

Документ подписан простой электронной подписью
Информация о владельце:

ФИО: Исаев Игорь Магомедович

Должность: Проректор по безопасности и общим вопросам

Дата подписания: 28.01.2023 16:47:27

Уникальный программный ключ:

d7a26b9e8ca85e98ac3de2ab454b4659d961f749

МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

Федеральное государственное автономное образовательное учреждение
высшего образования

«Национальный исследовательский технологический университет «МИСиС»

Рабочая программа дисциплины (модуля)

Основы производственного менеджмента и бережливое производство

Закреплена за подразделением

Кафедра промышленного менеджмента

Направление подготовки

38.03.02 МЕНЕДЖМЕНТ

Профиль

Квалификация **Бакалавр**

Форма обучения **очная**

Общая трудоемкость **9 ЗЕТ**

Часов по учебному плану 324

в том числе:

аудиторные занятия 119

самостоятельная работа 133

часов на контроль 72

Формы контроля в семестрах:
экзамен 4, 3
курсовая работа 4

Распределение часов дисциплины по семестрам

| Семестр (<Курс>.<Семестр на курсе>) | 3 (2.1) | | 4 (2.2) | | Итого | |
|---|---------|-----|---------|-----|-------|-----|
| | УП | РП | УП | РП | | |
| Неделя | 18 | | 18 | | | |
| Вид занятий | УП | РП | УП | РП | УП | РП |
| Лекции | 34 | 34 | 17 | 17 | 51 | 51 |
| Лабораторные | 17 | 17 | | | 17 | 17 |
| Практические | 34 | 34 | 17 | 17 | 51 | 51 |
| Итого ауд. | 85 | 85 | 34 | 34 | 119 | 119 |
| Контактная работа | 85 | 85 | 34 | 34 | 119 | 119 |
| Сам. работа | 68 | 68 | 65 | 65 | 133 | 133 |
| Часы на контроль | 27 | 27 | 45 | 45 | 72 | 72 |
| Итого | 180 | 180 | 144 | 144 | 324 | 324 |

Программу составил(и):

к.э.н, проф. , Костюхин Юрий Юрьевич

Рабочая программа

Основы производственного менеджмента и бережливое производство

Разработана в соответствии с ОС ВО:

Самостоятельно устанавливаемый образовательный стандарт высшего образования - бакалавриат Федеральное государственное автономное образовательное учреждение высшего образования «Национальный исследовательский технологический университет «МИСиС» по направлению подготовки 38.03.02 МЕНЕДЖМЕНТ (приказ от 02.04.2021 г. № 119 о.в.)

Составлена на основании учебного плана:

38.03.02 МЕНЕДЖМЕНТ, 38.03.02-БМН-22.plx , утвержденного Ученым советом ФГАОУ ВО НИТУ "МИСиС" в составе соответствующей ОПОП ВО 22.09.2022, протокол № 8-22

Утверждена в составе ОПОП ВО:

38.03.02 МЕНЕДЖМЕНТ, , утвержденной Ученым советом ФГАОУ ВО НИТУ "МИСиС" 22.09.2022, протокол № 8-22

Рабочая программа одобрена на заседании

Кафедра промышленного менеджмента

Протокол от г., №15

Руководитель подразделения Костюхин Юрий Юрьевич

1. ЦЕЛИ ОСВОЕНИЯ

| | |
|-----|--|
| 1.1 | Цель – освоить методы управления производственными системами и персоналом предприятий, используя теоретические закономерности и практику промышленного менеджмента. |
| 1.2 | Задачи – научить: методам планирования и организации движения предметов труда по операциям технологического процесса, планирования численности и оплаты труда персонала промышленного предприятия, планирования производственной программы, работы основных и вспомогательных подразделений предприятия. |

2. МЕСТО В СТРУКТУРЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ

| Блок ОП: | | Б1.О |
|------------|---|------|
| 2.1 | Требования к предварительной подготовке обучающегося: | |
| 2.1.1 | Менеджмент | |
| 2.1.2 | Микроэкономика | |
| 2.1.3 | Основы предпринимательства | |
| 2.1.4 | Сквозная бизнес-аналитика | |
| 2.1.5 | Право | |
| 2.1.6 | Экономическая информатика | |
| 2.2 | Дисциплины (модули) и практики, для которых освоение данной дисциплины (модуля) необходимо как предшествующее: | |
| 2.2.1 | Финансы | |
| 2.2.2 | Коммерческое бюджетирование | |
| 2.2.3 | Производственная практика по получению профессиональных умений и опыта профессиональной деятельности | |
| 2.2.4 | Анализ и прогнозирование денежных потоков | |
| 2.2.5 | Металловедение и сертификация продукции | |
| 2.2.6 | Диагностика и оптимизация финансово-экономического состояния компании | |
| 2.2.7 | Инвестиционная стратегия | |
| 2.2.8 | Методы оптимизации коммерческой деятельности | |
| 2.2.9 | Практикум по финансовому менеджменту | |
| 2.2.10 | Логистика | |
| 2.2.11 | Маркетинг | |
| 2.2.12 | Металлургия | |
| 2.2.13 | Психология и техника проведения деловых переговоров (бизнес-тренинги) | |
| 2.2.14 | Создание и позиционирование бренда (бизнес-тренинги) | |
| 2.2.15 | Внешнеэкономическая деятельность | |
| 2.2.16 | Основы аудита | |
| 2.2.17 | Транспортное обеспечение коммерческой деятельности | |
| 2.2.18 | Управление инновациями | |
| 2.2.19 | Антикризисное управление | |
| 2.2.20 | Подготовка к процедуре защиты и защита выпускной квалификационной работы | |
| 2.2.21 | Сбытовая логистика | |
| 2.2.22 | Создание и позиционирование бренда | |
| 2.2.23 | Стратегический менеджмент | |
| 2.2.24 | Управление качеством металлопродукции. Перспективные материалы | |
| 2.2.25 | Управление цепями поставок | |

3. РЕЗУЛЬТАТЫ ОБУЧЕНИЯ ПО ДИСЦИПЛИНЕ, СООТНЕСЕННЫЕ С ФОРМИРУЕМЫМИ КОМПЕТЕНЦИЯМИ

УК-2: Способен собирать и интерпретировать данные и определять круг задач в рамках поставленной цели, выбирать оптимальные способы решения, исходя из действующих правовых норм, имеющихся ресурсов и ограничений, умение обосновывать принятые решения

Знать:

УК-2-31 Обладает представлениями о принципах недискриминационного взаимодействия при коммуникации в различных сферах жизнедеятельности, с учетом социально-психологических особенностей лиц с ограниченными возможностями здоровья

| |
|--|
| УК-1: Способен осуществлять поиск, критический анализ и синтез информации, умение анализировать процессы и системы с использованием соответствующих аналитических, вычислительных и экспериментальных методов, применять системный подход для решения поставленных задач |
| Знать: |
| УК-1-31 Знает понятийный аппарат экономической, организационной и управленческой теории |
| ОПК-4: Способен выявлять и оценивать новые рыночные возможности, разрабатывать бизнес-планы создания и развития новых направлений деятельности и организаций, применять знание экономических, организационных и управленческих вопросов, таких как: управление проектами, рисками и изменениями |
| Уметь: |
| ОПК-4-У1 Умеет предлагать совокупность решений профессиональных организационно-управленческих задач исходя из понимания современных |
| УК-2: Способен собирать и интерпретировать данные и определять круг задач в рамках поставленной цели, выбирать оптимальные способы решения, исходя из действующих правовых норм, имеющихся ресурсов и ограничений, умение обосновывать принятые решения |
| Уметь: |
| УК-2-У1 Планирует и осуществляет профессиональную деятельность с лицами имеющими инвалидность или ограниченные возможности здоровья |
| УК-1: Способен осуществлять поиск, критический анализ и синтез информации, умение анализировать процессы и системы с использованием соответствующих аналитических, вычислительных и экспериментальных методов, применять системный подход для решения поставленных задач |
| Владеть: |
| УК-1-В1 проводить статистическую обработку и интеллектуальный анализа информации, необходимой для принятия обоснованных организационно-управленческих решений. |
| УК-2: Способен собирать и интерпретировать данные и определять круг задач в рамках поставленной цели, выбирать оптимальные способы решения, исходя из действующих правовых норм, имеющихся ресурсов и ограничений, умение обосновывать принятые решения |
| Владеть: |
| УК-2-В1 Взаимодействует с лицами имеющими ограниченные возможности здоровья или инвалидность в социальной и профессиональной сферах. |

4. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ

| Код занятия | Наименование разделов и тем /вид занятия/ | Семестр / Курс | Часов | Формируемые индикаторы компетенций | Литература и эл. ресурсы | Примечание | КМ | Выполняемые работы |
|-------------|---|----------------|-------|--|--------------------------|------------|----|--------------------|
| | Раздел 1. Методологические и организационные основы управления. Логистическая концепция управления производством. Организация производственных процессов | | | | | | | |
| 1.1 | Основные закономерности функционирования промышленных предприятий /Лек/ | 3 | 8 | ОПК-4-У1 УК-1-31 УК-1-В1 УК-2-31 УК-2-У1 УК-2-В1 | Л1.1Л2.1Л3.1 Э1 | | | |
| 1.2 | Организация производственных процессов на промышленных предприятиях. Поточное производство /Лек/ | 3 | 9 | ОПК-4-У1 УК-1-31 УК-1-В1 УК-2-31 УК-2-У1 УК-2-В1 | Л1.1Л2.1Л3.1 Э1 | | | |
| 1.3 | Оценка эффективности инновационной деятельности на предприятии /Пр/ | 3 | 6 | ОПК-4-У1 УК-1-31 УК-1-В1 УК-2-31 УК-2-У1 УК-2-В1 | Л1.1Л2.1Л3.1 Э1 | | | |

| | | | | | | | | |
|--|---|---|----|---|------------------------|--|--|----|
| 1.4 | Организация основных производственных процессов /Пр/ | 3 | 6 | ОПК-4-У1 УК-1-31 УК-1-В1 УК-2-31 УК-2-У1 УК-2-В1 | Л1.1Л2.1Л3. 1 Э1 | | | |
| 1.5 | Расчет поточных линий /Пр/ | 3 | 7 | ОПК-4-У1 УК-1-31 УК-1-В1 УК-2-31 УК-2-У1 УК-2-В1 | Л1.1Л2.1Л3. 1 Э1 | | | |
| 1.6 | Производственные процессы /Лаб/ | 3 | 8 | ОПК-4-У1 УК-1-31 УК-1-В1 УК-2-31 УК-2-У1 УК-2-В1 | Л1.1Л2.1Л3. 1 Э1 | | | |
| 1.7 | Методологические и организационные основы управления. Логистическая концепция управления производством. Организация производственных процессов /Ср/ | 3 | 34 | ОПК-4-У1 УК-1-31 УК-1-В1 УК-2-31 УК-2-У1 УК-2-В1 | Л1.1Л2.1Л3. 1 Э1 | | | P1 |
| Раздел 2. Планирование на предприятии. Производственная программа. Бюджетирование | | | | | | | | |
| 2.1 | Планирование деятельности предприятия. Жизненный цикл товара. Стратегии предприятия в долгосрочном и краткосрочном периоде /Лек/ | 3 | 9 | ОПК-4-У1 УК-1-31 УК-1-В1 УК-2-31 УК-2-У1 УК-2-В1 | Л1.1Л2.1Л3. 1 Э1 | | | |
| 2.2 | Расчет производственной мощности. Показатели и порядок разработки производственной программы. Оперативное планирование производства. Политика управления запасами /Лек/ | 3 | 8 | ОПК-4-У1 УК-1-31 УК-1-В1 УК-2-31 УК-2-У1 УК-2-В1 | Л1.1Л2.1Л3. 1 Э1 | | | |
| 2.3 | Планирование инновационной деятельности на предприятии. Построение сетевых графиков. Расчет параметров сетевых графиков /Пр/ | 3 | 7 | ОПК-4-У1 УК-1-31 УК-1-В1 УК-2-31 УК-2-У1 УК-2-В1 | Л1.1Л2.1Л3. 1 Э1 | | | |
| 2.4 | Расчет и оптимизация производственной программы. Управление запасами /Пр/ | 3 | 8 | ОПК-4-У1 УК-1-31 УК-1-В1 УК-2-31 УК-2-У1 УК-2-В1 | Л1.1Л2.1Л3. 1 Э1 | | | |
| 2.5 | Сетевое планирование. Управление запасами /Лаб/ | 3 | 9 | ОПК-4-У1 УК-1-31 УК-1-В1 УК-2-31 УК-2-У1 УК-2-В1 | Л1.1Л2.1Л3. 1 Э1 | Лабораторная работа по управлению запасами проводится в форме деловой игры | | |
| 2.6 | Планирование на предприятии. Производственная программа. Бюджетирование /Ср/ | 3 | 34 | ОПК-4-У1 УК-1-31 УК-1-В1 УК-2-31 УК-2-У1 УК-2-В1 | Л1.1Л2.1Л3. 1 Э1 | | | P1 |

| | | | | | | | | |
|-----|---|---|----|---|------------------------|--|-----|----|
| | Раздел 3. Управление персоналом. Организация оплаты труда | | | | | | | |
| 3.1 | Методы изучения затрат рабочего времени. Производительность труда. Техническое нормирование труда /Лек/ | 4 | 4 | ОПК-4-У1 УК-1-31 УК-1-В1 УК-2-31 УК-2-У1 УК-2-В1 | Л1.1Л2.1Л3. 1 Э1 | | | |
| 3.2 | Заработная плата. Планирование труда и отдыха в прерывном и непрерывном производствах /Лек/ | 4 | 5 | ОПК-4-У1 УК-1-31 УК-1-В1 УК-2-31 УК-2-У1 УК-2-В1 | Л1.1Л2.1Л3. 1 Э1 | | | |
| 3.3 | Расчет норм труда, численности рабочих и производительности труда. Расчет заработной платы. Мотивация труда персонала /Пр/ | 4 | 9 | ОПК-4-У1 УК-1-31 УК-1-В1 УК-2-31 УК-2-У1 УК-2-В1 | Л1.1Л2.1Л3. 1 Э1 | | КМ2 | |
| 3.4 | Управление персоналом. Организация оплаты труда /Ср/ | 4 | 32 | ОПК-4-У1 УК-1-31 УК-1-В1 УК-2-31 УК-2-У1 УК-2-В1 | Л1.1Л2.1Л3. 1 Э1 | | | Р1 |
| | Раздел 4. Управление издержками производства, прибылью, рентабельностью и качеством продукции | | | | | | | |
| 4.1 | Управление издержками производства /Лек/ | 4 | 4 | ОПК-4-У1 УК-1-31 УК-1-В1 УК-2-31 УК-2-У1 УК-2-В1 | Л1.1Л2.1Л3. 1 Э1 | | | |
| 4.2 | Управление инвестиционными проектами. Управление качеством продукции /Лек/ | 4 | 4 | ОПК-4-У1 УК-1-31 УК-1-В1 УК-2-31 УК-2-У1 УК-2-В1 | Л1.1Л2.1Л3. 1 Э1 | | | |
| 4.3 | Управление издержками производства, прибылью, рентабельностью и качеством продукции /Ср/ | 4 | 33 | ОПК-4-У1 УК-1-31 УК-1-В1 УК-2-31 УК-2-У1 УК-2-В1 | Л1.1Л2.1Л3. 1 Э1 | | | Р1 |
| 4.4 | Изучение и нормирование операций на основе хронометража. Анализ степени загруженности и характера занятости рабочих на основе индивидуальной фотографии рабочего времени /Пр/ | 4 | 8 | ОПК-4-У1 УК-1-31 УК-1-В1 УК-2-31 УК-2-У1 УК-2-В1 | Л1.1Л2.1Л3. 1 Э1 | | КМ1 | |

5. ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ

5.1. Контрольные мероприятия (контрольная работа, тест, коллоквиум, экзамен и т.п), вопросы для самостоятельной подготовки

| Код КМ | Контрольное мероприятие | Проверяемые индикаторы компетенций | Вопросы для подготовки |
|--------|-------------------------|------------------------------------|------------------------|
|--------|-------------------------|------------------------------------|------------------------|

| | | | |
|-----|---|-----------------|--|
| КМ1 | Вопросы для самостоятельной подготовки к зачету | УК-1-31;УК-2-31 | 1 Методы функционально-стоимостного анализа 2 Расчет длительности производственного цикла при последовательном движении предметов труда по операциям 3 Расчет длительности производственного цикла при параллельном движении предметов труда по операциям 4 Расчет длительности производственного цикла при последовательно-параллельном движении предметов труда по операциям 5 Расчет и оптимизация параметров сетевого графика 6 Расчет и оптимизация производственной программы 7 Анализ и принятие решений по управлению запасами предприятия 8 Показатели, используемые для технического нормирования 9 Планирование численности и производительности труда 10 Планирование режимов труда и отдыха в прерывном и непрерывном производстве 11 Расчет заработной платы в прерывном и непрерывном производстве 12 Оценка и анализ рисков принятия управленческих решений |
|-----|---|-----------------|--|

| | | | |
|-----|--------------------|--|--|
| КМ2 | Контрольная работа | УК-1-31;УК-1-В1;УК-2-31;УК-2-У1;УК-2-В1;ОПК-4-У1 | <p>1) Производственные процессы</p> <p>Вариант 1</p> <p>Технология изготовления изделий состоит из трех операций. Длительность первой технологической операции 5 мин/шт., второй 2 мин/шт., третьей 1 мин/шт.</p> <p>В организации процесса использован параллельный вид движения с поштучной передачей изделий с одной операции на другую ($p = 1, n = 3$). На главной операции процесс ведется непрерывно. Сопоставить технико-экономические показатели двух вариантов использования оборудования:</p> <p>I - ый вариант: на каждой операции работает по одному агрегату. II - ой вариант: с целью уменьшения перерывов в работе агрегатов на некоторых операциях используются дополнительные агрегаты (дублиеры) в количестве 2 штук. Определить:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. а) Длительность технологического цикла в I - ом варианте, мин.; б) Такт процесса в I - ом варианте, мин.; в) Перекрытие в I - ом варианте, мин.; г) Производительность в I - ом варианте, шт./час; <p>2. Построить график последовательно-параллельного процесса для первого варианта использования оборудования</p> <ol style="list-style-type: none"> 3. а) Длительность технологического цикла во II - ом варианте, мин.; б) Такт процесса во II - ом варианте, мин.; в) Перекрытие во II - ом варианте, мин.; г) Во сколько раз увеличится часовая производительность во II - ом варианте, по сравнению с I - ым, мин. <p>4. Какое минимальное дополнительное количество агрегатов можно использовать для создания непрерывного производственного потока на всех ступенях производственного процесса</p> <p>Вариант 2</p> <p>Технология изготовления изделий состоит из трех операций. Длительность первой технологической операции 4 мин/шт., второй 3 мин/шт., третьей 1 мин/шт.</p> <p>В организации процесса использован параллельный вид движения с поштучной передачей изделий с одной операции на другую ($p = 1, n = 4$). На главной операции процесс ведется непрерывно. Сопоставить технико-экономические показатели двух вариантов использования оборудования:</p> <p>I - ый вариант: на каждой операции работает по одному агрегату. II - ой вариант: с целью уменьшения перерывов в работе агрегатов на некоторых операциях используются дополнительные агрегаты (дублиеры) в количестве 2 штук. Определить:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. а) Длительность технологического цикла в I - ом варианте, мин.; б) Такт процесса в I - ом варианте, мин.; в) Перекрытие в I - ом варианте, мин.; г) Производительность в I - ом варианте, шт./час; <p>2. Построить график последовательно-параллельного процесса для первого варианта использования оборудования</p> <ol style="list-style-type: none"> 3. а) Длительность технологического цикла во II - ом варианте, мин.; б) Такт процесса во II - ом варианте, мин.; в) Перекрытие во II - ом варианте, мин.; г) Во сколько раз увеличится часовая производительность во II - ом варианте, по сравнению с I - ым, мин. <p>4. Какое минимальное дополнительное количество агрегатов можно использовать для создания непрерывного производственного потока на всех ступенях производственного процесса</p> <p>Вариант 3</p> |
|-----|--------------------|--|--|

| | | |
|--|--|---|
| | | <p>Технология изготовления изделий состоит из трех операций. Длительность первой технологической операции 5 мин/шт., второй 2 мин/шт., третьей 3 мин/шт.</p> <p>В организации процесса использован параллельный вид движения с поштучной передачей изделий с одной операции на другую ($p = 1$, $n = 4$). На главной операции процесс ведется непрерывно.</p> <p>Сопоставить технико-экономические показатели двух вариантов использования оборудования:</p> <p>I - ый вариант: на каждой операции работает по одному агрегату. II - ой вариант: с целью уменьшения перерывов в работе агрегатов на некоторых операциях используются дополнительные агрегаты (дублиеры) в количестве 2 штук. Определить:</p> <ol style="list-style-type: none"> а) Длительность технологического цикла в I - ом варианте, мин.; б) Такт процесса в I - ом варианте, мин.; в) Перекрытие в I - ом варианте, мин.; г) Производительность в I - ом варианте, шт./час; <p>2. Построить график последовательно-параллельного процесса для первого варианта использования оборудования</p> <ol style="list-style-type: none"> а) Длительность технологического цикла во II - ом варианте, мин.; б) Такт процесса во II - ом варианте, мин.; в) Перекрытие во II - ом варианте, мин.; г) Во сколько раз увеличится часовая производительность во II - ом варианте, по сравнению с I - ым, мин. <p>4. Какое минимальное дополнительное количество агрегатов можно использовать для создания непрерывного производственного потока на всех ступенях производственного процесса</p> <p>2) Система сетевого планирования и управления</p> <p>Вариант 1</p> <p>При использовании сетевых моделей в оперативном управлении ходом НИОКР возникла необходимость расчета параметров сетевого графика. Исходные данные представлены ниже.</p> <p>Рассчитайте раннее начало работы, раннее окончание работы, позднее начало работы, позднее окончание работы, полный резерв времени, частный резерв времени.</p> <p>Код работы Продолжительность работы</p> <p>1-2 11</p> <p>1-3 9</p> <p>2-3 18</p> <p>2-5 12</p> <p>3-4 12</p> <p>4-5 22</p> <p>Вариант 2</p> <p>При использовании сетевых моделей в оперативном управлении ходом НИОКР возникла необходимость расчета параметров сетевого графика. Исходные данные представлены ниже.</p> <p>Рассчитайте раннее начало работы, раннее окончание работы, позднее начало работы, позднее окончание работы, полный резерв времени, частный резерв времени.</p> <p>Код работы Продолжительность работы</p> <p>1-2 10</p> <p>1-3 9</p> <p>2-3 5</p> <p>2-5 20</p> <p>3-4 12</p> <p>4-5 27</p> <p>Вариант 3</p> <p>При использовании сетевых моделей в оперативном управлении ходом НИОКР возникла необходимость расчета параметров</p> |
|--|--|---|

| | | | <p>сетевого графика. Исходные данные представлены ниже. Рассчитайте раннее начало работы, раннее окончание работы, позднее начало работы, позднее окончание работы, полный резерв времени, частный резерв времени. Код работы Продолжительность работы 1-2 4 2-3 6 2-4 7 2-5 22 3-4 5 4-5 8</p> <p>3) Планирование численности и оплаты труда</p> <p>Вариант 1 Штучная норма времени составляет 100 мин./шт. Часовая тарифная ставка 40 руб./час. Время подготовительно- заключительной работы 40 минут в смену. Продолжительность смены 6 часов. Определите: 1. Штучно-калькуляционную норму времени, мин./шт.; 2. Расценку за изготовление единицы продукции, руб./шт.</p> <p>Вариант 2 По результатам фотографии рабочего времени основное технологическое время на операцию по изготовлению детали составляет 24 мин./шт., вспомогательное время 4 мин./шт., время на обслуживание рабочего места 28 мин./смену. Время на отдых и личные надобности 2 мин./шт. Подготовительно-заключительное время на партию из 6 изделий составляет 12 минут. Продолжительность смены 6 часов. Определите: 1. Штучную норму времени, мин./шт.; 2. Часовую норму выработки, шт./час.</p> <p>Вариант 3 Время, затрачиваемое на обслуживание оборудования равно 23 мин./смену, регламентированные перерывы составляют 21 мин./смену, продолжительность цикла 2 ч. 25 мин. За один цикл вырабатывается 2 кг продукции. Продолжительность смены 6 часов. Производство непрерывное. Определите: 1. Сменную производительность оборудования, кг /смену; 2. Суточную производительность оборудования, кг /сутки.</p> |
|---|-----------------|--|---|
| 5.2. Перечень работ, выполняемых по дисциплине (Курсовая работа, Курсовой проект, РГР, Реферат, ЛР, ПР и т.п.) | | | |
| Код работы | Название работы | Проверяемые индикаторы компетенций | Содержание работы |
| P1 | Курсовая работа | УК-1-31;УК-1-В1;УК-2-31;УК-2-У1;УК-2-В1;ОПК-4-У1 | Спроектировать цех по производству заданного вида продукции годовым объемом производства ... тыс. т, рассчитать основные технико-экономические показатели, оценить экономическую эффективность и финансовую устойчивость проекта. |

5.3. Оценочные материалы, используемые для экзамена (описание билетов, тестов и т.п.)

Пример экзаменационного билета:

Билет 1

1. Определение, цель и основные задачи производственного менеджмента.
2. Факторы производства.
3. Даны работы а, б, в, г, д, е. Исходные работы а, б. Работы в, г можно начинать после окончания работы а, работу д – после окончания работ б, в; работу е – после окончания работ г, д. Работа е – завершающая. Построить сетевой график.

Билет 2

1. План выпуска продукции предприятия на экспорт и его особенности.
2. Системы планирования на предприятии.
3. Определить численность рабочих участка исходя из следующих данных: производительная программа по выпуску изделий на год – 120 тыс. шт.; плановая норма выработки в час – 5 шт.; планируемый коэффициент выполнения норм – 1,10; плановый фонд рабочего времени одного рабочего – 1850 ч.

Билет 3

1. Основные принципы производственного менеджмента.
2. Кадры предприятия и их структура.
3. Масса металлической садки составляет 130 т, расход металла на 1 т годной стали равен 1132 кг. Продолжительность цикла плавки 45 мин. Определить суточную производительность кислородного конвертера.

5.4. Методика оценки освоения дисциплины (модуля, практики. НИР)

Предполагается следующая шкала оценок:

- а) «отлично» (90 баллов и выше) – студент показывает глубокие, исчерпывающие знания в объеме пройденной программы, уверенно действует по применению полученных знаний на практике, твердые и достаточно полные знания в объеме пройденной программы, грамотно и логически стройно излагает материал при ответе, умеет формулировать выводы из изложенного теоретического материала, знает дополнительно рекомендованную литературу;
- б) «хорошо» (75 - 90 баллов) – студент допускает незначительные ошибки при освещении заданных вопросов, правильно действует по применению знаний на практике, четко излагает материал;
- в) «удовлетворительно» (51 - 74 балла) – студент показывает знания в объеме пройденной программы, ответы излагает хотя и с ошибками, но уверенно исправляемыми после дополнительных и наводящих вопросов, правильно действует по применению знаний на практике;
- г) «неудовлетворительно» (50 баллов и ниже) – студент допускает грубые ошибки в ответе, не понимает сущности излагаемого вопроса, не умеет применять знания на практике, дает неполные ответы на дополнительные и наводящие вопросы.

Оценка за экзамен выставляется по итогам выполнения контрольных работ и курсовой работы в течение семестра на основе рейтинга, рассчитанного в системе LMS Canvas.

6. УЧЕБНО-МЕТОДИЧЕСКОЕ И ИНФОРМАЦИОННОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ**6.1. Рекомендуемая литература****6.1.1. Основная литература**

| | Авторы, составители | Заглавие | Библиотека | Издательство, год |
|------|----------------------------------|--|------------------|------------------------|
| Л1.1 | Костюхин Ю. Ю., Скрябин О. О. | Основы производственного менеджмента: курс лекций: учеб. пособие для студ. вузов, обуч. по напр. 'Металлургия' | Библиотека МИСиС | М.: Изд-во МИСиС, 2014 |

6.1.2. Дополнительная литература

| | Авторы, составители | Заглавие | Библиотека | Издательство, год |
|------|---|--|------------------|------------------------|
| Л2.1 | Костюхин Ю. Ю., Ларионова И. А., Скрябин О. О., др. | Основы производственного менеджмента: практикум: учеб. пособие для студ. вузов, обуч. по напр. 'Металлургия' | Библиотека МИСиС | М.: Изд-во МИСиС, 2015 |

6.1.3. Методические разработки

| | Авторы, составители | Заглавие | Библиотека | Издательство, год |
|--|---------------------|----------|------------|-------------------|
|--|---------------------|----------|------------|-------------------|

| | Авторы, составители | Заглавие | Библиотека | Издательство, год |
|------|---|---|------------------------|-------------------|
| ЛЗ.1 | Костюхин Ю. Ю., Скрябин О. О., Черноволенко С. Е., др. | Основы производственного менеджмента (N 3161): лаб. практикум | Электронная библиотека | М.: [МИСиС], 2019 |

6.2. Перечень ресурсов информационно-телекоммуникационной сети «Интернет»

| | | |
|----|--|---|
| Э1 | | https://lms.misis.ru |
|----|--|---|

6.3 Перечень программного обеспечения

| | |
|-----|------------------|
| П.1 | LMS Canvas |
| П.2 | MS Teams |
| П.3 | Консультант Плюс |
| П.4 | Garant.ru |

6.4. Перечень информационных справочных систем и профессиональных баз данных

7. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ

| Ауд. | Назначение | Оснащение |
|--------------------------------|--|---|
| Любой корпус Мультимедийная | Учебная аудитория для проведения занятий лекционного типа и/или для проведения практических занятий: | комплект учебной мебели до 36 мест для обучающихся, мультимедийное оборудование, магнитно-маркерная доска, рабочее место преподавателя, ПКс доступом к ИТС «Интернет», ЭИОС университета через личный кабинет на платформе LMS Canvas, лицензионные программы MS Office, MS Teams, ESET Antivirus |
| Любой корпус Мультимедийная | Учебная аудитория для проведения занятий лекционного типа и/или для проведения практических занятий: | комплект учебной мебели до 36 мест для обучающихся, мультимедийное оборудование, магнитно-маркерная доска, рабочее место преподавателя, ПКс доступом к ИТС «Интернет», ЭИОС университета через личный кабинет на платформе LMS Canvas, лицензионные программы MS Office, MS Teams, ESET Antivirus |
| Б-1109 | Компьютерный класс: | персональные компьютеры - 30 шт., пакет лицензионных программ MS Office, проектор, комплект учебной мебели, аудитория на ремонте |
| Холл библиотеки (Б) | | 25 компьютеров, комплект специализированной мебели |

8. МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ ДЛЯ ОБУЧАЮЩИХСЯ

1. Лекции и практические занятия проводятся с использованием компьютерной презентационной программы PowerPoint.
2. Практические занятия проводятся с использованием кейсовых ситуаций.
3. Текущий контроль, контрольные работы и зачет проводятся на основе использования специальных компьютерных программ тестирования знаний навыков и умений студентов.
4. Для самостоятельной работы и текущего контроля в системе «смешанного обучения» студенты используют специальные базы данных (электронные учебники) в среде LMS Canvas по разработанным траекториям.
5. Консультации по курсу проводятся с использованием e-mail и среды MS Teams.
6. Текущий контроль проводится в электронной среде LMS Canvas.
7. Нормативно-правовые акты по вопросам, затрагиваемым при изучении дисциплины размещены на сайте Консультант Плюс <http://www.consultant.ru/>