

**ПРИЛОЖЕНИЕ А**  
**ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ ДЛЯ ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ**  
**ПО ДИСЦИПЛИНЕ «Организация и планирование предприятий машиностроения»**

*1. Перечень компетенций с указанием этапов их формирования в процессе освоения образовательной программы*

Код контролируемой компетенции	Способ оценивания	Оценочное средство
ОПК-3: готовностью руководить коллективом в сфере своей профессиональной деятельности, толерантно воспринимая социальные, этнические, конфессиональные и культурные различия	Зачет	Комплект контролирующих материалов для зачета
ПК-13: способностью организовывать процесс производства узлов и агрегатов наземных транспортно-технологических средств и комплексов	Зачет	Комплект контролирующих материалов для зачета
ПК-16: способностью составлять планы, программы, графики работ, сметы, заказы, заявки, инструкции и другую техническую документацию	Зачет	Комплект контролирующих материалов для зачета
ПК-17: способностью разрабатывать меры по повышению эффективности использования оборудования	Зачет	Комплект контролирующих материалов для зачета
ПСК-3.21: способностью организовывать процесс производства узлов и агрегатов технических средств АПК и комплексов с использованием современных технологий	Зачет	Комплект контролирующих материалов для зачета

*2. Описание показателей и критериев оценивания компетенций на различных этапах их формирования, описание шкал оценивания*

Показатели оценивания компетенций представлены в разделе «Требования к результатам освоения дисциплины» рабочей программы дисциплины «Организация и планирование предприятий машиностроения» с декомпозицией: знать, уметь, владеть.

При оценивании сформированности компетенций по дисциплине «Организация и планирование предприятий машиностроения» используется 100-балльная шкала.

Критерий	Оценка по 100-балльной шкале	Оценка по традиционной шкале
Студент проявил знание программного материала, демонстрирует сформированные (иногда не полностью) умения и навыки, указанные в программе компетенции, умеет (в основном) систематизировать материал и делать выводы	25-100	<i>Зачтено</i>

Студент не усвоил основное содержание материала, не умеет систематизировать информацию, делать выводы, четко и грамотно отвечать на заданные вопросы, демонстрирует низкий уровень овладения необходимыми компетенциями	0-24	<i>Не зачтено</i>
---	------	-------------------

3. *Типовые контрольные задания или иные материалы, необходимые для оценки знаний, умений, навыков и (или) опыта деятельности.*

№ пп	Вопрос/Задача	Проверяемые компетенции
1	Что включает в себя организация производства. Принципы организации производства. Технология и организация производства узлов и агрегатов технических средств АПК и комплексов с использованием современных технологий.	ПСК-3.21
2	Техническая подготовка производства. Технологические процессы и способы организации производства узлов и агрегатов наземных транспортно-технологических средств и комплексов.	ПК-13
3	Организация научно-исследовательской подготовки производства. Технологические процессы и способы организации производства узлов и агрегатов наземных транспортно-технологических средств и комплексов.	ПК-13
4	Состав и порядок конструкторской подготовки производства. Технологические процессы и способы организации производства узлов и агрегатов наземных транспортно-технологических средств и комплексов.	ПК-13
5	Состав технологической подготовки производства. Технологические процессы и способы организации производства узлов и агрегатов наземных транспортно-технологических средств и комплексов.	ПК-13
6	Типы производства и их технико-экономические характеристики. Нормативная документация для составления планов, программ, графиков работ, смет, заказов, заявок, инструкций и другой технической документации	ПК-16
7	Автоматизация поточного производства. Технологические процессы и способы организации производства узлов и агрегатов наземных транспортно-технологических средств и комплексов.	ПК-13
8	Организация, задачи и структура ремонтного хозяйства. Критерии эффективности использования оборудования и факторы, от которых они зависят.	ПК-17
9	Система ППР, категории ремонтной сложности.	ПК-17

№ пп	Вопрос/Задача	Проверяемые компетенции
	Ремонтный цикл, структура и расчет длительности. Критерии эффективности использования оборудования и факторы, от которых они зависят.	
10	Инструментальное хозяйство. Критерии эффективности использования оборудования и факторы, от которых они зависят.	ПК-17
11	Организация поточных линий в серийном производстве. Технологические процессы и способы организации производства узлов и агрегатов наземных транспортно-технологических средств и комплексов.	ПК-13
12	Виды движения предметов труда во времени. Расчет длительности производственного цикла. Технология и организация производства узлов и агрегатов технических средств АПК и комплексов с использованием современных технологий.	ПСК-3.21
13	Производственная структура машиностроительного предприятия. Виды цехов. Технология и организация производства узлов и агрегатов технических средств АПК и комплексов с использованием современных технологий.	ПСК-3.21
14	Организация поточного производства. Классификация поточных линий. Расчет параметров поточных линий. Технологические процессы и способы организации производства узлов и агрегатов наземных транспортно-технологических средств и комплексов.	ПК-13
15	Организация материально-технического снабжения. Технология и организация производства узлов и агрегатов технических средств АПК и комплексов с использованием современных технологий.	ПСК-3.21
16	Организация энергетического хозяйства. Технология и организация производства узлов и агрегатов технических средств АПК и комплексов с использованием современных технологий.	ПСК-3.21
17	Организация складского хозяйства. Технология и организация производства узлов и агрегатов технических средств АПК и комплексов с использованием современных технологий.	ПСК-3.21
18	Этапы ТПП. Экономическая эффективность варианта техпроцесса. Технологическая унификация и её назначение. Структура процессов производства узлов и агрегатов наземных транспортно-технологических средств.	ПК-13
19	Расчет потребности в инструменте и оснастке.	ПК-17
20	Конструкторская подготовка производства.	ПК-13

№ пп	Вопрос/Задача	Проверяемые компетенции
	Понятие унификации, стандартизации, агрегирования. Технологические процессы и способы организации производства узлов и агрегатов наземных транспортно-технологических средств и комплексов.	
21	Основы расчета многопредметных поточных линий. Технологические процессы и способы организации производства узлов и агрегатов наземных транспортно-технологических средств и комплексов.	ПК-13
22	Задача транспортного хозяйства. Расчет количества транспортных средств. Технология и организация производства узлов и агрегатов технических средств АПК и комплексов с использованием современных технологий.	ПСК-3.21
23	Производственный процесс: понятие, виды процессов, календарная продолжительность. Факторы, влияющие на длительность производственного цикла. Технология и организация производства узлов и агрегатов технических средств АПК и комплексов с использованием современных технологий.	ПСК-3.21
24	Понятие поточного производства. Принципы организации производства применительно к поточному производству. Технологические процессы и способы организации производства узлов и агрегатов наземных транспортно-технологических средств и комплексов.	ПК-13
25	Основы расчета непрерывно-поточных линий в массовом производстве. Технологические процессы и способы организации производства узлов и агрегатов наземных транспортно-технологических средств и комплексов.	ПК-13
26	Функционально-стоимостный анализ. Технологические процессы и способы организации производства узлов и агрегатов наземных транспортно-технологических средств и комплексов.	ПК-13
27	Особенности оперативно-производственного планирования различных типов производства. Диспетчирование и учет производства. Нормативная документация для составления планов, программ, графиков работ, смет, заказов, заявок, инструкций и другой технической документации.	ПК-16
28	Сущность и функции управления производством. Функции и методы управления. Этапы рационального решения проблем.	ОПК-3
29	Организационные структуры управления машиностроительным предприятием и содержание	ОПК-3

№ пп	Вопрос/Задача	Проверяемые компетенции
	работы основных функциональных звеньев.	
30	Технико-экономический анализ при проектировании новой техники. Годовой экономический эффект и экономическая эффективность при эксплуатации новых изделий. Технология и организация производства узлов и агрегатов технических средств АПК и комплексов с использованием современных технологий.	ПСК-3.21
31	<p>Что из перечисленного относится к недостаткам линейно-функциональной структуры управления:</p> <p>а) отсутствие звеньев, занимающихся вопросами стратегического планирования; в работе руководителей практически всех уровней оперативные проблемы ("текучка") доминирует над стратегическими;</p> <p>б) тенденция к волоките и перекалыванию ответственности при решении проблем, требующих участия нескольких подразделений;</p> <p>в) четкая система единоначалия - один руководитель сосредотачивает в своих руках руководство всей совокупностью процессов, имеющих общую цель;</p> <p>г) критерии эффективности и качества работы подразделений и организации в целом - разные;</p> <p>д) быстрая реакция исполнительных подразделений на прямые указания вышестоящих;</p> <p>е) большое число "этажей управления" между работниками, выпускающими продукцию, и лицом, принимающим решение;</p> <p>ж) перегрузка управленцев верхнего уровня;</p> <p>з) повышенная зависимость результатов работы организации от квалификации, личных и деловых качеств высших управленцев.</p>	ОПК-3
32	<p>Оперативное управление производством включает:</p> <p>а) календарное планирование,</p> <p>б) организацию процесса реализации краткосрочных и оперативных планов,</p> <p>в) организацию процесса реализации долгосрочных и стратегических планов,</p> <p>г) диспетчеризацию.</p>	ПК-16
33	<p>Определить годовую потребность в токарных резцах для обработки деталей на токарно-многолезцовом станке. Годовая программа выпуска деталей составляет 200000 шт., машинное время - 0,8 мин. На станке одновременно работают три резца, стойкость резца равна 1,8ч. Возможное число переточек - 6.оборотный фонд резцов составляет 110 шт. Последнее пополнение запаса резцов в размере 180 шт. было в середине IV квартала. Фактический запас резцов на 1 декабря</p>	ПК-17

№ пп	Вопрос/Задача	Проверяемые компетенции
	составил 130 шт. Коэффициент преждевременного выхода инструмента из строя - 0,03.	
34	Размер партии деталей $n=12$ шт. Размер передаточной партии $r=6$ шт. Количество операций $I=3$ . Среднее межоперационное время $t_{мо} = 2$ мин; длительность естественных процессов $t_e = 35$ мин. Определить длительность технологического и производственного цикла при последовательном и параллельно-последовательном видах движения предметов труда. Технологический процесс механообработки по операциям - 1, 2, 3: норма времени ( $t_i$ ), мин. 4, 1,5, 6; число станков ( $q_i$ ), ед.- 1, 1, 2.	ПСК-3.21
35	Расчет годового экономического эффекта при эксплуатации новых изделий ведется на базе абсолютных величин: а) капитальных вложений, б) эксплуатационных издержек (расходов); в) долговечности машины, г) производительности машины.	ПСК-3.21

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