 5 % режимного фонда времени его работы. Выполнить расчет, необходимый для разработки перспективных и текущих планов производственно-хозяйственной деятельности, определив длительность производственного цикла выполнения заказа (ПК-2.1).

5. На прерывно-поточной (прямоточной) линии обрабатывается шестерня. Технологический процесс обработки состоит из следующих операций: Программа выпуска детали за сутки – 197 шт. Режим работы линии – двухсменный по 8 ч. Период комплектования межоперационных заделов – 8 ч.

Операции	Длительность операций, мин.
1. Фрезерование торцев	11,50
2. Предварительная обточка	7,50
3. Обточка конуса	1,25
4. Окончательная обточка	8,75
5. Нарезание зубьев шестерни	2,00
6. Шлифование шейки	2,50

А. Выполнить расчет, необходимый для разработки перспективных и текущих планов производственно-хозяйственной деятельности, *определив* такт линии (ПК-2.1);

Б. Выполнить расчет, необходимый для разработки перспективных и текущих планов производственно-хозяйственной деятельности, *определив* число рабочих мест и рабочих на операциях и их загрузку (ПК-2.1);

6. Партии деталей одного типоразмера проходят по стадиям техпроцесса, по маршруту четырех цехов. Известно:

- постоянный среднерасчетный ритм $r = 0,02$ рабочих дня;
- величины партий запуска по цехам, шт.: $n_1 = 400$, $n_2 = 350$, $n_3 = 250$, $n_4 = 200$.

- длительность циклов обработки партий (сборки) в цехах: 4, 1, 3, 6 рабочих дня – соответственно.

Выполнить расчет, необходимый для разработки перспективных и текущих планов производственно-хозяйственной деятельности, *определив* опережения запуска между смежными цехами и относительно сборочного (ПК-2.1);

7. Выполнить расчет, необходимый для разработки перспективных и текущих планов производственно-хозяйственной деятельности, *определив* штучное время, если оперативное время /оп составляет 25 мин., коэффициент времени обслуживания рабочего места a составляет 6%, а коэффициент времени на отдых и личные надобности ($3 - 1,5\%$) (ПК-2.1).

8. Выполнить расчет, необходимый для разработки перспективных и текущих планов производственно-хозяйственной деятельности, *определив* длительность производственного цикла при последовательном виде движения, если суммарное время операционных циклов на операциях составило 540 мин.; подготовительно-заключительное время на партию деталей на всех операциях равно 20 мин.; время, связанное с перемещением и процеживанием партии деталей, составило 360 мин.; коэффициент выполнения норм на участке — 1,1(ПК-2.1).

4. Файл и/или БТЗ с полным комплектом оценочных материалов прилагается.