

ТЕМА 1. СИСТЕМНЫЕ ОСНОВЫ ОРГАНИЗАЦИИ ПРОИЗВОДСТВА

Что понимается под организацией производства?

координация в пространстве всех материальных и трудовых элементов производства с целью достижения в определенные сроки наибольшего производственного результата с наименьшими затратами;

оптимизация во времени всех материальных и трудовых элементов производства с целью достижения в определенные сроки наибольшего производственного результата с наименьшими затратами;

координация в пространстве всех материальных и оптимизация во времени всех трудовых элементов производства с целью достижения в определенные сроки наибольшего производственного результата с наименьшими затратами;

координация и оптимизация во времени и пространстве всех материальных и трудовых элементов производства с целью достижения в определенные сроки наибольшего производственного результата с наименьшими затратами.

Что не является задачей организации производства?

организация работы предприятия с минимальными запасами материалов, полуфабрикатов, топлива, остатков готовой продукции на складах;

повышение эффективности использования основных производственных фондов и оборотных средств предприятия на основе минимизации загрузки оборудования;

повышение эффективности производства, его интенсификация на основе достижений научно-технического прогресса и наиболее полного использования резервов производства;

повышение эффективности использования основных производственных фондов и оборотных средств предприятия на основе рациональной организации эксплуатации и ремонта оборудования.

Что такое менеджмент?

наука, изучающая управление процессом производства продукции или предоставления услуг в широком межотраслевом разрезе;

координация и оптимизация во времени и пространстве всех материальных и трудовых элементов производства с целью достижения в определенные сроки наибольшего производственного результата с наименьшими затратами;

организация работы предприятия с минимальными запасами материалов, полуфабрикатов, топлива, остатков готовой продукции на складах;

система программно-целевого управления, перспективного и текущего планирования, организации производства и реализации продукции. Он изучает наиболее рациональную организацию и управление производством, коллективом.

Производственный менеджмент – это:

наука, изучающая управление процессом производства продукции или предоставления услуг в широком межотраслевом разрезе;

координация и оптимизация во времени и пространстве всех материальных и трудовых элементов производства с целью достижения в определенные сроки наибольшего производственного результата с наименьшими затратами; организация работы предприятия с минимальными запасами материалов, полуфабрикатов, топлива, остатков готовой продукции на складах; система программно-целевого управления, перспективного и текущего планирования, организации производства и реализации продукции. Он изучает наиболее рациональную организацию и управление производством, коллективом.

Что является предметом изучения производственного менеджмента?

рационализация производственного процесса в пространстве;
организация и управление производством и коллективом, подведение итогов работы;
принципы и методы управления хозяйственной деятельностью предприятия;
принципы и методы управления производственной деятельностью предприятия.

Что является главной целью деятельности предприятия?

получение прибыли;
снижение общих затрат на производство продукции (работ, услуг);
повышение уровня жизни и социальной защищенности работников;
все варианты правильные.

Что представляет собой производственная система?

совокупность элементов, образующих целое, обладающее особенностями, которые отсутствуют у составляющих его элементов;
совокупность элементов, образующих целое, обладающее особенностями, которые присутствуют у основного его элемента;
это особый класс систем, включающий средства труда, необходимые для функционирования системы, в процессе которого создаются продукция или услуги;
это особый класс систем, включающий работников, орудия и предметы труда и другие элементы, необходимые для функционирования системы, в процессе которого создаются продукция или услуги.

Какими признаками обладает предприятие как система?

целенаправленность, сложность, полиструктурность, открытость;
целенаправленность, простота, полиструктурность, открытость;
целенаправленность, сложность, полиструктурность, закрытость от внешней среды;
целенаправленность, простота, полиструктурность, закрытость от внешней среды.

Что предусматривает системный подход к изучению курса «Организация производства»?

оптимизацию основного производственного процесса;

оптимизацию работы всей производственной системы в совокупности как целого;

оптимизацию работы отдельных частей производственной системы;

оптимизацию производственных запасов.

Что понимается под системным подходом к анализу предприятия?

изучение основных, выполняющих ведущую роль, элементов сложного объекта, проводимое для выяснения возможностей улучшения функционирования объекта;

изучение сложного объекта в целом, вместе со всей совокупностью его внутренних связей, не учитывая влияние внешних факторов, проводимое для выяснения тенденций функционирования объекта;

изучение сложного объекта в целом, вместе со всей совокупностью его внешних и внутренних связей, проводимое для выяснения тенденций функционирования объекта;

изучение сложного объекта в целом, вместе со всей совокупностью его внешних и внутренних связей, проводимое для выяснения возможностей улучшения функционирования объекта.

Какой подход рассматривает организацию как совокупность взаимосвязанных элементов?

функциональный;

воспроизводственный;

системный;

ситуационный.

Составляющими внутренней среды предприятия являются:

цели и задачи организации, организационная структура, технология, люди, материально-техническая база, инновации

поставщики, покупатели, посредники, некоторые организации

демографический, экономический, политико-правовой, социокультурный, технологический, международный факторы

технология, люди, материально-техническая база, поставщики, покупатели, посредники

цели и задачи организации, организационная структура, технология, инновации

Составляющими внешней микросреды предприятия являются:

цели и задачи организации, организационная структура, технология, люди, материально-техническая база, инновации

поставщики, покупатели, посредники, некоторые организации

демографический, экономический, политико-правовой, социокультурный, технологический, международный факторы

технология, люди, материально-техническая база, поставщики, покупатели, посредники

цели и задачи организации, организационная структура, технология, инновации

Составляющими внешней макросреды предприятия являются:

цели и задачи организации, организационная структура, технология, люди, материально-техническая база, инновации

поставщики, покупатели, посредники, некоторые организации

демографический, экономический, политико-правовой, социокультурный, технологический, международный факторы

технология, люди, материально-техническая база, поставщики, покупатели, посредники

цели и задачи организации, организационная структура, технология, инновации

ТЕМА 2. ОРГАНИЗАЦИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОГО ПРОЦЕССА ВО ВРЕМЕНИ И ПРОСТРАНСТВЕ

Рациональная организация производственного процесса строится на основе принципов:

Дифференциация,

Специализация

Концентрация

Прямоточность

Пропорциональность

Непрерывность.

Гибкость

Автоматичность

Основные производственные процессы протекают в следующих стадиях:

заготовительной

обрабатывающей

сборочной

контрольной

регулирующе-настроечной

упаковочной

Выберите характеристику, соответствующую обрабатывающей стадии производственного процесса:

Предназначена для производства заготовок деталей. Основная тенденция развития технологических процессов на этой стадии заключается в приближении заготовок к формам и размерам готовых деталей

Включает механическую и термическую обработку. Предметом труда здесь являются заготовки деталей. В результате выполнения этой стадии деталям придаются размеры согласно заданному классу точности

Производственный процесс, в результате которого получаются сборочные единицы (мелкие сборочные единицы, подузлы, узлы, блоки) или готовые изделия. Предметом труда на этой стадии являются детали и узлы собственного изготовления, а также полученные со стороны (комплектующие изделия) Является заключительной в структуре производственного процесса. Она проводится с целью получения необходимых технических параметров готового изделия. Предметом труда здесь являются готовые изделия или их отдельные сборочные единицы

Выберите характеристику, соответствующую сборочно-монтажной стадии производственного процесса:

Предназначена для производства заготовок деталей. Основная тенденция развития технологических процессов на этой стадии заключается в приближении заготовок к формам и размерам готовых деталей

Включает механическую и термическую обработку. Предметом труда здесь являются заготовки деталей. В результате выполнения этой стадии деталям придаются размеры согласно заданному классу точности

Производственный процесс, в результате которого получаются сборочные единицы (мелкие сборочные единицы, подузлы, узлы, блоки) или готовые изделия. Предметом труда на этой стадии являются детали и узлы собственного изготовления, а также полученные со стороны (комплектующие изделия)

Является заключительной в структуре производственного процесса. Она проводится с целью получения необходимых технических параметров готового изделия. Предметом труда здесь являются готовые изделия или их отдельные сборочные единицы

Что понимается под принципом непрерывности?

сокращение всех перерывов, как в использовании трудовых и технических ресурсов, так и в продвижении предметов труда в процессе производства равенство пропускных способностей всех подразделений предприятия (цехов, участков, рабочих мест) по выпуску продукции, определенной заданиями плана одновременное выполнение отдельных частей производственного процесса, т. е. создание широкого фронта работ по изготовлению данного изделия обеспечение кратчайшего пути прохождения изделием всех стадий и операций производственного процесса — от запуска в производство исходных материалов до выхода готовой продукции

Что понимается под принципом параллельности?

сокращение всех перерывов, как в использовании трудовых и технических ресурсов, так и в продвижении предметов труда в процессе производства равенство пропускных способностей всех подразделений предприятия (цехов, участков, рабочих мест) по выпуску продукции, определенной заданиями плана одновременное выполнение отдельных частей производственного процесса, т. е. создание широкого фронта работ по изготовлению данного изделия

обеспечение кратчайшего пути прохождения изделием всех стадий и операций производственного процесса — от запуска в производство исходных материалов до выхода готовой продукции

Что понимается под принципом прямоточности?

сокращение всех перерывов, как в использовании трудовых и технических ресурсов, так и в продвижении предметов труда в процессе производства
равенство пропускных способностей всех подразделений предприятия (цехов, участков, рабочих мест) по выпуску продукции, определенной заданиями плана
одновременное выполнение отдельных частей производственного процесса, т. е. создание широкого фронта работ по изготовлению данного изделия
обеспечение кратчайшего пути прохождения изделием всех стадий и операций производственного процесса — от запуска в производство исходных материалов до выхода готовой продукции

Что понимается под принципом пропорциональности?

сокращение всех перерывов, как в использовании трудовых и технических ресурсов, так и в продвижении предметов труда в процессе производства
равенство пропускных способностей всех подразделений предприятия (цехов, участков, рабочих мест) по выпуску продукции, определенной заданиями плана
одновременное выполнение отдельных частей производственного процесса, т. е. создание широкого фронта работ по изготовлению данного изделия
обеспечение кратчайшего пути прохождения изделием всех стадий и операций производственного процесса — от запуска в производство исходных материалов до выхода готовой продукции

Что понимается под генеральным планом предприятия?

проектируемое или фактическое размещение всех подразделений предприятия, согласованное с особенностями рельефа местности и требованиями благоустройства территории
комплексный план экономического и социального развития коллектива предприятия
проектируемое размещение органов управления предприятием, согласованное с особенностями рельефа местности и требованиями благоустройства территории
комплексная программа развития научно-технического прогресса на 20 лет

Как создаются цехи при технологической структуре?

по принципу технологической однородности выполняемых работ;
по отдельным переделам по признаку изготовления каждым из них либо определенного изделия, либо его части
заготовительные производства — по принципу технологической однородности выполняемых работ, а обрабатывающие и выпускающие объединяются в предметно-замкнутые звенья
заготовительное производство — по предметному, а обрабатывающее — по технологическому принципу

Как создаются цехи при предметной структуре?

по принципу технологической однородности выполняемых работ
по отдельным переделам по признаку изготовления каждым из них либо
определенного изделия, либо его части
заготовительные производства — по принципу технологической однородности
выполняемых работ, а обрабатывающие и выпускающие объединяются в
предметно-замкнутые звенья
заготовительное производство — по предметному, а обрабатывающее — по
технологическому принципу

Какие подразделения составляют общую структуру предприятия?

обслуживающие хозяйства и побочные цехи, вспомогательные и основные
цехи, органы управления, блок питания, библиотека, здравпункт
основные цехи, вспомогательные цехи, обслуживающие хозяйства, побочные
цехи
основные цехи, обслуживающие хозяйства, вспомогательные цехи, органы
управления
обслуживающие хозяйства, органы управления, блок питания, библиотека,
здравпункт

Какие подразделения включает производственная структура предприятия?

обслуживающие хозяйства и побочные цехи, вспомогательные и основные
цехи, органы управления, блок питания, библиотека, здравпункт;
основные цехи, вспомогательные цехи, обслуживающие хозяйства, побочные
цехи
основные цехи, обслуживающие хозяйства, вспомогательные цехи, органы
управления
обслуживающие хозяйства, органы управления, блок питания, библиотека,
здравпункт

Найдите соответствующее определение параллельного вида движения
предметов труда

при изготовлении партии деталей каждая последующая операция начинается
только после выполнения предыдущей операции над всей обрабатываемой
партией

при изготовлении партии деталей каждая деталь передается на последующую
операцию немедленно после окончания обработки на предшествующей
операции

при изготовлении партии деталей выполнение последующей операции
начинается до окончания обработки всей партии на предшествующей операции

при изготовлении партии деталей выделяется наиболее сложная деталь,
перемещение которой с операции на операцию организуется без пролеживания

Найдите соответствующее определение последовательного вида движения предметов труда

при изготовлении партии деталей каждая последующая операция начинается только после выполнения предыдущей операции над всей обрабатываемой партией

при изготовлении партии деталей каждая деталь передается на последующую операцию немедленно после окончания обработки на предшествующей операции

при изготовлении партии деталей выполнение последующей операции начинается до окончания обработки всей партии на предшествующей операции

при изготовлении партии деталей выделяется наиболее сложная деталь, перемещение которой с операции на операцию организуется без пролеживания

Найдите соответствующее определение параллельно-последовательного вида движения предметов труда

при изготовлении партии деталей каждая последующая операция начинается только после выполнения предыдущей операции над всей обрабатываемой партией

при изготовлении партии деталей каждая деталь передается на последующую операцию немедленно после окончания обработки на предшествующей операции

при изготовлении партии деталей выполнение последующей операции начинается до окончания обработки всей партии на предшествующей операции

при изготовлении партии деталей выделяется наиболее сложная деталь, перемещение которой с операции на операцию организуется без пролеживания

Как выразить часовую длительность производственного цикла в календарных днях при работе предприятия в две смены по 8 ч, если число рабочих дней в году — 260?

часы * 365 / 2 * 8 * 260

часы * 260 / 2 * 8 * 365

часы * 260 * 2 * 8 / 365

часы * 365 * 2 * 8 / 260

Как строится график при последовательном виде движения предметов труда?

сначала строится график движения первой детали из партии. Затем по наибольшей операции строится непрерывный процесс и достраиваются операционные циклы для всех других деталей

сначала строится график движения первой детали из партии, затем по наименьшей операции строится непрерывный процесс и достраиваются операционные циклы для всех других деталей

строятся операционные циклы по каждой операции для всей партии

рассматриваются два варианта движения деталей: когда длительность цикла на предшествующей операции меньше, чем на последующей, и наоборот. В

первом случае график строится с первой детали партии, во втором — с последней

Какой график разрабатывается для определения общего производственного цикла изготовления сложной продукции с взаимной увязкой во времени отдельных ее элементов (деталей, сборочных единиц, изделия)?

цикловой

синхронизированный

параллельный

последовательный

ТЕМА 3. ОРГАНИЗАЦИЯ ПОТОЧНОГО ПРОИЗВОДСТВА

Выберите верное определение поточного производства

экономически целесообразная форма организации продукции, воплощающая в себе в наибольшей степени принципы рациональной организации производства группа рабочих мест, на которых производственный процесс осуществляется в соответствии с характерными принципами рациональной организации производства

группа рабочих мест, на которых производственный процесс осуществляется в соответствии с характерными признаками поточного производства

координация и оптимизация во времени и пространстве всех материальных и трудовых элементов производства с целью достижения в определенные сроки наибольшего производственного результата с наименьшими затратами

Выберите верное определение поточной линии

экономически целесообразная форма организации продукции, воплощающая в себе в наибольшей степени принципы рациональной организации производства группа рабочих мест, на которых производственный процесс осуществляется в соответствии с характерными принципами рациональной организации производства

группа рабочих мест, на которых производственный процесс осуществляется в соответствии с характерными признаками поточного производства

координация и оптимизация во времени и пространстве всех материальных и трудовых элементов производства с целью достижения в определенные сроки наибольшего производственного результата с наименьшими затратами

Охарактеризовать методы организации поточного производства:

большое разнообразие изготавливаемой продукции, большой удельный вес нестандартных, оригинальных узлов, разнообразие работ, выполняемых на каждом рабочем месте, применение универсального оборудования и приспособлений, большая длительность производственного цикла

стабильность выпуска небольшой номенклатуры изделий в больших количествах, специализация рабочих мест на выполнении одной-трех постоянно

закрепленных операций, большой удельный вес специализированного оборудования

постоянство довольно большой номенклатуры продукции, выпускаемой в значительных количествах, специализация рабочих мест на выполнении нескольких постоянно закрепленных за ними деталями операций, обработка деталей партиями с заранее установленной периодичностью, применение труда специализированных рабочих средней квалификации, централизация оперативного руководства производством

постоянство довольно большой номенклатуры продукции, выпускаемой в значительных количествах, специализация рабочих мест на выполнении одной-трех постоянно закрепленных операций, обработка деталей партиями с заранее установленной периодичностью, преобладание рабочих-универсалов высокой квалификации, децентрализация оперативного руководства производством

Какая из формул выражает равенство, обеспечивающее получение непрерывного синхронизированного процесса?

$$t_1 * PM_1 = t_2 * PM_2 = \dots = t_i * PM_i \dots = t_m * PM_m = \text{const};$$

$$t_1 / PM_1 = t_2 / PM_2 = \dots = t_i / PM_i \dots = t_m / PM_m = \text{const};$$

$$t_1 / r = t_2 / r = \dots = t_i / r \dots = t_m / r = \text{const};$$

$$r / PM_1 = r / PM_2 = \dots = r / PM_i \dots = r / PM_m = \text{const};$$

где t_i – штучное время обработки детали на i -ой операции ($i=1, \dots, m$); PM_i – число рабочих мест на i -ой операции; r – такт потока.

Определить такт поточной линии:

$$N / \Phi_d;$$

$$\Phi_d / N;$$

$$(N / \Phi_d) p;$$

$$(\Phi_d / N) p;$$

где Φ_d — действительный фонд времени работы поточной линии в плановом периоде, ч (мин); N — программа планового периода, шт.; p — величина передаточной партии, шт.

ТЕМА 4. КОМПЛЕКСНАЯ АВТОМАТИЗАЦИЯ ПРОИЗВОДСТВА

Что такое автоматизация производства?

форма организации продукции, воплощающая в себе в наибольшей степени принципы рациональной организации производства

группа рабочих мест, на которых производственный процесс осуществляется в автоматическом режиме

система согласованно работающих и автоматически управляемых машин-орудий, транспортных и контрольных устройств, выполняющих в определенной последовательности операции по обработке, контролю и перемещению предметов (деталей) с операции на операцию вплоть до окончания обработки без участия рабочего

процесс, при котором функции управления и контроля, ранее выполнявшиеся человеком, передаются приборам и автоматическим устройствам

Что такое автоматическая поточная линия?

группа работающих и управляемых машин-орудий, транспортных и контрольных устройств по выпуску продукции, воплощающая в себе в наибольшей степени принципы рациональной организации производства группа станков, на которых производственный процесс осуществляется в автоматическом режиме

система согласованно работающих и автоматически управляемых машин-орудий, транспортных и контрольных устройств, выполняющих в определенной последовательности операции по обработке, контролю и перемещению предметов (деталей) с операции на операцию вплоть до окончания обработки без участия рабочего процесс, при котором функции управления и контроля, ранее выполнявшиеся человеком, передаются приборам и автоматическим устройствам

Укажите основной норматив автоматической поточной линии

такт линии

количество рабочих мест

производительность линии

длительность производственного цикла

все указанные

Определить потенциальную производительность автоматической линии:

$$q_{ц} = N_{ц} / (T_{ц} + t_{обсл. т.});$$

$$q_{ц} = N_{ц} / (T_{ц} + t_{обсл. т.} + t_{обсл. о.});$$

$$q_{ц} = N_{ц} / (T_{ц} + t_{обсл. о.});$$

$$q_{ц} = N_{ц} / T_{ц};$$

где $t_{обсл. т.}$ — время технического обслуживания; $t_{обсл. о.}$ — время организационного обслуживания.

Определить такт автоматической линии:

$$r = \Phi_{д} / N;$$

$$r = t_{о} + t_{в} + t_{тр};$$

$$r = t_{о} + t_{в};$$

$$r = \Phi_{д} / N + t_{тр};$$

где $t_{о}$ — время обработки изделия; $t_{в}$ — время, необходимое для установки, закрепления и снятия изделия; $t_{тр}$ — время транспортировки изделия с одной позиции на другую.

Укажите основной норматив автоматической роторной линии

такт линии

количество рабочих мест

производительность линии
длительность производственного цикла
все указанные

ТЕМА 5. ОСОБЕННОСТИ ОРГАНИЗАЦИИ ОТДЕЛЬНЫХ ВИДОВ ПРОИЗВОДСТВ

Что лежит в основе классификации типов производства:

широта и степень постоянства номенклатуры
объем выпуска продукции
система оплаты труда основных рабочих
характер загрузки рабочих мест
специализация рабочих мест
методы управления производством

Под типом производства понимается:

совокупность признаков, определяющих повторяемость изготовления изделия данного вида в последовательные периоды времени
совокупность признаков, определяющих организационно-техническую характеристику производственного процесса, осуществляемого как на одном рабочем месте, так и на совокупности их в масштабе участка, цеха, предприятия
совокупность признаков, определяющих организацию производственных процессов, выбор наиболее рациональных методов подготовки, планирования и контроля производства

Среди основных типов производства отсутствует:

Единичное
Серийное
Массовое
Множественное

Коэффициент закрепления операций характеризуется:

отношением числа наименований всех различных технологических операций, выполненных или подлежащих выполнению в течение месяца, к числу рабочих мест

отношением числа рабочих мест к числу наименований всех различных технологических операций, выполненных или подлежащих выполнению в течение месяца

отношением расчетного числа рабочих мест к принятому

Значение коэффициента закрепления операций в массовом производстве составляет:

≤ 1
1-10

10-20
20-40
>40

Какие типы производства выделяют?
мелкосерийное, среднесерийное, крупносерийное;
автоматизированное, поточное, единичное;
единичное, серийное, массовое;
гибкое, цикловое, роторное.

Какие методы организации существуют?
последовательный, параллельный, последовательно-параллельный;
непоточный, партионный, поточный;
единичный, индивидуальный, автоматизированный;
обычный, фабричный, комплексный.

Какова себестоимость единицы продукции при массовом, серийном, единичном типах производства:
средняя;
низкая;
высокая;
конкурентоспособная.

Характеристика оборудования при массовом, серийном, единичном типах производства:
универсальное;
универсальное и специализированное;
специализированное оборудование и оснастка;
нестандартное.

ТЕМА 6. СИСТЕМА УПРАВЛЕНИЯ КАЧЕСТВОМ

Качество продукции — это:
совокупность свойств и характеристик продукции, обуславливающих ее способность сохранять свои параметры в фиксированных условиях эксплуатации;
совокупность свойств продукции, обуславливающих ее способность длительно сохранять работоспособность в определенных режимах эксплуатации;
совокупность свойств продукции для ее использования по назначению;
совокупность свойств и характеристик продукции, которые придают им способность удовлетворять обусловленные или предполагаемые потребности.

Для оценки качества продукции используются такие группы показателей:
обобщающие, назначения, единичные;
обобщающие, комплексные, надежности и долговечности;

обобщающие, комплексные, единичные;
обобщающие, единичные, экономические.

Надежность — это:

свойство изделия длительно сохранять работоспособность в определенных режимах и условиях эксплуатации до разрушения;
свойство изделия сохранять технические параметры в заданных пределах и фиксированных условиях эксплуатации;
свойство изделия, определяющее удобство и безопасность эксплуатации;
свойство изделия, характеризующее эффективность конструкции и технологии его изготовления.

Дать определение долговечности.

свойство изделия длительно сохранять работоспособность в определенных режимах и условиях эксплуатации до разрушения;
свойство изделия сохранять технические параметры в заданных пределах и фиксированных условиях эксплуатации;
свойство изделия, определяющее удобство и безопасность эксплуатации;
свойство изделия, характеризующее эффективность конструкции и технологии его изготовления.

Технический уровень продукции — это:

абсолютная характеристика качества продукции, основанная на количественной оценке одного или нескольких свойств продукции;
относительная характеристика качества продукции, основанная на сопоставлении значений показателей, характеризующих техническое совершенство оцениваемой продукции, с соответствующими базовыми значениями;
абсолютное сопоставление значений показателей, характеризующих техническое совершенство оцениваемой продукции, с соответствующими базовыми значениями;
характеристика системы человек — техника — среда.

Какой базовый образец должен лежать в основе определения технико-экономической целесообразности проведения научно-исследовательских и опытно-конструкторских работ над принципиально новой моделью машины?

изделия, пользующиеся наибольшим спросом на рынке конкретной страны или определенного района и не обязательно обладающие наивысшими показателями;

лучшие зарубежные изделия, поставляемые на конкретный рынок, показатели качества которых отвечают самым высоким требованиям, а затраты потребителя, связанные с их приобретением и эксплуатацией, являются наиболее низкими по сравнению с другими аналогичными изделиями;

поставляемое на товарный мировой рынок изделие, обладающее наиболее высокими техническими показателями и имеющее тенденции к снижению его экономических показателей на перспективу;

перспективная модель машины, показатели которой основаны на самых современных достижениях науки и техники и будут наиболее полно отвечать конкретной потребности в реальном будущем.

С помощью какого показателя оценивается технический уровень при дифференциальном методе исследования:

$$P_i / P_{ia}, (i = 1, \dots, n);$$

$$\sum D_i / n, (i = 1, \dots, n);$$

$$Z_i / Z_{ia};$$

$$k_y * Z_i / k_{ya} * Z_{ia};$$

где P_i – значение i -го показателя оцениваемого изделия; P_{ia} – значение i -го показателя базового изделия; n – количество показателей; D_i – относительный показатель качества; k_y, k_{ya} – обобщающие показатели качества оцениваемого изделия и базового образца соответственно; Z_i, Z_{ia} – суммарные затраты потребителя на приобретение и эксплуатацию оцениваемого изделия и базового образца соответственно.

Каким показателем оценивается технический уровень при обобщающем методе исследования?

$$P_i / P_{ia}, (i = 1, \dots, n);$$

$$\sum D_i / n, (i = 1, \dots, n);$$

$$Z_i / Z_{ia};$$

$$k_y * Z_i / k_{ya} * Z_{ia};$$

где P_i – значение i -го показателя оцениваемого изделия; P_{ia} – значение i -го показателя базового изделия; n – количество показателей; D_i – относительный показатель качества; k_y, k_{ya} – обобщающие показатели качества оцениваемого изделия и базового образца соответственно; Z_i, Z_{ia} – суммарные затраты потребителя на приобретение и эксплуатацию оцениваемого изделия и базового образца соответственно.

Каким показателем оценивается технический уровень при комплексном методе исследования?

$$P_i / P_{ia}, (i = 1, \dots, n);$$

$$\sum D_i / n, (i = 1, \dots, n);$$

$$Z_i / Z_{ia};$$

$$k_y * Z_i / k_{ya} * Z_{ia};$$

где P_i – значение i -го показателя оцениваемого изделия; P_{ia} – значение i -го показателя базового изделия; n – количество показателей; D_i – относительный показатель качества; k_y, k_{ya} – обобщающие показатели качества оцениваемого изделия и базового образца соответственно; Z_i, Z_{ia} – суммарные затраты потребителя на приобретение и эксплуатацию оцениваемого изделия и базового образца соответственно.

Оценка соответствия — это:

деятельность соответствующих органов и субъектов хозяйствования по подтверждению соответствия продукции показателям, по которым законодательством не предусмотрено проведение обязательной сертификации; деятельность субъектов хозяйствования по подтверждению соответствия продукции показателю, обеспечивающему безопасность для жизни, здоровья и имущества граждан, а также охрану окружающей среды; деятельность по определению соответствия объектов соответствия требованиям технических нормативных правовых актов в области технического нормирования и стандартизации; деятельность, заключающаяся в нахождении решений для повторяющихся задач в сферах науки, техники и экономики, направленная на достижение оптимальной степени упорядочения в определенной области.

Дать определение стандартизации.

деятельность соответствующих органов и субъектов хозяйствования по подтверждению соответствия продукции показателям, по которым законодательством не предусмотрено проведение обязательной сертификации; деятельность субъектов хозяйствования по подтверждению соответствия продукции показателю, обеспечивающему безопасность для жизни, здоровья и имущества граждан, а также охрану окружающей среды; деятельность по определению соответствия объектов соответствия требованиям технических нормативных правовых актов в области технического нормирования и стандартизации; деятельность, заключающаяся в нахождении решений для повторяющихся задач в сферах науки, техники и экономики, направленная на достижение оптимальной степени упорядочения в определенной области.

Дать определение обязательной сертификации.

деятельность соответствующих органов и субъектов хозяйствования по подтверждению соответствия продукции показателям, по которым законодательством не предусмотрено проведение обязательной сертификации; деятельность субъектов хозяйствования по подтверждению соответствия продукции показателю, обеспечивающему безопасность для жизни, здоровья и имущества граждан, а также охрану окружающей среды; деятельность по определению соответствия объектов соответствия требованиям технических нормативных правовых актов в области технического нормирования и стандартизации; деятельность, заключающаяся в нахождении решений для повторяющихся задач в сферах науки, техники и экономики, направленная на достижение оптимальной степени упорядочения в определенной области.

Дать определение добровольной сертификации.

деятельность соответствующих органов и субъектов хозяйствования по подтверждению соответствия продукции показателям, по которым законодательством не предусмотрено проведение обязательной сертификации;

деятельность субъектов хозяйствования по подтверждению соответствия продукции показателю, обеспечивающему безопасность для жизни, здоровья и имущества граждан, а также охрану окружающей среды;

деятельность по определению соответствия объектов соответствия требованиям технических нормативных правовых актов в области технического нормирования и стандартизации;

деятельность, заключающаяся в нахождении решений для повторяющихся задач в сферах науки, техники и экономики, направленная на достижение оптимальной степени упорядочения в определенной области.

Оценка соответствия осуществляется в виде:

- подтверждения соответствия и сертификации;
- аккредитации и подтверждения соответствия;
- сертификации и стандартизации;
- подтверждения соответствия, сертификации и аккредитации.

Аккредитация — это

- вид оценки соответствия, результатом осуществления которого является официальное признание компетентности юридического лица в выполнении работ по подтверждению соответствия и проведении испытаний продукции;
- форма подтверждения соответствия, осуществляемого аккредитованным органом по сертификации.

вид оценки соответствия, результатом осуществления которого является документальное удостоверение соответствия объекта оценки соответствия требованиям технических нормативных правовых актов в области технического нормирования и стандартизации;

- форма оценки соответствия, результатом осуществления которого является принятие декларации о соответствии на основании аккредитованного органа по сертификации

все варианты верные.

Подтверждение соответствия — это

- вид оценки соответствия, результатом осуществления которого является официальное признание компетентности юридического лица в выполнении работ по подтверждению соответствия и проведении испытаний продукции;
- форма подтверждения соответствия, осуществляемого аккредитованным органом по сертификации.

вид оценки соответствия, результатом осуществления которого является документальное удостоверение соответствия объекта оценки соответствия требованиям технических нормативных правовых актов в области технического нормирования и стандартизации;

- форма оценки соответствия, результатом осуществления которого является принятие декларации о соответствии на основании аккредитованного органа по сертификации.

Дать определение технического контроля.

совокупность организационной структуры, ответственности, методов, процессов и ресурсов, обеспечивающих проведение определенной политики в области качества;

установление, обеспечение и поддержание необходимого уровня качества продукции при ее разработке, производстве, обращении или потреблении, осуществляемые путем систематического контроля качества и целенаправленного воздействия на условия и факторы, влияющие на качество продукции;

проверка соблюдения требований, предъявляемых к качеству продукции на всех стадиях ее изготовления, и всех производственных условий, обеспечивающих его;

проверка соблюдения требований, предъявляемых к качеству продукции на всех стадиях ее изготовления и обращения или потребления, и всех производственных условий, обеспечивающих его.

Не является функцией ОТК:

контроль поступающих на предприятие материальных ресурсов;

контроль состояния оборудования и технологического процесса;

контроль качества продукции;

предупреждение, выявление и учет брака;

разработка мероприятий по устранению брака и улучшению качества продукции;

анализ работы подразделений предприятия, разработка мероприятий по повышению их эффективности;

контроль за эксплуатацией продукции потребителем

являются все перечисленные.

Управление качеством — это:

совокупность организационной структуры, ответственности, методов, процессов и ресурсов, обеспечивающих проведение определенной политики в области качества;

установление, обеспечение и поддержание необходимого уровня качества продукции при ее разработке, производстве, обращении, эксплуатации или потреблении, осуществляемые путем систематического контроля качества и целенаправленного воздействия на условия и факторы, влияющие на качество продукции;

проверка соблюдения требований, предъявляемых к качеству продукции на всех стадиях ее изготовления, и всех производственных условий, обеспечивающих его;

проверка соблюдения требований, предъявляемых к качеству продукции на всех стадиях ее изготовления и обращения или потребления, и всех производственных условий, обеспечивающих его.

По назначению технический контроль бывает:

входной, предварительный, промежуточный, окончательный;

входной, промежуточный, сплошной, окончательный;
входной, предварительный, стационарный, окончательный;
входной, окончательный, стационарный, подвижной, сплошной, выборочный.

Какие документы об оценке соответствия действуют на территории Республики Беларусь:

аттестат аккредитации;
сертификат соответствия и сертификат компетентности;
декларация о соответствии;
все указанные;
декларация о соответствии и декларация о компетентности.

ТЕМА 7. ОРГАНИЗАЦИЯ ИНСТРУМЕНТАЛЬНОГО ХОЗЯЙСТВА ПРЕДПРИЯТИЯ

Какая функция не относится к инструментальному цеху?
обеспечения производства инструментом;
обеспечения ремонта инструмента;
сдачи инструмента на ЦИС;
руководства работой ЦИС;
обеспечения восстановления инструмента.

Подразделение, не входящее в состав инструментального хозяйства:
инструментальный отдел;
инструментальный цех;
ЦИС;
ИРК;
ОТК;
мастерские по централизованной заточке и текущему ремонту инструмента.

Что не относится к функции инструментального отдела?
определение потребности производства в инструменте;
нормирование расхода и запаса инструмента;
обеспечение рабочих мест инструментом;
составление системы расходов инструментального хозяйства;
руководство работой инструментальных служб.

Что не является функцией ЦИСа?
оформление прихода инструмента;
оформление расхода инструмента;
выдача инструмента в ИРК;
хранение инструмента;
выдача инструмента на рабочие места.

Вспомогательным считается инструмент, который:

служит для определения свойств и размеров продукции;
предназначен для закрепления продукции на рабочем месте;
связан с обслуживанием рабочих мест;
осуществляет производственный процесс;
используется на конкретной операции только для определенных изделий.

Специальным является инструмент, который:
служит для определения свойств и размеров продукции;
предназначен для выполнения определенной операции при изготовлении конкретных деталей;
применяется на определенных работах независимо от вида изделия;
осуществляет обслуживание рабочих мест.

Рабочим считается инструмент, который:
служит для определения свойств и размеров продукции;
предназначен для закрепления продукции на рабочем месте;
связан с обслуживанием рабочих мест;
осуществляет производственный процесс;
используется на конкретной операции только для определенных изделий.

Что входит в состав оборотного фонда инструмента?
инструмент в заточке и ремонте;
страховой запас на ЦИСе;
эксплуатационный фонд инструмента на рабочих местах;
инструмент в ИРК;
все варианты правильные.

Что не включает оборотный фонд цеха?
инструмент в ИРК;
инструмент на ЦИСе;
инструмент на рабочих местах;
инструмент в заточке;
инструмент в ремонте.

Как определяется общая потребность в инструменте?

$$I_o = P + O_n - O_\phi;$$

$$I_o = P - O_n + O_\phi;$$

$$I_o = P + O_n + O_\phi;$$

$$I_o = P - O_n - O_\phi;$$

$$I_o = P + O_n + O_\phi - O_3;$$

где P – расход инструмента на программу, шт.; O_n – норматив оборотного фонда инструмента, шт.; O_ϕ – фактическое наличие оборотного фонда инструмента, шт.; O_3 – фактическая величина запаса на начало планового периода, шт.

Что понимается под нормой инструмента (оснастки)?

количество инструмента, которое должно одновременно находиться в ИРК,

ЦИСе и на соответствующем рабочем месте в течение всего планового периода

количество инструмента, которое должно одновременно находиться на соответствующем рабочем месте в течение всего планового периода

количество инструмента, которое должно одновременно находиться в ИРК и

ЦИСе в течение всего планового периода

Расход инструмента конкретного типоразмера в массовом и крупносерийном производстве определяется по формуле:

$$P = Nt_m n / T (1 - K_y);$$

$$P = NTn / t_m (1 - K_y);$$

$$P = NnK_y / Tt_m;$$

$$P = Nt_m K_y / Tn;$$

$$P = NT / t_m n K_y;$$

где N — количество деталей, подлежащих обработке, шт.; t_m — норма машинного времени, необходимая для обработки детали, мин; T — стойкость инструмента, мин; n — число одновременно работающих инструментов; K_y — коэффициент случайной убыли.

ТЕМА 8. ОРГАНИЗАЦИЯ РЕМОНТНОГО ХОЗЯЙСТВА ПРЕДПРИЯТИЯ

Чтобы определить вид очередного ремонта станка, надо знать:

последний вид ремонта станка и межремонтный период;

последний вид ремонта станка, межремонтный период и структуру ремонтного цикла;

последний вид ремонта станка и структуру ремонтного цикла;

последний вид ремонта станка, ремонтный цикл и структуру ремонтного цикла.

За единицу ремонтной сложности механической части оборудования принимается ремонтная сложность условного оборудования, трудоемкость капитального ремонта которого в условиях среднего ремонтно-механического цеха составляет:

50 ч;

12,5 ч;

125 ч;

150 ч.

Среднегодовой объем ремонтных работ равен:

$$Q_{p.g.} = (q_k + q_c n_c + q_m n_m + q_o n_o) \sum r / T_o;$$

$$Q_{p.g.} = (q_k + q_c n_c + q_m n_m + q_o n_o) \sum r / T_m;$$

$$Q_{p.g.} = (q_k + q_c n_c + q_m n_m + q_o n_o) \sum r / T_{p.c.};$$

$$Q_{p.g.} = (q_k + q_c n_c + q_m n_m + q_o n_o) \sum r;$$

где q_k, q_c, q_m, q_o — нормы времени на одну ремонтную единицу соответственно капитального, среднего, малого ремонта и осмотров, н/ч; Σr — суммарная категория сложности оборудования; T_m — межремонтный период, мес; $T_{p.ц}$ — длительность ремонтного цикла, лет; T_o — межосмотровый период, мес.

При централизованной форме организации ремонта:

капитальный ремонт производится в ремонтно-механическом цехе предприятия, а остальные виды ремонта и техническое обслуживание — силами цеховых ремонтных баз;

все виды ремонта и технического обслуживания выполняются силами цеховых ремонтных баз;

все виды ремонта и технического обслуживания производит ремонтно-механический цех предприятия;

все виды ремонта производит ремонтно-механический цех предприятия, а техническое обслуживание выполняется силами цеховых ремонтных баз.

Межремонтный период T_m определяется как:

$$T_m = T_{p.ц} / (n_c + n_m + 1);$$

$$T_m = T_{p.ц} / (n_c + n_m + n_k + 1);$$

$$T_m = T_{p.ц} / (n_c + n_m + n_o + 1);$$

$$T_m = T_{p.ц} / (n_c + n_m + n_o + n_k + 1);$$

где n_m, n_c, n_k, n_o — сумма малых, средних, капитальных ремонтов и осмотров в структуре ремонтного цикла соответственно; $T_{p.ц}$ — длительность ремонтного цикла, мес.

Межосмотровый период T_o определяется как:

$$T_o = T_{p.ц} / (n_c + n_m + 1);$$

$$T_o = T_{p.ц} / (n_c + n_m + n_k + 1);$$

$$T_o = T_{p.ц} / (n_c + n_m + n_o + 1);$$

$$T_o = T_{p.ц} / (n_c + n_m + n_o + n_k + 1);$$

где n_m, n_c, n_k, n_o — сумма малых, средних, капитальных ремонтов и осмотров в структуре ремонтного цикла соответственно; $T_{p.ц}$ — длительность ремонтного цикла, мес.

Что надо знать, чтобы определить очередную дату ремонта?

дату последнего ремонта станка и ремонтный цикл;

дату последнего ремонта станка и структуру ремонтного цикла;

дату последнего ремонта, межремонтный период и структуру ремонтного цикла;

дату последнего ремонта станка и межремонтный период.

Что понимается под ремонтным никлом?

период работы между осмотром и капитальным ремонтом;

период работы между капитальными ремонтами;

период работы между очередными ремонтами;

период работы между осмотром и текущим ремонтом.

За единицу ремонтной сложности электрической части оборудования принимается ремонтная сложность условного оборудования, трудоемкость капитального ремонта которого в условиях среднего электроремонтного цеха составляет:

- а) 50 ч;
- б) 125 ч;
- в) 12,5 ч;
- г) 150 ч.

Что собой представляет структура ремонтного цикла?
совокупность следующих в определенном порядке ремонтных и профилактических операций в период между двумя капитальными ремонтами;
совокупность следующих в определенном порядке ремонтных и профилактических операций в период между двумя текущими ремонтами;
совокупность следующих в определенном порядке только ремонтных работ в период между двумя капитальными ремонтами;
совокупность следующих в определенном порядке только ремонтных работ в период между осмотром и капитальным ремонтом.

Трудоемкость ремонта станка определяется как:

$$t = qr;$$

$$t = qrR;$$

$$t = qR / \Phi_d;$$

$$t = \Phi_d * q,$$

где r — категория сложности ремонта станка; q — нормы времени на 1 ремонтную единицу; R — ремонтная единица; Φ_d — действительный фонд времени работы станка.

ТЕМА 9. ОРГАНИЗАЦИЯ ЭНЕРГЕТИЧЕСКОГО ХОЗЯЙСТВА ПРЕДПРИЯТИЯ

Что входит в полную структуру энергохозяйства предприятия?
теплосиловое, электросиловое, электроремонтное, слаботочная связь;
отопительное, электросиловое, газовое, осветительное хозяйство, слаботочная связь;
теплосиловое, отопительное, электроремонтное хозяйство, санитарно-вентиляционное хозяйство;
тепловое, электросиловое, санитарно-вентиляционное хозяйство, слаботочная связь.

По характеру использования энергия разделяется на:

технологическую, отопительную, осветительную, слаботочную, санитарно-вентиляционную

технологическую, двигательную, отопительную, осветительную, санитарно-вентиляционную
силовую, слаботочную, осветительную, отопительную, санитарно-вентиляционную
технологическую, силовую, производственно-бытовую

Что является особенностью производства и потребления электроэнергии?
производство энергии, как правило, должно происходить в момент потребления;
энергия должна доставляться на рабочее место бесперебойно и необходимого качества;
неравномерность потребления и производства энергии в течение суток и года;
мощность установок по производству энергии должна обеспечивать минимум потребления;
мощность установок по производству энергии должна обеспечивать максимум потребления.

Какой показатель не характеризует энергохозяйство?
 $\cos \varphi$;
коэффициент спроса;
коэффициент запаса;
расход энергии на единицу продукции;
величина потерь энергии по видам в сетях предприятия.

Общая потребность в энергии определяется по формуле:

$$\mathcal{E} = \mathcal{E}_{\text{иП}} + \mathcal{E}_{\text{осв}} + \mathcal{E}_o + \mathcal{E}_в + \mathcal{E}_{\text{пр}} + \mathcal{E}_{\text{ст}} + \mathcal{E}_c;$$

$$\mathcal{E} = \mathcal{E}_{\text{иП}} + \mathcal{E}_{\text{осв}} + \mathcal{E}_o + \mathcal{E}_т + \mathcal{E}_д + \mathcal{E}_в + \mathcal{E}_{\text{ст}};$$

$$\mathcal{E} = \mathcal{E}_{\text{иП}} + \mathcal{E}_{\text{осв}} + \mathcal{E}_o + \mathcal{E}_т + \mathcal{E}_д + \mathcal{E}_{\text{ст}} + \mathcal{E}_{\text{сл}};$$

$$\mathcal{E} = \mathcal{E}_{\text{иП}} + \mathcal{E}_{\text{осв}} + \mathcal{E}_o + \mathcal{E}_д + \mathcal{E}_в + \mathcal{E}_{\text{ст}} + \mathcal{E}_{\text{сл}};$$

где $\mathcal{E}_{\text{и}}$ — плановая норма расхода энергии на единицу продукции; $\mathcal{E}_{\text{осв}}$ — потребность в энергии для освещения; \mathcal{E}_o — потребность в энергии на отопление; $\mathcal{E}_т$ — потребность в энергии на технологические цели; $\mathcal{E}_д$ — потребность в энергии на двигательные цели; $\mathcal{E}_в$ — потребность в энергии на вентиляцию; $\mathcal{E}_{\text{ст}}$ — отпуск энергии на сторону; $\mathcal{E}_{\text{пр}}$ — потребность в энергии на прочие нужды; $\mathcal{E}_{\text{сл}}$ — потребность в энергии на слаботочную связь; \mathcal{E}_c — потери в сетях предприятия; П — производственная программа.

Формула энергетического баланса:

$$W_{\text{пр.э.}} = W_{\text{потр.э.}} + W_{\text{п.с.}};$$

$$W_{\text{пр.э.}} = W_{\text{потр.э.}};$$

$$W_{\text{пр.э.}} = W_{\text{с.у.}} + W_{\text{п.с.}};$$

$$W_{\text{потр.э.}} = W_{\text{пр.э.}} + W_{\text{п.с.}};$$

где $W_{\text{пр.э.}}$ — объем производимой энергии; $W_{\text{потр.э.}}$ — объем потребляемой энергии; $W_{\text{с.у.}}$ — обеспечение энергией от собственных установок; $W_{\text{п.с.}}$ — потери в сетях и преобразовательных установках.

Задачи, решаемые энергохозяйством предприятия:

бесперебойное обеспечение предприятия, его подразделений и рабочих мест всеми видами энергии с соблюдением установленных для нее параметров;

рациональное использование энергетического оборудования, его ремонт и обслуживание;

эффективное использование и экономное расходование в процессе производства всех видов энергии;

все вышеназванные.

Годовой расход электроэнергии на двигательную силу определяется по формуле:

$$\mathcal{E}_d = M_d * K_m * K_{3.o.} / \Phi_d * K_1 * K_2;$$

$$\mathcal{E}_d = M_d * K_1 * K_2 / \Phi_d * K_m * K_{3.o.};$$

$$\mathcal{E}_d = M_d * \Phi_d * K_m * K_{3.o.} / K_1 * K_2;$$

$$\mathcal{E}_d = \Phi_d * K_m * K_{3.o.} / M_d * K_1 * K_2;$$

где M_d — суммарная установленная мощность по группе оборудования; Φ_d — действительный фонд времени работы оборудования; K_1 — коэффициент, учитывающий КПД двигателей; K_2 — коэффициент, учитывающий потер в сети; K_m — коэффициент, учитывающий загрузку оборудования по мощности; $K_{3.o.}$ — коэффициент, учитывающий неравномерность использования оборудования по времени.

Затраты на электроэнергию по двухставочному тарифу определяются по формуле:

$$Z_э = Ц_в M + Ц_т W;$$

$$Z_э = Ц_в W + Ц_т M;$$

$$Z_э = Ц_в (M + W);$$

$$Z_э = Ц_т (M + W);$$

где $Ц_в$ — плата за установленную мощность, р./кВт; $Ц_т$ — тариф за 1 кВт-ч энергии; M — заявленная потребителем мощность, кВт; W — потребленная энергия, кВт-ч.

Виды энергетических ресурсов, которые потребляются на промышленном предприятии:

вода и воздух;

теплоэнергия (пар) и электроэнергия;

топливо (жидкое, газообразное);

все вышеназванные.

Виды энергетических балансов, применяемых на предприятии:

перспективный, плановый (тактический), отчетный (фактический);

частные энергобалансы по отдельным видам энергоносителей, сводные энергобалансы;

балансы силового использования видов энергии, балансы технологического использования видов энергии, балансы производственно-хозяйственных видов энергии;
применяются все вышеназванные.

ТЕМА 10. ОРГАНИЗАЦИЯ ТРАНСПОРТНО-СКЛАДСКОГО ХОЗЯЙСТВА ПРЕДПРИЯТИЯ

Функциями транспортного хозяйства являются:
только перевозка грузов;
перевозка грузов и экспедиционные операции;
перевозка грузов и погрузочно-разгрузочные операции;
перевозка грузов, погрузочно-разгрузочные и экспедиционные операции.

По характеру действия транспорт подразделяют на:
внешний, межцеховой и внутренний;
железнодорожный, безрельсовый и механический;
внешний, внутренний и специальный;
железнодорожный, механический и конвейерный;
периодический и непрерывный;
прерывный, непрерывный и смешанного перемещения.

Как подразделяют транспорт по видам выполняемых работ?
внешний, межцеховой и внутрицеховой;
железнодорожный, безрельсовый и механический;
внешний, внутренний и специальный;
железнодорожный, механический и конвейерный;
прерывный и непрерывный;
прерывный, непрерывный и смешанного перемещения.

Операции перемещения считаются погрузочными, когда:
грузы захватывают с одного вида транспорта и укладывают на другие транспортные средства;
грузы захватывают с транспортных средств и укладывают на место хранения;
грузы захватывают с места и укладывают на транспортные средства;
выполняется только перемещение груза от места погрузки до места разгрузки.

Операции перемещения считаются разгрузочными, когда:
грузы захватывают с одного вида транспорта и укладывают на другие транспортные средства;
грузы захватывают с транспортных средств и укладывают на место хранения;
грузы захватывают с места и укладывают на транспортные средства;
выполняется только перемещение груза от места погрузки до места разгрузки.

Транспортные операции перемещения — это:

грузы захватывают с одного вида транспорта и укладывают на другие транспортные средства;
грузы захватывают с транспортных средств и укладывают на место хранения;
грузы захватывают с места и укладывают на транспортные средства;
выполняется только перемещение груза от места погрузки до места разгрузки.

Перевалочные операции перемещения — это:

грузы захватывают с одного вида транспорта и укладывают на другие транспортные средства;
грузы захватывают с транспортных средств и укладывают на место хранения;
грузы захватывают с места и укладывают на транспортные средства;
выполняется только перемещение груза от места погрузки до места разгрузки.

Назовите системы маршрутных перевозок:

маятниковая, веерная и внутрицеховая;
маятниковая, внутрицеховая и межцеховая;
маятниковая, кольцевая и межцеховая;
маятниковая, веерная и кольцевая;
маятниковая, веерная, кольцевая и межцеховая.

Количество транспортных средств прерывного действия определяется по формуле:

$$A = (Q * K) / q_{\text{тр.с.}};$$

$$A = Q_c / (q_{\text{тр.с.}} * \Phi);$$

$$A = (Q * K) / (q_{\text{тр.с.}} * \Phi);$$

$$A = (Q * K) / \Phi;$$

где Q — грузооборот в плановом периоде, т; Q_c — суточный грузооборот, т; K — коэффициент, учитывающий неравномерность грузооборота; $q_{\text{тр.с.}}$ — суточная производительность транспортного средства, т; Φ — число рабочих дней в плановом периоде.

Количество транспортных средств непрерывного действия определяется по формуле:

$$A_k = Q_c / q_{\text{тр.с.}};$$

$$A_k = Q_c * q_{\text{ч}} / \Phi_c;$$

$$A_k = Q_{\text{ч}} / q_{\text{ч}};$$

$$A_k = Q_{\text{ч}} / \Phi_c;$$

где Q_c — суточный грузооборот, т; $Q_{\text{ч}}$ — часовой грузооборот, т; $q_{\text{тр.с.}}, q_{\text{ч}}$ — соответственно суточная и часовая производительность транспортного средства, т; Φ_c — суточный фонд времени работы транспорта, мин.

Часовая производительность конвейера определяется по формуле:

$$q_{\text{ч}} = (60 * m * v_k) / l_{\text{г}};$$

$$q_{\text{ч}} = (l_{\text{г}} * v_k * \Phi_c) / (60 * m);$$

$$q_{\text{ч}} = (60 * v_{\text{к}} * l_{\text{г}}) / m;$$

$$q_{\text{ч}} = (l_{\text{г}} * \Phi_{\text{с}} * v_{\text{к}}) / l_{\text{г}};$$

где $v_{\text{к}}$ — скорость конвейера, м/мин; $l_{\text{г}}$ — расстояние между двумя смежными грузами на конвейере, м; $\Phi_{\text{с}}$ — суточный фонд времени работы конвейера, мин; m — масса одного штучного груза, кг.

Назовите задачи, не относящиеся к функциям транспортного хозяйства:
организация своевременного и бесперебойного обслуживания основного и вспомогательных производств, всех подразделений предприятия транспортными средствами; механизация и автоматизация транспортных операций;
организация учета и контроля материальных ценностей на общезаводских складах; снижение себестоимости транспортных операций;
поддержание транспортных средств в работоспособном состоянии;
все вышеназванные.

Под грузопотоком понимается:

объем перевозок грузов, перемещаемых в единицу времени между пунктами погрузки и выгрузки;
объем грузов, прибывающих на предприятие и выбывающих с предприятия за расчетный период (год, месяц);
общее количество грузов, перемещаемых на территории предприятия за расчетный период (год, месяц);
количество грузов, перемещаемых за определенный период времени между отдельными погрузочно-разгрузочными пунктами.

Основными задачами складского хозяйства являются:

бесперебойное обеспечение производства соответствующими материальными ресурсами
обеспечение сохранности материальных ресурсов
максимальное сокращение затрат, связанных с осуществлением складских операций
контроль качества поступающих на предприятие материальных ресурсов
относятся все перечисленные

Что не относится к функциям складского хозяйства?

приемка и хранение материальных ценностей;
контроль качества поступающих на предприятие материальных ресурсов;
подготовка и выдача поступающих на предприятия материальных ресурсов;
подготовка и отпуск готовой продукции потребителю;
организация учета движения запасов и их регулирования.

По роду хранимых ценностей склады классифицируются следующим образом:
материальные, полуфабрикатов и заготовок, инструментов, оборудования и запчастей, готовой продукции, хозяйственные, отходов и утиля;

снабженческие, производственные, сбытовые, инструментальные, оборудования и запчастей, хозяйственные;
закрытые, полузакрытые, открытые, специальные;
универсальные и специализированные.

По конструктивным особенностям склады классифицируются следующим образом:

материальные, полуфабрикатов и заготовок, инструментов, оборудования и запчастей, готовой продукции, хозяйственные, отходов и утиля;
снабженческие, производственные, сбытовые, инструментальные, оборудования и запчастей, хозяйственные;
закрытые, полузакрытые, открытые, специальные;
универсальные и специализированные.

По роли в процессе производства и подчиненности склады классифицируются следующим образом:

материальные, полуфабрикатов и заготовок, инструментов, оборудования и запчастей, готовой продукции, хозяйственные, отходов и утиля;
снабженческие, производственные, сбытовые, инструментальные, оборудования и запчастей, хозяйственные;
закрытые, полузакрытые, открытые, специальные;
универсальные и специализированные.

По характеру и номенклатуре хранимых ценностей склады классифицируются следующим образом:

материальные, полуфабрикатов и заготовок, инструментов, оборудования и запчастей, готовой продукции, хозяйственные, отходов и утиля;
снабженческие, производственные, сбытовые, инструментальные, оборудования и запчастей, хозяйственные;
закрытые, полузакрытые, открытые, специальные;
универсальные и специализированные.

Общая площадь складского помещения складывается из следующих площадей:

полезной и оперативной;
полезной и конструктивной;
полезной, дополнительной и конструктивной;
полезной, оперативной и дополнительной;
полезной, оперативной и конструктивной.

Что включает оперативная площадь склада?

полезную площадь, проходы и проезды;
приемо-сдаточные и конторские помещения, отпускные и весовые площади, проходы и проезды;
приемо-сдаточные и конторские помещения, отпускные и весовые площади;

приемо-сдаточные и конторские помещения, отпускные и весовые площадки, проходы и проезды, лестничные клетки, колонны, перегородки; полезную площадь, приемо-сдаточные и конторские помещения, отпускные и весовые площадки, проходы и проезды, лестничные клетки, колонны, перегородки.

Коэффициент использования площади склада определяется отношением:
полезной площади к общей;
оперативной площади к общей;
оперативной площади к полезной;
оперативной и конструктивной к полезной;
полезной, оперативной и конструктивной к общей.

Техническое оснащение складов зависит от:
рода, формы и количества хранимых материалов;
системы транспортировки материалов;
расположения складских помещений;
организационной структуры предприятия;
от всех перечисленных факторов

Площадь склада, непосредственно занятая материальными ценностями, называется
полезной
оперативной
конструктивной
занятой
общей

Площадь склада, занимаемая под перегородками, колоннами, лестницами, подъемниками, тамбурами и т.п., называется
полезной
оперативной
конструктивной
занятой
общей

Площадь склада, предназначенная для приемно-отпускных операций, сортировки, комплектования материальных ценностей, а также для проходов и проездов между штабелями и стеллажами, для размещения весовой и измерительной техники, служебных помещений, называется
полезной
оперативной
конструктивной
занятой
общей

ТЕМА 11. СИСТЕМА СОЗДАНИЯ И ОСВОЕНИЯ НОВОЙ ТЕХНИКИ

Подготовка производства — это:

научные исследования и разработки, связанные с теоретическим обоснованием основных закономерностей технического прогресса;

деятельность коллективов по разработке и реализации в производстве инноваций;

деятельность коллективов по реализации фундаментальных и поисковых научных исследований в производстве;

деятельность коллективов по перевооружению и реконструкции предприятий.

Что является содержанием научно-исследовательской стадии подготовки производства?

научные исследования и разработки, связанные с теоретическим обоснованием основных закономерностей технического прогресса;

деятельность коллективов по разработке и реализации в производстве инноваций;

деятельность коллективов по реализации фундаментальных и поисковых научных исследований в производстве;

деятельность коллективов по перевооружению и реконструкции предприятий.

Научно-исследовательские работы – это:

комплекс технических, организационных и экономических мероприятий, обеспечивающих создание и освоение развернутого производства новых изделий в заданных масштабах

установленная государственными стандартами система организации и управления технической подготовкой производства, непрерывно совершенствуемая на основе достижений науки и техники, управляющая развитием технической подготовки производством на разных уровнях

целенаправленная деятельность, имеющая своей задачей создание новой информации об объектах, явлениях или процессах, происходящих в природе, обществе или технике

Этапы научно-технической подготовки производства к выпуску новой продукции:

цикл научных исследований, проектно-конструкторская, технологическая, организационно-экономическая подготовка производства, освоение новых изделий;

проектно-конструкторская и техническая подготовка производства;

цикл научных исследований и технологическая подготовка производства, освоение новой техники;

проектно-конструкторская и организационно-материальная подготовка производства.

Какие стадии входят в жизненный цикл продукции?

создание, освоение, рост, зрелость, старение
начало производства, освоение, старение, окончание производства
исследовательская, техническая подготовка производства, стабильное производство, сокращение производства
исследовательская, конструкторская, техническая подготовка производства, организационно-экономическая стадия, стабильное производство, сокращение производства

Какие стадии входят в жизненный цикл инновационной продукции?

создание, освоение, рост, зрелость, старение
начало производства, освоение, старение, окончание производства
исследовательская, техническая подготовка производства, стабильное производство, сокращение производства
исследовательская, конструкторская, техническая подготовка производства, организационно-экономическая стадия, стабильное производство, сокращение производства

Какие стадии входят в первый этап жизненного цикла нового изделия?
НИР, ОКР, КПП, ТПП, ОПП, ООП

производство и реализация, эксплуатация, утилизация
создание, освоение, рост, зрелость, старение
исследование рынка, научно-исследовательские и опытно-конструкторские разработки

Какие стадии входят во второй этап жизненного цикла нового изделия?
НИР, ОКР, КПП, ТПП, ОПП, ООП

производство и реализация, эксплуатация, утилизация
создание, освоение, рост, зрелость, старение
исследование рынка, научно-исследовательские и опытно-конструкторские разработки

ТЕМА 12. ОРГАНИЗАЦИЯ КОНСТРУКТОРСКОЙ ПОДГОТОВКИ ПРОИЗВОДСТВА

Содержанием проектно-конструкторской подготовки производства является:
выбор заготовок, разработка межцехового маршрута движения деталей, проектирование средств механизации и автоматизации, разработка технологического оснащения производства;
проектирование новой продукции и модернизация ранее производившейся, разработка проекта реконструкции и перевооружения предприятия;
обеспечение нужным составом оборудования и инструмента, подготовка кадров, проектирование организации и обслуживания рабочих мест, расчет нормативов;
проектирование организации и обслуживания рабочих мест.

Что содержит эскизный проект?

окончательные технические решения, которые дают полное представление об устройстве проектируемого изделия и исходные данные для разработки рабочей документации;

технические и технико-экономические данные о целесообразности разработки изделия, а также различные варианты возможных решений;

принципиальные конструктивные решения, которые дают общее представление об устройстве и принципе работы изделия, а также содержат данные, определяющие назначение, параметры и габаритные размеры изделия;

чертежи всех деталей сборочных единиц; схемы сборочных единиц, комплектов; спецификации, технические условия; документы, регламентирующие условия эксплуатации и ремонта машин.

Техническое предложение проектно-конструкторской подготовки производства содержит:

окончательные технические решения, которые дают полное представление об устройстве проектируемого изделия и исходные данные для разработки рабочей документации;

технические и технико-экономические данные о целесообразности разработки изделия, а также различные варианты возможных решений;

принципиальные конструктивные решения, которые дают общее представление об устройстве и принципе работы изделия, а также содержат данные, определяющие назначение, параметры и габаритные размеры изделия;

чертежи всех деталей сборочных единиц; схемы сборочных единиц, комплектов; спецификации, технические условия; документы, регламентирующие условия эксплуатации и ремонта машин.

Что содержит конструкторская рабочая документация?

окончательные технические решения, которые дают полное представление об устройстве проектируемого изделия и исходные данные для разработки рабочей документации;

технические и технико-экономические данные о целесообразности разработки изделия, а также различные варианты возможных решений;

принципиальные конструктивные решения, которые дают общее представление об устройстве и принципе работы изделия, а также содержат данные, определяющие назначение, параметры и габаритные размеры изделия;

чертежи всех деталей сборочных единиц; схемы сборочных единиц, комплектов; спецификации, технические условия; документы, регламентирующие условия эксплуатации и ремонта машин.

Этапы, не относящиеся к конструкторской подготовке производства:

разработка конструкторской документации;

изготовление и испытание опытных образцов и корректировка документации;

обеспечение технологичности и эргономичности конструкции;

все перечисленные относятся.

Перечислить все этапы работ проектно-конструкторской подготовки производства:

техническое задание, технические требования, эскизный проект, опытный образец, рабочая документация;

техническое задание, технические решения, рабочая документация, опытный образец, установочная серия, приемочные испытания;

техническое задание, техническое предложение, эскизный проект, технический проект, рабочая документация;

техническое задание, технические условия, эскизный проект, приемочные испытания.

Какова цель конструкторской унификации?

упорядочения деятельности в сфере конструирования изделий для достижения максимальной экономии всех ресурсов

сокращение времени проектирования новой или усовершенствованной техники за счет максимального вовлечения имеющихся ресурсов

сокращение разнообразия элементов без ущерба разнообразию систем или ситуаций, в которых они применяются

ТЕМА 13. ОРГАНИЗАЦИЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ПОДГОТОВКИ ПРОИЗВОДСТВА

Что является содержанием технологической подготовки производства?

выбор заготовок, разработка межцехового маршрута движения деталей, проектирование средств механизации и автоматизации, разработка технологического оснащения производства;

проектирование новой продукции и модернизация ранее производившейся, разработка проекта реконструкции и перевооружения предприятия;

обеспечение нужным составом оборудования и инструмента, подготовка кадров, проектирование организации и обслуживания рабочих мест, расчет нормативов;

проектирование организации и обслуживания рабочих мест.

В чем состоит суть технологической подготовки производства?

в определении последовательности выполнения производственного процесса нового изделия наиболее рациональными способами с учетом конкретных условий производства данного предприятия

в проектировании специальных инструментов, технологической оснастки и оборудования для изготовления нового изделия

в выполнении планировок цехов и производственных участков с расстановкой оборудования согласно разработанным технологическим маршрутам

в определении последовательности выполнения производственного процесса нового изделия наиболее рациональными способами с учетом максимальной

реализации принципов рациональной организации производственных процессов

При последовательном методе перехода на выпуск новых изделий: одновременно с сокращением объемов производства старой продукции происходит нарастание выпуска новой; производство новой продукции начинается после полного прекращения выпуска старой; проведение начального этапа освоения осуществляется на дополнительных участках, после кратковременной остановки основного производства в цехах организуется производство новой продукции; на каждом из этапов происходит обновление отдельных составных элементов продукции.

Параллельный метод перехода на выпуск новых изделий характеризуется: одновременно с сокращением объемов производства старой продукции происходит нарастание выпуска новой; производство новой продукции начинается после полного прекращения выпуска старой; проведение начального этапа освоения осуществляется на дополнительных участках, после кратковременной остановки основного производства в цехах организуется производство новой продукции; на каждом из этапов происходит обновление отдельных составных элементов продукции.

Какая технология разрабатывается в индивидуальном и мелкосерийном производствах?

маршрутная;
маршрутная, затем пооперационная;
индивидуальная, затем маршрутная;
индивидуальная.

Какая технология разрабатывается в серийном и массовом производствах?

маршрутная;
маршрутная, затем пооперационная;
индивидуальная, затем маршрутная;
индивидуальная.

Что представляет собой маршрутная технология?

последовательность выполнения основных операций и закрепление их в цехах за определенными группами оборудования;
последовательность выполнения основных и вспомогательных операций и определение штучного времени;
последовательность выполнения основных, вспомогательных, контрольных и транспортных операций;

последовательность выполнения основных операций и разработка типовых процессов.

Что является основным критерием при выборе технологии изготовления новых изделий?

прибыль;
выручка от реализации;
полная себестоимость;
технологическая себестоимость.

Под технологической себестоимостью понимается сумма:
издержек на производство и реализацию новой продукции;
издержек, непосредственно связанных с данным технологическим процессом;
издержек на производство новой продукции;
переменных издержек, непосредственно связанных с данным технологическим процессом.

Технологическая себестоимость (C) определяется по формуле:

$$C = a\Pi;$$

$$C = a + b\Pi;$$

$$C = a\Pi + b;$$

$$C = a\Pi + b / \Pi.$$

где a — удельные переменные издержки; b — постоянные издержки; Π — годовой выпуск продукции.

Что понимается под критической программой?

объем выпуска продукции, при котором себестоимость и выручка равны;
объем выпуска продукции, при котором у двух вариантов технологического процесса прибыль равна нулю;
объем выпуска продукции, при котором два варианта технологического процесса одинаково эффективны;
объем выпуска продукции, при котором постоянные и переменные издержки равны.

Какого метода перехода на выпуск новых изделий не существует?

последовательно-поэтапного;
непрерывно-последовательного;
параллельно-поэтапного;
параллельного;
параллельно-последовательного.

Охарактеризовать параллельно-поэтапный метод перехода на выпуск новых изделий.

одновременно с сокращением объемов производства старой продукции происходит нарастание выпуска новой;

производство новой продукции начинается после полного прекращения выпуска старой;
проведение начального этапа освоения осуществляется на дополнительных участках, после кратковременной остановки в цехах основного производства организуется производство новой продукции;
на каждом из этапов происходит обновление отдельных составных элементов продукции.

Охарактеризовать параллельно-последовательный метод перехода на выпуск новых изделий.

одновременно с сокращением объемов производства старой продукции происходит нарастание выпуска новой;
производство новой продукции начинается после полного прекращения выпуска старой;
проведение начального этапа освоения осуществляется на дополнительных участках, после кратковременной остановки в цехах основного производства организуется производство новой продукции;
на каждом из этапов происходит обновление отдельных составных элементов продукции.

ТЕМА 14. ПЛАНИРОВАНИЕ ТЕХНИЧЕСКОЙ ПОДГОТОВКИ ПРОИЗВОДСТВА

Техническая подготовка производства включает:

создание новых и совершенствование ранее освоенных видов продукции;
проектирование новых и совершенствование действующих технологических процессов;
внедрение новых видов продукции и технологических процессов в промышленное производство;
организацию и планирование работ по технической подготовке производства;
изучение возможности применения известных или вновь открытых явлений и закономерностей для создания новой техники, технологии или материалов;
разработка рабочей документации на опытные образцы, установочные серии для серийного или массового производства.
проектирование специальных инструментов, технологической оснастки и оборудования для изготовления нового изделия;
включает все перечисленное.

Система единой технической документации по технической подготовке производства – это:

комплекс технических, организационных и экономических мероприятий, обеспечивающих создание и освоение развернутого производства новых изделий в заданных масштабах
установленная государственными стандартами система организации и управления технической подготовкой производства, непрерывно

совершенствуемая на основе достижений науки и техники, управляющая развитием технической подготовки производством на разных уровнях целенаправленная деятельность, имеющая своей задачей создание новой информации об объектах, явлениях или процессах, происходящих в природе, обществе или технике

Техническая подготовка производства – это:
комплекс технических, организационных и экономических мероприятий, обеспечивающих создание и освоение развернутого производства новых изделий в заданных масштабах
установленная государственными стандартами система организации и управления технической подготовкой производства, непрерывно совершенствуемая на основе достижений науки и техники, управляющая развитием технической подготовки производством на разных уровнях целенаправленная деятельность, имеющая своей задачей создание новой информации об объектах, явлениях или процессах, происходящих в природе, обществе или технике

Какие этапы **не входят** в техническую подготовку производства?

проектно-конструкторская подготовка
технологическая подготовка
организационно-экономическая подготовка
промышленное освоение новых изделий
материально-техническая подготовка
кадровая подготовка

Что является содержанием организационно-экономической подготовки производства?

выбор заготовок, разработка межцехового маршрута движения деталей, проектирование средств механизации и автоматизации, разработка технологического оснащения производства
проектирование новой продукции и модернизация ранее производившейся, разработка проекта реконструкции и перевооружения предприятия
обеспечение нужным составом оборудования и инструмента, подготовка кадров, проектирование организации и обслуживания рабочих мест, расчет нормативов
проектирование организации и обслуживания рабочих мест.

Какие основные нормативы планируются при проведении технической подготовки производства?

трудоемкость подготовки
сроки подготовки
затраты на подготовку
фонд оплаты труда исполнителей
длительность производственного цикла освоения изделия

Что является результатом технического освоения производства?

достижение технических параметров конструкции, определенных стандартом или техническими условиями

выпуск продукции заданного качества при необходимой устойчивости производства всеми производственными подразделениями

достижение основных проектных экономических показателей выпуска изделий
обеспечение нужным составом оборудования и инструмента, подготовка кадров, проектирование организации и обслуживания рабочих мест, расчет нормативов

Что является результатом производственного освоения производства?

достижение технических параметров конструкции, определенных стандартом или техническими условиями

выпуск продукции заданного качества при необходимой устойчивости производства всеми производственными подразделениями

достижение основных проектных экономических показателей выпуска изделий
обеспечение нужным составом оборудования и инструмента, подготовка кадров, проектирование организации и обслуживания рабочих мест, расчет нормативов

Что является результатом экономического освоения производства?

достижение технических параметров конструкции, определенных стандартом или техническими условиями

выпуск продукции заданного качества при необходимой устойчивости производства всеми производственными подразделениями

достижение основных проектных экономических показателей выпуска изделий
обеспечение нужным составом оборудования и инструмента, подготовка кадров, проектирование организации и обслуживания рабочих мест, расчет нормативов

Что представляет собой сетевая модель?

графическое изображение технологической последовательности и связи событий, каждое из которых выражает результат и момент окончания входящих в него работ

результат свершения одной или нескольких работ

процесс, приводящий к свершению события

промежуток времени между двумя событиями

Что такое событие?

графическое изображение технологической последовательности и связи событий, каждое из которых выражает результат и момент окончания входящих в него работ

результат свершения одной или нескольких работ

процесс, приводящий к свершению события

промежуток времени между двумя событиями

Что такое работа?

графическое изображение технологической последовательности и связи событий, каждое из которых выражает результат и момент окончания входящих в него работ

результат свершения одной или нескольких работ

процесс, приводящий к свершению события

промежуток времени между двумя событиями

Что такое критический путь?

полный путь от исходного до завершающего события максимальной продолжительности

полный путь от исходного до завершающего события минимальной продолжительности

путь между двумя событиями максимальной продолжительности

путь между двумя событиями минимальной продолжительности

Критериями оптимизации сетевых графиков могут быть:

сроки выполнения проекта

численность исполнителей проекта

финансовые ресурсы

прибыль

все перечисленные

В каких сферах может применяться сетевое планирование?

при проектировании и строительстве сложных объектов

при проведении работ по конструированию объектов или оборудования

при разработке графиков ремонтов основного оборудования сложных предприятий

во всех перечисленных случаях

Укажите основные параметры сетевой модели

критический путь;

резервы времени событий;

резервы времени путей и работ

все перечисленные

ТЕМА 15. ОСНОВЫ ПЛАНИРОВАНИЯ МАШИНОСТРОИТЕЛЬНОГО ПРОИЗВОДСТВА

Производственная мощность предприятия — это:

годовая производственная программа

«портфель заказов»

максимально возможный годовой выпуск продукции в заданной (плановой) номенклатуре при полном использовании оборудования и площадей в соответствии с установленным режимом работы предприятия
мощность всего действующего и бездействующего оборудования предприятия.

Коэффициент пропускной способности группы оборудования рассчитывается по формуле:

$$\text{ПП} * t_n / \Phi_d$$

$$\text{ПП} * t_n / \Phi_d * n$$

$$\Phi_d * n / t_n$$

$$\Phi_d * n / t_n * \text{ПП}$$

где n — количество станков; ПП — производственная программа, шт.; t_n — прогрессивная трудоемкость изделия, ч.

Коэффициент использования производственной мощности определяется, как:

$$\text{ПП} * t / \text{ПМ}_{\text{ср}}$$

$$\text{ПП} / \text{ПМ}_{\text{ср}}$$

$$\text{ПМ}_{\text{ср}} / \text{ПП}$$

$$\text{ПМ}_{\text{ср}} / \text{ПП} * t$$

где $\text{ПМ}_{\text{ср}}$ — среднегодовая производственная мощность, шт.; ПП — производственная программа, шт.; t — трудоемкость изделия, ч.

Для расчета мощности принимается трудоемкость:

плановая

проектная

прогрессивная

по действующим нормам

«Узким» местом считается группа оборудования, у которой коэффициент пропускной способности:

меньше единицы

больше единицы

меньше коэффициента пропускной способности ведущей группы оборудования

больше коэффициента пропускной способности ведущей группы оборудования

«Широким» местом считается группа оборудования, у которой коэффициент пропускной способности:

меньше единицы

больше единицы

меньше коэффициента пропускной способности ведущей группы оборудования

больше коэффициента пропускной способности ведущей группы оборудования

Оперативно-производственное планирование заключается:

только в разработке конкретных производственных заданий на год, квартал, месяц подразделениям предприятия

в разработке конкретных производственных заданий на год, квартал, месяц подразделениям предприятия и в оперативном регулировании хода производства

только в разработке конкретных производственных заданий на месяц, декаду, сутки как для предприятия в целом, так и его подразделениям

в разработке конкретных производственных заданий на месяц, декаду, сутки подразделениям предприятия в оперативном регулировании хода производства

в разработке конкретных производственных заданий па месяц, декаду, сутки как для предприятия в целом, так и его подразделениям, и в оперативном регулировании хода производства.

Что относится к оперативно-производственному планированию?

разработка годовой (квартальной) программы выпуска продукции

распределение годовой (квартальной) программы выпуска продукции по месяцам

разработка календарно-плановых нормативов

составление календарных графиков изготовления и выпуска продукции

объемно-календарные расчеты

Что включает межцеховое оперативное планирование?

только доведение до производственных участков и рабочих мест производственных заданий и разработку календарных планов-графиков (декадные, недельные, сменно-суточные)

доведение до производственных участков и рабочих мест производственных заданий и разработку календарных планов-графиков (декадные, недельные, сменно-суточные), а также текущую работу по оперативной подготовке производства, оперативному контролю и регулированию хода производства

только установление цехам взаимосвязанных производственных задачи, вытекающих из производственной программы предприятия

установление цехам взаимосвязанных производственных задачи, вытекающих из производственной программы предприятия, а также координацию работы цехов по выполнению этой программы

Что включает внутрицеховое оперативное планирование?

доведение до производственных участков и рабочих мест производственных заданий и разработку календарных планов-графиков (декадные, недельные, сменно-суточные)

доведение до производственных участков и рабочих мест производственных заданий и разработку календарных планов-графиков (декадные, недельные, сменно-суточные), а также текущую работу по оперативной подготовке производства, оперативному контролю и регулированию хода производства;

установление цехам взаимосвязанных производственных задачи, вытекающих из производственной программы предприятия

установление цехам взаимосвязанных производственных задачи, вытекающих из производственной программы предприятия, а также координацию работы цехов по выполнению этой программы

Какие этапы включает формирование производственных заданий цехам?
расчет объема реализуемой продукции
установление номенклатуры узлов и деталей на планируемый период с месячной разбивкой
расчет размера задания по каждой номенклатурной позиции плана
установление соответствия заданий номенклатурно-календарного плана производственной мощности цехов

Назовите календарно-плановые нормативы для массового типа производства.
нормативный размер партии деталей и периодичность запуска, заделы цикловые и складские
такт поточной линии, графики режима работы поточных линий, заделы внутрилинейные и межлинейные
длительность производственного цикла изготовления изделий, сводный график запуска-выпуска, объемно-календарные расчеты
такт поточной линии, нормативный размер партии деталей и длительность производственного цикла изготовления изделий

Назовите календарно-плановые нормативы для серийного типа производства.
нормативный размер партии деталей и периодичность запуска, заделы цикловые и складские
такт поточной линии, графики режима работы поточных линий, заделы внутрилинейные и межлинейные
длительность производственного цикла изготовления изделий, сводный график запуска-выпуска, объемно-календарные расчеты
такт поточной линии, нормативный размер партии деталей и длительность производственного цикла изготовления изделий

Назовите календарно-плановые нормативы для единичного типа производства.
нормативный размер партии деталей и периодичность запуска, заделы цикловые и складские
такт поточной линии, графики режима работы поточных линий, заделы внутрилинейные и межлинейные
длительность производственного цикла изготовления изделий, сводный график запуска-выпуска, объемно-календарные расчеты
такт поточной линии, нормативный размер партии деталей и длительность производственного цикла изготовления изделий

Внутрилинейные (цикловые) заделы непрерывно-поточного производства состоят из:
транспортного, оборотного складского и страхового заделов

транспортного, технологического и складского заделов
технологического, транспортного и страхового заделов
технологического, транспортного, оборотного и страхового заделов

Межлинейные (межцеховые) заделы непрерывно-поточного производства состоят из:

транспортного, оборотного складского и страхового заделов
транспортного, технологического и складского заделов
технологического, транспортного и страхового заделов
технологического, транспортного, оборотного и страхового заделов

В серийном производстве рассчитывают заделы:
цикловые, сквозные опережения, транспортные межцеховые
цикловые, складские межцеховые, сквозные опережения
сквозные опережения, складские межцеховые
цикловые, складские межцеховые, транспортные межцеховые

Назовите систему оперативно-производственного планирования, характерную для массового производства:

по ритму выпуска
по заделам
по комплектовочным номерам
по цикловым комплектам
Новочеркасская система

Назовите систему оперативно-производственного планирования, характерную для серийного производства:

по ритму выпуска
по заделам
по комплектовочным номерам
по цикловым комплектам
Новочеркасская система

Назовите систему оперативно-производственного планирования, характерную для единичного производства:

по ритму выпуска
по заделам
по комплектовочным номерам
комплектно-сборочная система
позаказная система

Под ритмичной работой предприятия понимается:

четкое соблюдение графика изготовления и поставки продукции потребителям;
систематическое выполнение предприятием плана выпуска продукции соответствующего ассортимента и качества по заранее установленному графику

систематическое выполнение всеми подразделениями предприятия плана выпуска продукции соответствующего ассортимента и качества по заранее установленному графику

четкое соблюдение графика изготовления и поставки продукции потребителям и систематическое выполнение предприятием плана выпуска продукции соответствующего ассортимента и качества по заранее установленному графику

Диспетчеризация — это:

метод разработки конкретных производственных заданий на месяц, декаду, сутки подразделениям предприятия и регулирования хода производства

метод разработки конкретных производственных заданий на год, квартал, месяц подразделениям предприятия и регулирования хода производства

метод непрерывного наблюдения, планирования и контроля хода производства, основанный на использовании технических средств для сбора и анализа информации

метод непрерывного наблюдения, контроля и регулирования хода производства, основанный на календарных планах и использующий технические средства для сбора и анализа информации

В основе диспетчеризации лежат принципы:

оперативности

плановости

профилактичности

научности

На действенность диспетчерского руководства оказывает влияние соблюдение условий:

четкая организация оперативного планирования

четкая организация службы маркетинга

своевременная и точная оперативная информация

быстрое и четкое выполнение распоряжений диспетчерского руководства

ответственность и преемственность оперативного руководства

Основными объектами диспетчерского контроля за ходом производства в единичном производстве являются:

сроки выполнения важнейших работ по отдельным заказам

суточные и часовые графики работы, установленные такт и заделы

сроки запуска-выпуска партий деталей и степень комплектной обеспеченности сборочных единиц

сроки выполнения важнейших работ по отдельным заказам, такт и заделы

ТЕМА 16. СТРАТЕГИЧЕСКОЕ ПЛАНИРОВАНИЕ

Укажите виды планирования в организации:

стратегическое

тактическое
оперативное
диспетчерское
промежуточное

Основными принципами планирования не являются:

полнота
точность
ясность
непрерывность
экономичность
системность
целенаправленность
являются все перечисленные

К этапам планирования относятся:

оценка возможностей
постановка задач
плановое предложение
определение и оценка альтернатив
выбор курса действий
формирование производственных планов
составление бюджета
относятся все перечисленные

На какой срок обычно ориентировано стратегическое планирование?

10-25 лет
5-10 лет
1-2 года
до года
сутки, смена, час

На какой срок обычно ориентировано тактическое планирование?

10-25 лет
5-10 лет
1-2 года
до года
сутки, смена, час

Какие разделы обычно содержит план развития предприятия?

производство и реализация продукции
план материально-технического обеспечения
персонал и оплата труда
издержки производства, прибыль и рентабельность
инвестиционный план

охрана природы
финансовый план
все перечисленные

Какова цель разработки стратегического плана?

формирование целей и задач функционирования предприятия на основании анализа факторов внешней и внутренней среды с учетом его миссии на долгосрочную перспективу

формирование задач функционирования предприятия по достижению целей с учетом наиболее полного и рационального использования имеющихся ресурсов на срок 1-2 года

формирование основных задач функционирования предприятия на долгосрочную перспективу

формирование конкретных задач подразделениям на срок до одного года

Какова цель разработки тактического плана?

формирование целей и задач функционирования предприятия на основании анализа факторов внешней и внутренней среды с учетом его миссии на долгосрочную перспективу

формирование задач функционирования предприятия по достижению целей с учетом наиболее полного и рационального использования имеющихся ресурсов на срок 1-2 года

формирование основных задач функционирования предприятия на долгосрочную перспективу

формирование конкретных задач подразделениям на срок до одного года

ТЕМА 17. ТЕОРЕТИЧЕСКИЕ ОСНОВЫ УПРАВЛЕНИЯ ПРЕДПРИЯТИЕМ

Укажите подходы к управлению, отражающие этапы развития менеджмента:
с позиций различных научных школ менеджмента

системный подход

ситуационный подход

процессный подход

организационный подход

одномерный подход

Что составляет сущность управления?

деятельность по координации работ, направленная на достижение целей при определенной организации ресурсов

выявление приоритетных целей, их очередности и последовательности решения

стимулирование работы сотрудников путем создания для них лучших условий труда и установления более высокой зарплаты

все варианты верны

В задачи менеджмента не входит:

постоянный поиск и освоение новых рынков

определение целей развития фирмы, их очередности и последовательности решения

разработка стратегии и тактики развития организации

определение необходимой потребности ресурсов и источников их обеспечения

контроль эффективности деятельности фирмы и координация работы всех ее подразделений

обеспечение автоматизации производства, переход к использованию высококвалифицированных работников и стимулирование работы сотрудников
входят все перечисленные

Укажите традиционные концепции управления:

научного управления

административного управления

управления с позиций психологии и человеческих отношений

управление с позиций науки о поведении

одномерного управления

системного управления

все варианты верны

Под объектом управления понимается

физическое или юридическое лицо, от которого исходит властное воздействие
руководители различного уровня, занимающие постоянную должность и наделенные полномочиями в области принятия решения

управление как процесс и как механизм

важнейшие руководящие правила, основные положения и нормы поведения, руководствуясь которыми органы управления обеспечивают эффективное развитие организации

люди в организациях и совокупность отношений между ними, а также некоторые виды специальных процессов

Под субъектом управления понимается

физическое или юридическое лицо, от которого исходит властное воздействие
руководители различного уровня, занимающие постоянную должность и наделенные полномочиями в области принятия решения

управление как процесс и как механизм

важнейшие руководящие правила, основные положения и нормы поведения, руководствуясь которыми органы управления обеспечивают эффективное развитие организации

люди в организациях и совокупность отношений между ними, а также некоторые виды специальных процессов

Принципы менеджмента – это:

передача распоряжений и осуществление коммуникаций между уровнями иерархии через непрерывную цепь команд
рекомендованная последовательность выполнения основных функций управления
управление как процесс и как механизм
важнейшие руководящие правила, основные положения и нормы поведения, руководствуясь которыми органы управления обеспечивают эффективное развитие организации

Основная идея системного подхода состоит в том, что:
предприятие рассматривается как совокупность взаимосвязанных элементов и любое решение (действие) имеет последствия для всей совокупности
в рамках данного подхода происходит увязывание различных приемов и концепций с конкретными ситуациями функционирования предприятия для достижения своих целей
в рамках данного подхода проблемы управления рассматриваются в их связи и взаимозависимости, в конкретных условиях предприятия, с использованием различных методов

Основная идея ситуационного подхода состоит в том, что:
предприятие рассматривается как совокупность взаимосвязанных элементов и любое решение (действие) имеет последствия для всей совокупности
в рамках данного подхода происходит увязывание различных приемов и концепций с конкретными ситуациями функционирования предприятия для достижения своих целей
в рамках данного подхода проблемы управления рассматриваются в их связи и взаимозависимости, в конкретных условиях предприятия, с использованием различных методов

Основная идея комплексного подхода состоит в том, что:
предприятие рассматривается как совокупность взаимосвязанных элементов и любое решение (действие) имеет последствия для всей совокупности
в рамках данного подхода происходит увязывание различных приемов и концепций с конкретными ситуациями функционирования предприятия для достижения своих целей
в рамках данного подхода проблемы управления рассматриваются в их связи и взаимозависимости, в конкретных условиях предприятия, с использованием различных методов

ТЕМА 18. МЕТОДЫ И ТЕХНОЛОГИЯ УПРАВЛЕНИЯ ПРЕДПРИЯТИЕМ

Организация в менеджменте – это:
объединение людей, совместно реализующих некоторую бизнес-программу или достигающих определенной цели и действующих на основе определенных рынком процедур и правил

объединение людей, связанных распределением полномочий для достижения определенных целей

совокупность устойчивых связей и коммуникаций между группой людей, характеризующейся определенным порядком этих взаимоотношений

совокупность устойчивых связей и коммуникаций между группой людей, характеризующейся определенным порядком этих взаимоотношений, выраженных через организационную структуру и культуру поведения

К требованиям, предъявляемым к организации, не относятся:

наличие по крайней мере двух людей, которые считают себя частью этой группы

наличие цели, которую принимают как общую все члены данной группы

наличие членов группы, которые намеренно совместно работают, чтобы добиться этой цели

совокупность устойчивых связей и коммуникаций между данной группой людей

рекомендованное количество уровней в организационной структуре

Основными характеристиками сложных организаций являются:

наличие различных видов ресурсов

зависимость от внешней среды

горизонтальное и вертикальное разделение труда

наличие подразделений

необходимость управления

рекомендованное количество уровней в организационной структуре

наличие неформальных связей

все варианты верны

Составляющими успеха организации не являются:

целенаправленность

формализация

выживание

результативность и эффективность

производительность

практическая реализация

являются все перечисленные

Уровень управления – это

совокупность звеньев управления, занимающих определенную ступень в системе управления организации

это структурное подразделение или отдельные исполнители, выполняющие соответствующие функции управления

объединение людей, связанных распределением полномочий для достижения определенных целей

Звено управления – это структурное подразделение или отдельные исполнители, выполняющие соответствующие функции управления объединение людей, связанных распределением полномочий для достижения определенных целей
рекомендованное количество уровней в организационной структуре

Иерархия уровней управления включает в себя следующие уровни:
технический
практический
организационный
управленческий
институциональный

Методы управления представляют собой способы:
создания организаций и управления ими;
воздействия субъекта управления на объект управления для достижения поставленных целей;
применения знаний в области управления;
использования ресурсов организации.

Какие группы методов управления выделяют?

Выберите один или несколько ответов:

организационно-распорядительные
экономические и социально-психологические
директивные и индикативные
общие и специальные

Организационно-распорядительные методы управления характеризуются тем, что:

воздействие осуществляется путем создания экономических условий, побуждающих работников организации действовать в нужном направлении и добиваться решения поставленных перед ними задач

предполагают направленное воздействие, с одной стороны, на поведение работников, а с другой стороны, — на повышение его трудовой активности

воздействие осуществляется в процессе функционирования системы и направлено на обеспечение слаженной работы управленческого аппарата, на поддержание системы в заданном режиме работы или перевод ее в более совершенное состояние

посредством этих методов создаются трудовые коллективы, формируются организационные структуры управления, деятельность организации

регламентируется и обеспечивается инструкциями, фиксирующими механизм работы с кадрами

Экономические методы управления характеризуются тем, что воздействие осуществляется путем создания экономических условий, побуждающих работников организации действовать в нужном направлении и добиваться решения поставленных перед ними задач предполагают направленное воздействие, с одной стороны, на поведение работников, а с другой стороны, — на повышение его трудовой активности воздействие осуществляется в процессе функционирования системы и направлено на обеспечение слаженной работы управленческого аппарата, на поддержание системы в заданном режиме работы или перевод ее в более совершенное состояние посредством этих методов создаются трудовые коллективы, формируются организационные структуры управления, деятельность организации регламентируется и обеспечивается инструкциями, фиксирующими механизм работы с кадрами

Социально-психологические методы управления характеризуются тем, что воздействие осуществляется путем создания экономических условий, побуждающих работников организации действовать в нужном направлении и добиваться решения поставленных перед ними задач предполагают направленное воздействие, с одной стороны, на поведение работников, а с другой стороны, — на повышение его трудовой активности воздействие осуществляется в процессе функционирования системы и направлено на обеспечение слаженной работы управленческого аппарата, на поддержание системы в заданном режиме работы или перевод ее в более совершенное состояние посредством этих методов создаются трудовые коллективы, формируются организационные структуры управления, деятельность организации регламентируется и обеспечивается инструкциями, фиксирующими механизм работы с кадрами

Регламентирование – это жесткий тип организационного воздействия, содержание которого сводится к разработке и введению в действие организационных положений, обязательных для исполнения и действующих в течение точно определенного этими положениями периода

конкретные приемы и способы воздействия на процесс формирования и развития коллектива, на социальные процессы, протекающие внутри его совокупность специфических способов воздействия на личностные отношения и связи, возникающие в трудовых коллективах, а также на социальные процессы, протекающие в них

формирование и развитие коллектива для оптимальной сплоченности его членов, для достижения общей цели путем обеспечения единства интересов, социальной справедливости, развития инициативы

Социальные методы управления – это

жесткий тип организационного воздействия, содержание которого сводится к разработке и введению в действие организационных положений, обязательных для исполнения и действующих в течение точно определенного этими положениями периода

совокупность специфических способов воздействия на личностные отношения и связи, возникающие в трудовых коллективах, а также на социальные процессы, протекающие в них

конкретные приемы и способы воздействия на процесс формирования и развития коллектива, на социальные процессы, протекающие внутри его

формирование и развитие коллектива для оптимальной сплоченности его членов, для достижения общей цели путем обеспечения единства интересов, социальной справедливости, развития инициативы

Особенностями организационно-распорядительных методов управления не являются:

возможность выбора из нескольких альтернатив

рекомендательный характер

возможность принятия однозначных решений руководителем

прямое директивное воздействие

обязательность исполнения

К основным функциям управления относятся:

планирование, контроль

планирование, организация, мотивация, контроль

организация, мотивация

организация, мотивация, контроль

Функции менеджмента – это:

вид деятельности, основанный на разделении и кооперации управленческого труда и характеризующийся определенной однородностью, сложностью и стабильностью воздействий на объект и субъект менеджмента
результат анализа, прогнозирования, оптимизации, экономического обоснования и выбора альтернативы из множества вариантов достижения конкретной цели системы менеджмента
совокупность устойчивых связей и коммуникаций между группой людей, характеризующейся определенным порядком этих взаимоотношений, выраженных через организационную структуру и культуру поведения
важнейшие руководящие правила, основные положения и нормы поведения, руководствуясь которыми органы управления обеспечивают эффективное развитие организации

Основными характеристиками функций менеджмента не являются:
однородность содержания
целенаправленность
планирование
системность
иерархичность

Функция планирования представляет собой процесс определения действий, необходимых для достижения цели или целей организации. Это действия, с помощью которых руководство придает единое направление усилиям всех членов организации
упорядочение технической, экономической, социально-психологической и правовой сторон деятельности любой организации
процесс побуждения человека к деятельности под воздействием внутренних и внешних движущих сил для достижения целей организации
вид управленческой деятельности, благодаря которой можно удерживать организацию на нужном (верном) пути, сравнивая показатели ее деятельности с установленными стандартами (планами)

Функция организации представляет собой процесс определения действий, необходимых для достижения цели или целей организации. Это действия, с помощью которых руководство придает единое направление усилиям всех членов организации
упорядочение технической, экономической, социально-психологической и правовой сторон деятельности любой организации
процесс побуждения человека к деятельности под воздействием внутренних и внешних движущих сил для достижения целей организации
вид управленческой деятельности, благодаря которой можно удерживать организацию на нужном (верном) пути, сравнивая показатели ее деятельности с установленными стандартами (планами)

Функция мотивации представляет собой

процесс определения действий, необходимых для достижения цели или целей организации. Это действия, с помощью которых руководство придает единое направление усилиям всех членов организации
упорядочение технической, экономической, социально-психологической и правовой сторон деятельности любой организации
процесс побуждения человека к деятельности под воздействием внутренних и внешних движущих сил для достижения целей организации
вид управленческой деятельности, благодаря которой можно удерживать организацию на нужном (верном) пути, сравнивая показатели ее деятельности с установленными стандартами (планами)

Функция контроля представляет собой процесс определения действий, необходимых для достижения цели или целей организации. Это действия, с помощью которых руководство придает единое направление усилиям всех членов организации
упорядочение технической, экономической, социально-психологической и правовой сторон деятельности любой организации
процесс побуждения человека к деятельности под воздействием внутренних и внешних движущих сил для достижения целей организации
вид управленческой деятельности, благодаря которой можно удерживать организацию на нужном (верном) пути, сравнивая показатели ее деятельности с установленными стандартами (планами)

Управленческое решение – это:
результат выбора из нескольких возможных вариантов
результат анализа, прогнозирования, оптимизации, экономического обоснования и выбора альтернативы из множества вариантов достижения конкретной цели системы менеджмента
выбор, который должен сделать руководитель, чтобы выполнить обязанности, обусловленные занимаемой им должностью
результат мыслительной деятельности человека

Цель управленческого решения заключается в:
принятии управленцем решения, чтобы выполнить обязанности, обусловленные занимаемой должностью
принятии верного управленческого решения
достижении поставленных перед организацией целей
удовлетворении потребностей сотрудников

Что является главным критерием эффективности при принятии важных управленческих решений:
опыт работы руководителя
четкое представление целей, к которым стремится организация
организационная структура предприятия
наличие контролирующего параметра

Какой из методов генерирования альтернативных вариантов управленческих решений основан на использовании опыта решения предшествующих аналогичных проблем:

метод «мозговой атаки»

метод аналогов

метод генерирования

метод «Делфи»

Какова основная задача при разработке сценариев развития ситуации:

определение факторов, характеризующих ситуацию и тенденцию ее развития

определение альтернативных вариантов динамики их изменения

определение факторов внешней среды, влияющих на развитие ситуации

корректировка поставленных целей

По критерию определенности информации различают решения, принятые в условиях:

определенности

в условиях неопределенности

вероятностной определенности (риска)

все варианты правильные

Под действием каких основных факторов может потребоваться корректировка принятых ранее управленческих решений?

смена руководства

изменение факторов внешней среды

потребность в техническом перевооружении предприятия

все ответы верны

Коммуникации – это

передача информации от одного объекта к другому

воздействие субъекта управления на объект управления для достижения поставленных целей

процесс принятия управленческого решения

восприятие, преобразование и передача информации

К этапам коммуникационного процесса не относится:

зарождение идеи

определение отправителя

кодирование и выбор канала

проверка канала

передача информации

декодирование информации

все этапы относятся

Вертикальные коммуникации в организациях – это коммуникации между организацией и её окружением (средой) в рамках которых информация перемещается внутри организации с уровня на уровень
передача информации от одного объекта к другому
воздействие субъекта управления на объект управления для достижения поставленных целей

Внешние коммуникации в организациях – это коммуникации между организацией и её окружением (средой) в рамках которых информация перемещается внутри организации с уровня на уровень
передача информации от одного объекта к другому
воздействие субъекта управления на объект управления для достижения поставленных целей

Организационная структура управления предприятием – это: совокупность управленческих органов, между которыми существует система взаимосвязей, обеспечивающих выполнение необходимой функции управления для достижения цели предприятия
форма разделения и кооперации управленческой деятельности, в рамках которой происходит процесс управления, направленный на достижение целей организации
состав производственных звеньев, а также организаций по управлению предприятием и по обслуживанию работников, их количество, величину и соотношение между ними
совокупность основных, вспомогательных и обслуживающих подразделений предприятия, обеспечивающих изготовление готового продукта с параметрами, заданными в бизнес-плане

К основным факторам, влияющим на формирование организационных структур, относятся:
состав, объем и содержание функций управления
численность работников
количество и размеры производственных подразделений
количество и номенклатура выпускаемой продукции;
уровень организации производства
относятся все перечисленные
половозрастная структура и образовательный уровень работников

Типы организационных структур:
иерархические
матричные
органические
партиципативные

упорядоченные

К иерархическому типу организационных структур относят:
линейную, линейно-функциональную, линейно-штабную
функциональную
дивизиональную
проектную
матричную
бригадную
относят все перечисленные

К органическому типу организационных структур относят:
линейную, линейно-функциональную, линейно-штабную
функциональную
дивизиональную
проектную
матричную
бригадную
относят все перечисленные

Сущность линейной структуры управления состоит в том, что во главе каждого подразделения стоит руководитель, наделенный определенными полномочиями, осуществляющий руководство подчиненными ему работниками
ключевыми фигурами в управлении организаций становятся не руководители функциональных подразделений, а управляющие производительными подразделениями
линейно-функциональная структура дополняется особыми штабными органами, координирующими существующие горизонтальные связи по выполнению проекта, сохраняя при этом вертикальные отношения, свойственные данной структуре
традиционные блоки одного профиля объединяют специалистов в специализированные структурные подразделения

Сущность дивизиональной структуры управления состоит в том, что во главе каждого подразделения стоит руководитель, наделенный определенными полномочиями, осуществляющий руководство подчиненными ему работниками
ключевыми фигурами в управлении организаций становятся не руководители функциональных подразделений, а управляющие производительными подразделениями
линейно-функциональная структура дополняется особыми штабными органами, координирующими существующие горизонтальные связи по выполнению проекта, сохраняя при этом вертикальные отношения, свойственные данной структуре

традиционные блоки одного профиля объединяют специалистов в специализированные структурные подразделения

Сущность матричной структуры управления состоит в том, что во главе каждого подразделения стоит руководитель, наделенный определенными полномочиями, осуществляющий руководство подчиненными ему работниками

ключевыми фигурами в управлении организаций становятся не руководители функциональных подразделений, а управляющие производственными подразделениями

линейно-функциональная структура дополняется особыми штабными органами, координирующими существующие горизонтальные связи по выполнению проекта, сохраняя при этом вертикальные отношения, свойственные данной структуре

традиционные блоки одного профиля объединяют специалистов в специализированные структурные подразделения

ТЕМА 19. УПРАВЛЕНИЕ ТРУДОВЫМ КОЛЛЕКТИВОМ

Трудовой коллектив – это

совокупность людей, объединенных общей целью, совместной деятельностью, единством интересов, единой организацией и взаимной ответственностью, отношениями сотрудничества и взаимопомощи

совокупность управленческих органов, между которыми существует система взаимосвязей, обеспечивающих выполнение необходимой функции управления для достижения цели предприятия

совокупность устойчивых связей и коммуникаций между группой людей, характеризующейся определенным порядком этих взаимоотношений, выраженных через организационную структуру и культуру поведения

объединение людей, совместно реализующих некоторую бизнес-программу или достигающих определенной цели и действующих на основе определенных рынком процедур и правил

Управление трудовыми ресурсами включает в себя следующие этапы:

планирование

набор и отбор

определение заработной платы и льгот

профорентация, адаптация и обучение и подготовка руководящих кадров

оценка трудовой деятельности

перемещение

установление норм и нормативов

организация рабочих мест

Планирование трудовых ресурсов не включает в себя:

установление норм и нормативов

оценку наличных трудовых ресурсов
оценку будущих потребностей в кадрах
разработку программ по развитию трудовых ресурсов
определение заработной платы и льгот

Задачей планирования персонала является
удовлетворение в перспективе потребности в кадрах за счет внутренних и внешних источников
предоставление людям рабочих мест в нужный момент времени и в необходимом количестве в соответствии с их способностями, склонностями и требованиями производства
разработка мотивационных механизмов повышения заинтересованности и удовлетворенности трудом
создание современных систем подбора и отбора персонала

Сущность кадрового планирования заключается в следующем:
удовлетворение в перспективе потребности в кадрах за счет внутренних и внешних источников
предоставление людям рабочих мест в нужный момент времени и в необходимом количестве в соответствии с их способностями, склонностями и требованиями производства
разработка мотивационных механизмов повышения заинтересованности и удовлетворенности трудом
создание современных систем подбора и отбора персонала

Отбор персонала – это
процесс, посредством которого организация выбирает из списка претендентов того человека, который наилучшим образом соответствует вакантному рабочему месту
целесообразное распределение наличных работников по подразделениям и рабочим местам в соответствии с принятой в организации системой разделения и кооперации труда и способностями работников
процесс приспособления работника к содержанию и условиям трудовой деятельности, к непосредственной социальной среде, совершенствования деловых и личных качеств работника
определение необходимых деловых качеств и личностных характеристик персонала и соответствие их выполняемой работе

Распределение персонала – это
процесс, посредством которого организация выбирает из списка претендентов того человека, который наилучшим образом соответствует вакантному рабочему месту
целесообразное распределение наличных работников по подразделениям и рабочим местам в соответствии с принятой в организации системой разделения и кооперации труда и способностями работников

процесс приспособления работника к содержанию и условиям трудовой деятельности, к непосредственной социальной среде, совершенствования деловых и личных качеств работника
определение необходимых деловых качеств и личностных характеристик персонала и соответствие их выполняемой работе

Потребность – это
процесс побуждения человека к деятельности под воздействием внутренних и внешних движущих сил для достижения целей организации
объективно обусловленный запрос личности в необходимых для существования благах и деятельности по их приобретению
обеспечение у всех исполнителей желания и готовности эффективно выполнять свои обязанности
осознанное субъективное отношение к своим поступкам, внутренняя реакция на трудовую ситуацию, сформировавшаяся на основе установок и ценностных ориентаций под влиянием внешних воздействий, стимулов

Адаптация – это
процесс, посредством которого организация выбирает из списка претендентов того человека, который наилучшим образом соответствует вакантному рабочему месту
целесообразное распределение наличных работников по подразделениям и рабочим местам в соответствии с принятой в организации системой разделения и кооперации труда и способностями работников
процесс приспособления работника к содержанию и условиям трудовой деятельности, к непосредственной социальной среде, совершенствования деловых и личных качеств работника
определение необходимых деловых качеств и личностных характеристик персонала и соответствие их выполняемой работе

Оценка персонала – это
процесс, посредством которого организация выбирает из списка претендентов того человека, который наилучшим образом соответствует вакантному рабочему месту
целесообразное распределение наличных работников по подразделениям и рабочим местам в соответствии с принятой в организации системой разделения и кооперации труда и способностями работников
процесс приспособления работника к содержанию и условиям трудовой деятельности, к непосредственной социальной среде, совершенствования деловых и личных качеств работника
определение необходимых деловых качеств и личностных характеристик персонала и соответствие их выполняемой работе

Среди видов адаптации не выделяют:
профессиональную

психофизиологическую
социально-психологическую
социокультурную
моральную

Конфликт – это

столкновение противоположно направленных целей, интересов, позиций, мнений, взглядов между конкретными людьми
столкновение противоположно направленных целей, интересов, позиций, мнений, взглядов между конкретными людьми или группами людей
противоречия между конкретными людьми или группами людей
разноплановость интересов, позиций, мнений, взглядов между конкретными людьми

Технология управления конфликтами включает:

изучение причины возникновения конфликта, ограничение числа участников конфликта, анализ конфликта, разрешение конфликта
ограничение числа участников конфликта, анализ конфликта, разрешение конфликта
изучение причины возникновения конфликта, локализация конфликта, анализ конфликта, разрешение конфликта
изучение причины возникновения конфликта, ограничение числа участников конфликта, локализация конфликта, анализ конфликта, разрешение конфликта

К методам разрешения конфликтов относятся:

конструктивные и деструктивные
функциональные и дисфункциональные
структурные и межличностные
общие и специальные

К межличностным методам разрешения конфликтов относятся:

принуждение
уклонение
сглаживание
компромисс
решение проблемы
разъяснение требований
разработка общеорганизационных целей
создание систем вознаграждения

К структурным методам разрешения конфликтов относятся:

принуждение
уклонение
сглаживание
компромисс

решение проблемы
разъяснение требований
разработка общеорганизационных целей
создание систем вознаграждения

Технология переговоров включает в себя:
подготовка переговоров
подготовка контактной аудитории
проведение переговоров
решение проблемы
анализ итогов деловых переговоров
оглашение результатов переговоров
включает все перечисленные этапы

ТЕМА 20. КАДРЫ УПРАВЛЕНИЯ ПРЕДПРИЯТИЕМ

В основе рациональной организации управленческого труда лежат следующие принципы:

комплексность
системность
регламентация
специализация
стабильность
целенаправленное творчество
все варианты верны

К особенностям управленческого труда относятся:

конечный продукт управленческого труда – реализованные решения
умственный характер труда
принятие решений индивидуально или коллегиально
комплексность и системность труда
относятся все перечисленные

К основным направлениям рационализации управленческого труда не относятся:

уровень оплаты и стимулирования труда
разделение и кооперация труда
техническое обеспечение и механизация труда
нормирование труда
благоприятный режим и условия труда
интеграция трудовых процессов
делегирование полномочий

Управленческая культура – это

совокупность типичных для менеджера ценностей, норм, точек зрения и идей, которые сознательно формируют образец его поведения
процесс, посредством которого организация выбирает из списка претендентов того человека, который наилучшим образом соответствует вакантному рабочему месту
конкретные приемы и способы воздействия на процесс формирования и развития коллектива, на социальные процессы, протекающие внутри него
воздействие субъекта управления на объект управления для достижения поставленных целей

К видам управленческого труда относят:

эвристический
административный
операторный
логистический
руководящий

Эвристический труд характеризуется тем, что он в наиболее полной мере отражает природу творческой умственной деятельности, ее психофизиологическую сущность его функциональным назначением является непосредственное управление действиями и поведением людей в процессе их трудовой деятельности это труд технических исполнителей по выполнению стереотипных, повторяющихся операций, необходимых для информационного обеспечения производственных и управленческих процессов.

Операторский труд характеризуется тем, что он в наиболее полной мере отражает природу творческой умственной деятельности, ее психофизиологическую сущность его функциональным назначением является непосредственное управление действиями и поведением людей в процессе их трудовой деятельности это труд технических исполнителей по выполнению стереотипных, повторяющихся операций, необходимых для информационного обеспечения производственных и управленческих процессов.

Административный труд характеризуется тем, что он в наиболее полной мере отражает природу творческой умственной деятельности, ее психофизиологическую сущность его функциональным назначением является непосредственное управление действиями и поведением людей в процессе их трудовой деятельности это труд технических исполнителей по выполнению стереотипных, повторяющихся операций, необходимых для информационного обеспечения производственных и управленческих процессов.

К основным стилям руководства не относятся:

авторитарный
демократический
либеральный
консервативный
бюрократический

Лидер – это:

член группы, за которым все остальные члены группы признают право принимать наиболее ответственные решения, затрагивающие интересы всей группы и определяющие направления деятельности всей группы

член группы, который обладает необходимыми организаторскими способностями, занимает центральное положение в структуре межличностных отношений членов группы и способствует своим примером, организацией и управлением группой достижению целей группы наилучшим образом

член группы, который осуществляет регуляцию официальных отношений группы с социальным окружением

все варианты верны

Требования, предъявляемые к контролю:

эффективность контроля

эффект влияния на людей

выполнение задач контроля

определение границ контроля

целенаправленность контроля

Под границами контроля в управлении следует понимать:

количество функций, выполняемых руководителем

объем работ, за выполнение которых несет ответственность определенное лицо

число функциональных специалистов в структурном подразделении

количество уровней в организационной структуре

ТЕМА 21. АВТОМАТИЗАЦИЯ УПРАВЛЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВОМ

Выберите верное определение автоматизированной системы управления предприятием

комплекс программных, технических, информационных, лингвистических, организационно-технологических средств и действий квалифицированного персонала, предназначенный для решения задач планирования и управления различными видами деятельности предприятия

экономически целесообразная форма организации продукции, воплощающая в себе в наибольшей степени принципы рациональной организации производства группа рабочих мест, на которых производственный процесс осуществляется в соответствии с характерными принципами рациональной организации производства

координация и оптимизация во времени и пространстве всех материальных и трудовых элементов производства с целью достижения в определенные сроки наибольшего производственного результата с наименьшими затратами системы, обеспечивающие сбор и выдачу в удобном виде информацию о ходе технологического или производственного процесса.

комплекс программных и технических средств, предназначенный для автоматизации управления технологическим оборудованием на предприятиях

Выберите верное определение автоматизированной системы управления технологическим процессом

комплекс программных, технических, информационных, лингвистических, организационно-технологических средств и действий квалифицированного персонала, предназначенный для решения задач планирования и управления различными видами деятельности предприятия

экономически целесообразная форма организации продукции, воплощающая в себе в наибольшей степени принципы рациональной организации производства группа рабочих мест, на которых производственный процесс осуществляется в соответствии с характерными принципами рациональной организации производства

координация и оптимизация во времени и пространстве всех материальных и трудовых элементов производства с целью достижения в определенные сроки наибольшего производственного результата с наименьшими затратами системы, обеспечивающие сбор и выдачу в удобном виде информацию о ходе технологического или производственного процесса.

комплекс программных и технических средств, предназначенный для автоматизации управления технологическим оборудованием на предприятиях

На какие классы можно разделить системы АСУП в зависимости от роли человека в процессе управления, форм связи и функционирования?

информационные и управляющие системы

управляющие и управляемые системы

системы программного и технического обеспечения

организационные и функциональные системы

Какие части входят в состав АСУП в общем случае?

функциональная

обеспечивающая

технологическая

организационная

снабжающая

потребляющая

информационная

Что представляет собой функциональная часть АСУП?

организационно-экономическую модель управления предприятием

система для реализации на практике функциональной части АСУП
совокупность средств и методов, обеспечивающих реализацию
непосредственно самого процесса управления
производственную структуру, структуру управления, штатное расписание,
должностные инструкции

Что представляет собой обеспечивающая часть АСУП?

организационно-экономическую модель управления предприятием
система для реализации на практике функциональной части АСУП
совокупность средств и методов, обеспечивающих реализацию
непосредственно самого процесса управления
производственную структуру, структуру управления, штатное расписание,
должностные инструкции

Что представляет собой технологическая часть АСУП?

организационно-экономическую модель управления предприятием
система для реализации на практике функциональной части АСУП
совокупность средств и методов, обеспечивающих реализацию
непосредственно самого процесса управления
производственную структуру, структуру управления, штатное расписание,
должностные инструкции

Что представляет собой организационная часть АСУП?

организационно-экономическую модель управления предприятием
система для реализации на практике функциональной части АСУП
совокупность средств и методов, обеспечивающих реализацию
непосредственно самого процесса управления
производственную структуру, структуру управления, штатное расписание,
должностные инструкции