

МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ  
Федеральное государственное автономное образовательное учреждение  
высшего образования  
"Казанский (Приволжский) федеральный университет"  
Центр бакалавриата Экономика



УТВЕРЖДАЮ

Проректор по образовательной деятельности КФУ

Проф. Д.А. Гаурский

» \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

подписано электронно-цифровой подписью

**Программа дисциплины**  
Организация производства Б1.В.ОД.10

Направление подготовки: 38.03.01 - Экономика

Профиль подготовки: Экономика предприятий и организаций

Квалификация выпускника: бакалавр

Форма обучения: очное

Язык обучения: русский

**Автор(ы):**

Хисамова Э.Д.

**Рецензент(ы):**

Зайдуллина Ч.Н.

**СОГЛАСОВАНО:**

Заведующий(ая) кафедрой: Демьянова О. В.

Протокол заседания кафедры No \_\_\_\_\_ от "\_\_\_\_" \_\_\_\_\_ 201\_\_ г

Учебно-методическая комиссия Института управления, экономики и финансов (центр бакалавриата: экономика):

Протокол заседания УМК No \_\_\_\_\_ от "\_\_\_\_" \_\_\_\_\_ 201\_\_ г

Регистрационный No 950033318

Казань  
2018

## Содержание

1. Цели освоения дисциплины
2. Место дисциплины в структуре основной образовательной программы
3. Компетенции обучающегося, формируемые в результате освоения дисциплины /модуля
4. Структура и содержание дисциплины/ модуля
5. Образовательные технологии, включая интерактивные формы обучения
6. Оценочные средства для текущего контроля успеваемости, промежуточной аттестации по итогам освоения дисциплины и учебно-методическое обеспечение самостоятельной работы студентов
7. Литература
8. Интернет-ресурсы
9. Материально-техническое обеспечение дисциплины/модуля согласно утвержденному учебному плану

Программу дисциплины разработал(а)(и) доцент, к.н. (доцент) Хисамова Э.Д. кафедра экономики производства Институт управления, экономики и финансов , EDHisamova@kpfu.ru

### 1. Цели освоения дисциплины

Дисциплина "Организация производства" имеет целью обучить студентов теоретическим основам организации производства, сформировать научно-прикладной аппарат дисциплины, ее основные категории, методологические особенности и базовые принципы, условия повышения эффективности организации производства с учетом факторов внешней и внутренней среды.

Задачи дисциплины:

- освоение основ теории и методологии организации производства,
- изучение системы организации производства, ее структуры и методов ее построения;
- формирование представления о стратегическом, тактическом и оперативном уровнях планирования, организации и контроля за организацией производства;
- освоение принципов, методов и технологий организации производства по ведущим функциональным областям управления производством.

### 2. Место дисциплины в структуре основной образовательной программы высшего профессионального образования

Данная учебная дисциплина включена в раздел " Б1.В.ОД.10 Дисциплины (модули)" основной образовательной программы 38.03.01 Экономика и относится к обязательным дисциплинам. Осваивается на 3 курсе, 6 семестр.

Данная учебная дисциплина включена в раздел "Б3. В10 профессионального цикла дисциплин и относится к вариативной части ". Осваивается на третьем курсе (5 семестр).

Изучению дисциплины "Организация производства" предшествует освоение следующих дисциплин: "Микроэкономика", "Статистика", "Экономика организации", Экономика отраслевых рынков".

Данная дисциплина способствует освоению следующих дисциплин: "Организация проектной деятельности", "Организация системы управления качеством", "Стратегическое планирование", "Ценообразование", "Планирование затрат и себестоимости продукции", "Финансовое планирование и бюджетирование", Организация бизнес-процессов предприятия".

### 3. Компетенции обучающегося, формируемые в результате освоения дисциплины /модуля

В результате освоения дисциплины формируются следующие компетенции:

Шифр компетенции	Расшифровка приобретаемой компетенции
ОК-5 (общекультурные компетенции)	умеет использовать нормативные правовые документы по организации производства в своей деятельности
ПК-11 (профессиональные компетенции)	способен организовать деятельность малой группы, созданной для реализации конкретного проекта в области организации производства
ПК-12 (профессиональные компетенции)	способен использовать для решения коммуникативных задач, связанных с организацией производства, современные технические средства и информационные технологии

Шифр компетенции	Расшифровка приобретаемой компетенции
ПК-13 (профессиональные компетенции)	способен критически оценить предлагаемые варианты управленческих решений по управлению производством, разработать и обосновать предложения по их совершенствованию с учетом критериев социально-экономической эффективности, рисков и возможных социально-экономических последствий
ПК-9 (профессиональные компетенции)	способен, используя отечественные и зарубежные источники информации, собрать необходимые данные по производственной системе, проанализировать их и подготовить информационный обзор и/или аналитический отчет

В результате освоения дисциплины студент:

1. должен знать:

- сущности, цели и задачи организации производства;
- качественные свойства производственных систем, количественные взаимосвязи и закономерности развития производства;
- условия и факторы рациональной организации производственного процесса, оптимально сочетающего функциональные, пространственные, временные, ресурсные параметры;

2. должен уметь:

- определять типы производственных процессов и их особенности;
- применять экономико-математические модели в организации производства;
- принимать решения, позволяющие сформировать требования к эффективной организации производства, которая соответствовала бы общей стратегии промышленного предприятия и приоритетным направлениям его развития;

3. должен владеть:

- инструментами проектирования производственных процессов;
- современными информационными технологиями и системным анализом при организации производства;
- методами оценки и мониторинга эффективности производственных процессов;

4. должен демонстрировать способность и готовность:

- расчета основных показателей производства;
- составления производственных планов;
- анализа и оценки проектов развития производственных систем.

#### 4. Структура и содержание дисциплины/ модуля

Общая трудоемкость дисциплины составляет 4 зачетных(ые) единиц(ы) 144 часа(ов).

Форма промежуточного контроля дисциплины экзамен в 6 семестре.

Суммарно по дисциплине можно получить 100 баллов, из них текущая работа оценивается в 50 баллов, итоговая форма контроля - в 50 баллов. Минимальное количество для допуска к зачету 28 баллов.

86 баллов и более - "отлично" (отл.);

71-85 баллов - "хорошо" (хор.);

55-70 баллов - "удовлетворительно" (удов.);

54 балла и менее - "неудовлетворительно" (неуд.).

#### 4.1 Структура и содержание аудиторной работы по дисциплине/ модулю

##### Тематический план дисциплины/модуля

N	Раздел Дисциплины/ Модуля	Семестр	Неделя семестра	Виды и часы аудиторной работы, их трудоемкость (в часах)			Текущие формы контроля
				Лекции	Практические занятия	Лабораторные работы	
1.	Тема 1. 1.Содержание и структура системы организации производства	6	1	4	2	0	Устный опрос
2.	Тема 2. 2.Стратегическое планирование в системе организации производства	6	2	4	2	0	Письменная работа
3.	Тема 3. 3.Прогнозирование в системе организации производства	6	3	4	2	0	Ситуационная задача
4.	Тема 4. 4.Планирование производства	6	4	4	2	0	Письменная работа
5.	Тема 5. 5.Методологические особенности разработки производственного плана	6	5	4	2	0	Ситуационная задача Отчет
6.	Тема 6. 6.Современные подходы к планированию производства	6	6	2	2	0	Отчет
7.	Тема 7. 7.Проектирование производства	6	7	2	2	0	Письменная работа
8.	Тема 8. 8.Подготовка производства	6	8	2	4	0	Отчет
9.	Тема 9. 9.Производственные инвестиции	6	9	2	4	0	Ситуационная задача
10.	Тема 10. 10.Качество и его роль в процессе организации производства	6	10	2	2	0	Ситуационная задача
11.	Тема 11. 11.Бережливое производство	6	11	2	4	0	Письменная работа

N	Раздел Дисциплины/ Модуля	Семестр	Неделя семестра	Виды и часы аудиторной работы, их трудоемкость (в часах)			Текущие формы контроля
				Лекции	Практические занятия	Лабораторные работы	
12.	Тема 12. 12.Управление запасами и материальными потоками	6	12	2	4	0	Ситуационная задача
13.	Тема 13. 13.Система обслуживания производства	6	13	2	4	0	Ситуационная задача
	Тема . Итоговая форма контроля	6		0	0	0	Экзамен
	Итого			36	36	0	

## 4.2 Содержание дисциплины

### Тема 1. 1.Содержание и структура системы организации производства

#### **лекционное занятие (4 часа(ов)):**

Предмет и задачи курса, его значение в условиях рынка. Содержание курса. Роль и место курса в подготовке экономистов. Модель структуры предприятия. Производственная система и производственная функция. Ресурсы производственной системы.

#### **практическое занятие (2 часа(ов)):**

Предмет и задачи курса, его значение в условиях рынка. Содержание курса. Роль и место курса в подготовке экономистов. Модель структуры предприятия. Производственная система и производственная функция. Ресурсы производственной системы.

### Тема 2. 2.Стратегическое планирование в системе организации производства

#### **лекционное занятие (4 часа(ов)):**

Стратегические, тактические и оперативные решения. Операционные приоритеты и операционная стратегия. Процесс разработки операционной стратегии. Анализ факторов внешней среды. Факторы нестабильности внешней среды. Способы адаптации. Факторы внутренней среды. Факторы прямого и косвенного воздействия. Процесс выбора стратегий.

#### **практическое занятие (2 часа(ов)):**

Стратегические, тактические и оперативные решения. Операционные приоритеты и операционная стратегия. Процесс разработки операционной стратегии. Анализ факторов внешней среды. Факторы нестабильности внешней среды. Способы адаптации. Факторы внутренней среды. Факторы прямого и косвенного воздействия. Процесс выбора стратегий.

### Тема 3. 3.Прогнозирование в системе организации производства

#### **лекционное занятие (4 часа(ов)):**

Прогнозирование факторов, оказывающих влияние на процесс производства: цель, задачи, подходы и методический аппарат. Информационная база прогнозирования. Процесс прогнозирования. Классификация методов прогнозирования. Критерии точности и надежности прогнозов.

#### **практическое занятие (2 часа(ов)):**

Прогнозирование факторов, оказывающих влияние на процесс производства: цель, задачи, подходы и методический аппарат. Информационная база прогнозирования. Процесс прогнозирования. Классификация методов прогнозирования. Критерии точности и надежности прогнозов.

### Тема 4. 4.Планирование производства

#### **лекционное занятие (4 часа(ов)):**



Сущность и принципы планирования. Виды и способы организации планирования. Этапы процесса планирования. Методы планирования производства. Планирование производственной программы предприятия. Показатели производственного плана. Взаимосвязь функций производственного планирования. Параллельный, последовательный и сетевой методы планирования. Оценка и планирование развития производственных мощностей. Теоретическая (проектная), максимальная и экономическая мощность. Расчет производственной мощности.

***практическое занятие (2 часа(ов)):***

Сущность и принципы планирования. Виды и способы организации планирования. Этапы процесса планирования. Методы планирования производства. Планирование производственной программы предприятия. Показатели производственного плана. Взаимосвязь функций производственного планирования. Параллельный, последовательный и сетевой методы планирования. Оценка и планирование развития производственных мощностей. Теоретическая (проектная), максимальная и экономическая мощность. Расчет производственной мощности.

**Тема 5. 5.Методологические особенности разработки производственного плана**

***лекционное занятие (4 часа(ов)):***

Моделирование показателей производства. Линейное и нелинейное программирование. Критерии оптимальности и система ограничений при составлении модели производственного плана. Особенности расчета параметров модели производственного плана в MS Excel. Анализ результатов моделирования производственного плана.

***практическое занятие (2 часа(ов)):***

Моделирование показателей производства. Линейное и нелинейное программирование. Критерии оптимальности и система ограничений при составлении модели производственного плана. Особенности расчета параметров модели производственного плана в MS Excel. Анализ результатов моделирования производственного плана.

**Тема 6. 6.Современные подходы к планированию производства**

***лекционное занятие (2 часа(ов)):***

Зарубежные подходы к производственному планированию. Совокупное планирование. Задачи и процесс производственного планирования. Содержание плана MPS, MRP, CRP и OS. Виды стратегий составления плана MPS. Планирование потребностей в материальных ресурсах. Особенности планирования производственных мощностей.

***практическое занятие (2 часа(ов)):***

Зарубежные подходы к производственному планированию. Совокупное планирование. Задачи и процесс производственного планирования. Содержание плана MPS, MRP, CRP и OS. Виды стратегий составления плана MPS. Планирование потребностей в материальных ресурсах. Особенности планирования производственных мощностей.

**Тема 7. 7.Проектирование производства**

***лекционное занятие (2 часа(ов)):***

Сущность и виды производственных процессов. Стадии основного производства. Типы производства (отечественный и зарубежный подходы). Принципы рациональной организации производственных процессов. Производственная структура предприятия. Производственный цикл. Расчет продолжительности производственного цикла.

***практическое занятие (2 часа(ов)):***

Сущность и виды производственных процессов. Стадии основного производства. Типы производства (отечественный и зарубежный подходы). Принципы рациональной организации производственных процессов. Производственная структура предприятия. Производственный цикл. Расчет продолжительности производственного цикла.

**Тема 8. 8.Подготовка производства**

***лекционное занятие (2 часа(ов)):***

Комплексная подготовка производства. Стратегии размещения производств. Условия и методы размещения производств. Конструкторская подготовка производства, содержание основных этапов. Организация научно-исследовательских и опытно-конструкторских работ. Инновационное производство. Технологическая подготовка производства, содержание основных этапов. Единая система технологической подготовки производства (ЕСТПД).

**практическое занятие (4 часа(ов)):**

Комплексная подготовка производства. Стратегии размещения производств. Условия и методы размещения производств. Конструкторская подготовка производства, содержание основных этапов. Организация научно-исследовательских и опытно-конструкторских работ. Инновационное производство. Технологическая подготовка производства, содержание основных этапов. Единая система технологической подготовки производства (ЕСТПД).

**Тема 9. 9.Производственные инвестиции**

**лекционное занятие (2 часа(ов)):**

Особенности инвестиционной политики в РФ и РТ. Инвестиции и капитальные вложения. Классификация реальных инвестиций. Фазы проектного цикла. Этапы прединвестиционной, инвестиционной и эксплуатационной фаз. Инвестиционная стратегия предприятия. Процесс разработки инвестиционного проекта. Оценка эффективности инвестиционного проекта.

**практическое занятие (4 часа(ов)):**

Особенности инвестиционной политики в РФ и РТ. Инвестиции и капитальные вложения. Классификация реальных инвестиций. Фазы проектного цикла. Этапы прединвестиционной, инвестиционной и эксплуатационной фаз. Инвестиционная стратегия предприятия. Процесс разработки инвестиционного проекта. Оценка эффективности инвестиционного проекта.

**Тема 10. 10.Качество и его роль в процессе организации производства**

**лекционное занятие (2 часа(ов)):**

Сущность качества, принципы обеспечения качества и управления качеством. Комплексное управление качеством. Петля качества. Система качества. Функции управления качеством. Качество работы производственной системы и качество технологий. Контроль качества продукции. Метод самоконтроля. Стандартизация и сертификация. Всеобщее управление качеством (TQM).

**практическое занятие (2 часа(ов)):**

Сущность качества, принципы обеспечения качества и управления качеством. Комплексное управление качеством. Петля качества. Система качества. Функции управления качеством. Качество работы производственной системы и качество технологий. Контроль качества продукции. Метод самоконтроля. Стандартизация и сертификация. Всеобщее управление качеством (TQM).

**Тема 11. 11.Бережливое производство**

**лекционное занятие (2 часа(ов)):**

Сущность и основные элементы концепции бережливого производства. Исторические предпосылки возникновения и развития концепции ?бережливого производства?. Стратегические приоритеты ?бережливого производства?. Поток создания ценности как основа ?бережливого производства?. Организация производственных процессов в соответствии с принципами ?бережливого производства?. ?Бережливое производство? и ?шесть сигм?. Внедрение системы ?бережливого производства?.

**практическое занятие (4 часа(ов)):**

Сущность и основные элементы концепции бережливого производства. Исторические предпосылки возникновения и развития концепции ?бережливого производства?. Стратегические приоритеты ?бережливого производства?. Поток создания ценности как основа ?бережливого производства?. Организация производственных процессов в соответствии с принципами ?бережливого производства?. ?Бережливое производство? и ?шесть сигм?. Внедрение системы ?бережливого производства?.

**Тема 12. 12.Управление запасами и материальными потоками**

**лекционное занятие (2 часа(ов)):**



Материально-техническое снабжение. Виды запасов на предприятии. Методы планирования потребности в материальных ресурсах. Факторы, побуждающие к уменьшению размеров запасов. Внутренние условия и внешние факторы, влияющие на выбор уровня запасов. Логистика и ее виды. Система и процесс управления запасами. Модели поставок. Модели с фиксированным объемом заказа и периодом поставок. Оптимальный размер запаса и величина дефицита. Расчет издержек управления запасами.

**практическое занятие (4 часа(ов)):**

Материально-техническое снабжение. Виды запасов на предприятии. Методы планирования потребности в материальных ресурсах. Факторы, побуждающие к уменьшению размеров запасов. Внутренние условия и внешние факторы, влияющие на выбор уровня запасов. Логистика и ее виды. Система и процесс управления запасами. Модели поставок. Модели с фиксированным объемом заказа и периодом поставок. Оптимальный размер запаса и величина дефицита. Расчет издержек управления запасами.

**Тема 13. 13.Система обслуживания производства**

**лекционное занятие (2 часа(ов)):**

Система производственного обслуживания. Задачи организации обслуживания производства. Организация энергетического хозяйства. Энергетические балансы. Техничко-экономические показатели энергохозяйства. Направления совершенствования работы энергетического хозяйства. Основные задачи инструментального хозяйства. Факторы, влияющие на организационную структуру инструментального хозяйства на предприятии. Расходный фонд, оборотный и эксплуатационный фонды. Повышение эффективности функционирования инструментального хозяйства. Основные задачи ремонтного хозяйства. Виды работ по организации ремонтного хозяйства. Структура ремонтного хозяйства. Система планово-предупредительных ремонтов (ППР). Организация транспортного и складского хозяйства. Виды транспортных средств, используемых на предприятиях. Грузооборот и грузопоток. Техничко-экономические показатели организации транспортного хозяйства. Планирование работы транспортного и складского хозяйств.

**практическое занятие (4 часа(ов)):**

Система производственного обслуживания. Задачи организации обслуживания производства. Организация энергетического хозяйства. Энергетические балансы. Техничко-экономические показатели энергохозяйства. Направления совершенствования работы энергетического хозяйства. Основные задачи инструментального хозяйства. Факторы, влияющие на организационную структуру инструментального хозяйства на предприятии. Расходный фонд, оборотный и эксплуатационный фонды. Повышение эффективности функционирования инструментального хозяйства. Основные задачи ремонтного хозяйства. Виды работ по организации ремонтного хозяйства. Структура ремонтного хозяйства. Система планово-предупредительных ремонтов (ППР). Организация транспортного и складского хозяйства. Виды транспортных средств, используемых на предприятиях. Грузооборот и грузопоток. Техничко-экономические показатели организации транспортного хозяйства. Планирование работы транспортного и складского хозяйств.

**4.3 Структура и содержание самостоятельной работы дисциплины (модуля)**

N	Раздел Дисциплины	Семестр	Неделя семестра	Виды самостоятельной работы студентов	Трудоемкость (в часах)	Формы контроля самостоятельной работы
1.	Тема 1. 1.Содержание и структура системы организации производства	6	1	подготовка к устному опросу	2	Устный опрос
				подготовка к устному опросу	2	устный опрос

N	Раздел Дисциплины	Семестр	Неделя семестра	Виды самостоятельной работы студентов	Трудоемкость (в часах)	Формы контроля самостоятельной работы
2.	Тема 2. 2.Стратегическое планирование в системе организации производства	6	2	подготовка к письменной работе	2	Письменная работа
				подготовка к письменной работе	2	письменная работа
3.	Тема 3. 3.Прогнозирование в системе организации производства	6	3		2	Ситуационная задача
				подготовка к контрольной точке	2	контрольная точка
4.	Тема 4. 4.Планирование производства	6	4	подготовка к письменной работе	2	Письменная работа
				подготовка к письменной работе	2	письменная работа
5.	Тема 5. 5.Методологические особенности разработки производственного плана	6	5	подготовка к отчету	2	Отчет
				подготовка к отчету	2	отчет
6.	Тема 6. 6.Современные подходы к планированию производства	6	6	подготовка к отчету	2	Отчет
7.	Тема 7. 7.Проектирование производства	6	7	подготовка к письменной работе	2	Письменная работа
8.	Тема 8. 8.Подготовка производства	6	8	подготовка к отчету	2	Отчет
9.	Тема 9. 9.Производственные инвестиции	6	9		2	Ситуационная задача
10.	Тема 10. 10.Качество и его роль в процессе организации производства	6	10		2	Ситуационная задача
11.	Тема 11. 11.Бережливое производство	6	11	подготовка к письменной работе	2	Письменная работа
12.	Тема 12. 12.Управление запасами и материальными потоками	6	12		2	Ситуационная задача
13.	Тема 13. 13.Система обслуживания производства	6	13		2	Ситуационная задача

N	Раздел Дисциплины	Семестр	Неделя семестра	Виды самостоятельной работы студентов	Трудоемкость (в часах)	Формы контроля самостоятельной работы
	Итого				36	

## 5. Образовательные технологии, включая интерактивные формы обучения

Освоение дисциплины "Организация производства" предполагает использование как традиционных (лекции, практические занятия с использованием методических материалов), так и инновационных образовательных технологий с использованием в учебном процессе активных и интерактивных форм проведения занятий: деловых игр, кейсов, презентаций.

## 6. Оценочные средства для текущего контроля успеваемости, промежуточной аттестации по итогам освоения дисциплины и учебно-методическое обеспечение самостоятельной работы студентов

### Тема 1. 1.Содержание и структура системы организации производства

Устный опрос , примерные вопросы:

1. Понятие производственной структуры предприятия, факторы на нее влияющие. 2. Типы производственной структуры предприятия, их характеристика. 3. Пути совершенствования производственной структуры предприятия. 4. Основные производственные звенья предприятия, их характеристика. 5. Формы организации производства (точечная, технологическая, прямоточная, предметная, интегрированная). 6. Факторы, влияющие на эффективность организации производства. 7. Методы организации производства и их характеристика. 8. Поточные методы организации производства: понятие, предпосылки, преимущества поточного производства. 9. Поточная линия, виды и классификация. 10. Показатели проектирования и организации поточного производства. 11. Метод организации синхронизированного производства: сущность, основные правила организации.

устный опрос , примерные вопросы:

Предмет и задачи курса, его значение в условиях рынка. Содержание курса. Роль и место курса в подготовке экономистов. Модель структуры предприятия. Производственная система и производственная функция. Ресурсы производственной системы.

### Тема 2. 2.Стратегическое планирование в системе организации производства

Письменная работа , примерные вопросы:

При организации производственного процесса на машиностроительном предприятии необходимо обеспечить минимальные затраты времени на выполнение каждого частного процесса или операции, а весь процесс осуществлять либо без перерыва, либо с минимальными перерывами. Продукция на таком производстве выпускается в равные промежутки времени одинакового количества или равномерно нарастающим количеством и равномерным повторением операций на рабочих местах. Производственная система функционирует и развивается без сбоев от установленного ритма или же они устранены или сведены к минимуму. Время полезной работы оборудования рассматриваемого машиностроительного предприятия? 165 часов. Длительность изготовления изделия ? 160 часов. Основные характеристики организации производственного процесса представлены в таблице 1. Фактический и планируемый выпуск готовой продукции представлен в таблице 2. Таблица 1 Основные характеристики организации производственного процесса Показатель Значение показателя 1. Суммарное время нормативной и фактической работы оборудования, час. 180 2. Плановая производительность оборудования, час. 170 3. Максимально-возможная производительность оборудования, час. 200 4. Время, затраченное на перерывы, час. 15 Таблица 2 Выпуск готовой продукции по декадам месяца Показатель Значение показателя 1 декада 2 декада 3 декада 1. Фактический выпуск продукции, штук 100 110 125 2. Планируемый выпуск продукции, штук 110 105 120 Необходимо: 1. Определить степень непрерывности производственного процесса. 2. Рассчитать уровень ритмичности производственного процесса по декадам месяца. 3. Определить степень надежности производственного процесса и его изменение при увеличении времени полезной работы оборудования на 5 часов. 4. Представить методику решения задачи и сделать выводы.

письменная работа , примерные вопросы:

Стратегические, тактические и оперативные решения. Операционные приоритеты и операционная стратегия. Процесс разработки операционной стратегии. Анализ факторов внешней среды. Факторы нестабильности внешней среды. Способы адаптации. Факторы внутренней среды. Факторы прямого и косвенного воздействия. Процесс выбора стратегий.

### **Тема 3. 3.Прогнозирование в системе организации производства**

контрольная точка , примерные вопросы:

Прогнозирование факторов, оказывающих влияние на процесс производства: цель, задачи, подходы и методический аппарат. Информационная база прогнозирования. Процесс прогнозирования. Классификация методов прогнозирования. Критерии точности и надежности прогнозов.

Ситуационная задача , примерные вопросы:

При организации производственного процесса на машиностроительном предприятии необходимо обеспечить минимальные затраты времени на выполнение каждого частного процесса или операции, а весь процесс осуществлять либо без перерыва, либо с минимальными перерывами. Продукция на таком производстве выпускается в равные промежутки времени одинакового количества или равномерно нарастающим количеством и равномерным повторением операций на рабочих местах. Производственная система функционирует и развивается без сбоев от установленного ритма или же они устранены или сведены к минимуму. Время полезной работы оборудования рассматриваемого машиностроительного предприятия? 165 часов. Длительность изготовления изделия ? 160 часов. Основные характеристики организации производственного процесса представлены в таблице 1. Фактический и планируемый выпуск готовой продукции представлен в таблице 2. Таблица 1 Основные характеристики организации производственного процесса Показатель Значение показателя 1. Суммарное время нормативной и фактической работы оборудования, час. 180 2. Плановая производительность оборудования, час. 170 3. Максимально-возможная производительность оборудования, час. 200 4. Время, затраченное на перерывы, час. 15 Таблица 2 Выпуск готовой продукции по декадам месяца Показатель Значение показателя 1 декада 2 декада 3 декада 1. Фактический выпуск продукции, штук 100 110 125 2. Планируемый выпуск продукции, штук 110 105 120 Необходимо: 1. Определить степень непрерывности производственного процесса. 2. Рассчитать уровень ритмичности производственного процесса по декадам месяца. 3. Определить степень надежности производственного процесса и его изменение при увеличении времени полезной работы оборудования на 5 часов. 4. Представить методику решения задачи и сделать выводы.

#### **Тема 4. 4.Планирование производства**

Письменная работа , примерные вопросы:

Определить вид и отрасль, к которой относится предприятие, по следующему составу цехов и производственных подразделений: 1) доменный цех; 2) мартеновский цех; 3) скрапоразделочная база; 4) шихтовый двор мартеновского цеха; 5) сортопрокатный цех; 6) трубопрокатный цех; 7) метизный цех; 8) ремонтно-механический цех; 9) литейный и механический цехи по изготовлению оснастки, сменного оборудования; 10) завод огнеупоров; 11) коксовые батареи; 12) химические цехи; 13) агломерационная фабрика; 14) теплоэлектроцентраль; 15) склад руды и известняка; 16) цех автомобильного и безрельсового транспорта; 17) цех железно-дорожного транспорта; 18) склады стального проката, труб, стальных слитков, метизов. Все подразделения предприятия расположить в порядке последовательности основного производственного процесса; подсобные и побочные производства, шихтовые базы, склады, имеющие непосредственную производственную связь с основными цехами, поставить рядом с основным цехом; вспомогательные и обслуживающие цехи выделить и расположить их в соответствии с принципами рационального размещения на территории предприятия.

письменная работа , примерные вопросы:

Сущность и принципы планирования. Виды и способы организации планирования. Этапы процесса планирования. Методы планирования производства. Планирование производственной программы предприятия. Показатели производственного плана. Взаимосвязь функций производственного планирования. Параллельный, последовательный и сетевой методы планирования. Оценка и планирование развития производственных мощностей. Теоретическая (проектная), максимальная и экономическая мощность. Расчет производственной мощности.

#### **Тема 5. 5.Методологические особенности разработки производственного плана**

Отчет , примерные вопросы:

Производственная структура - это состав производственных звеньев, формы их построения и взаимосвязи, а также соотношение между ними по объему производства, по численности работников, используемым фондам и занимаемым площадям. Производственная структура предприятия характеризуется совокупностью устойчивых связей, которые обеспечивают целостность предприятия, тождественность самому себе, то есть сохраняет основные свойства при различных внешних и внутренних изменениях. В производственной структуре предприятия выделяют следующие основные производственные звенья: 1) рабочие места; 2) участки; 3) цехи. 1) Рабочее место - это звено производственного цеха, обслуживающее одним или несколькими рабочими для выполнения одной или группы операций с оснащением, оборудованием, инструментарием и различными организационно-техническими средствами. 2) Участок - это группа рабочих мест, где осуществляется только локальная законченная часть производственного процесса - либо по изготовлению части (детали, узла) готового продукта, либо по выполнению стадии технологического процесса. 3) Цех - это организационно-обособленное подразделение, состоящее из ряда производственных и обслуживающих участков, где осуществляется заверченный цикл производства. Генеральный план предприятия представляет собой пространственное расположение объектов производства. Выделяют следующие основные принципы построения генплана предприятия: -производственные и складские помещения должны быть расположены по ходу технологического процесса для обеспечения постоянного общего направления движения грузов; -расстояния, на которые транспортируются предметы труда и готовые изделия должны быть наименьшими в целях сокращения длительности производственного цикла и минимизация расходов на транспорт. При этом возможна механизация погрузочно-разгрузочных работ, должно быть минимальное количество перегрузок и минимальная протяженность транспортных линий; -схема расположения зданий должна предусматривать возможность дальнейшего расширения производства при минимальных капитальных затратах без нарушений идей генплана;

отчет , примерные вопросы:

Моделирование показателей производства. Линейное и нелинейное программирование. Критерии оптимальности и система ограничений при составлении модели производственного плана. Особенности расчета параметров модели производственного плана в MS Excel. Анализ результатов моделирования производственного плана.



## Тема 6. 6.Современные подходы к планированию производства

Отчет , примерные вопросы:

Производственный процесс представляет собой совокупность взаимосвязанных процессов труда и естественных процессов, в результате которых исходное сырье и материалы превращаются в готовую продукцию. Производственный процесс складывается из основных процессов (технологических), вспомогательных, подсобных и побочных, каждый из которых в свою очередь состоит из ряда простых процессов или стадий, - совокупности операций. Рациональная организация производственного процесса предполагает осуществление всех процессов, стадий и операций в минимальное время и с наименьшими затратами труда и средств. Существуют следующие принципы организации производственного процесса: 1) общие 2) частные. 1) общие: - принцип актуализации - превращение неустойчивых, случайных структурных связей в устойчивое упорядочение; - принцип сосредоточения ? подчинение отдельных функций осуществлению основной функции (цели) системы; - принцип лобильности ? сознательное поддержание происходящего процесса развития, эволюции и повышение уровня его организации. 2) частные: - принцип пропорциональности выражен в синхронной производительности по выпуску продукции или оказанию услуг в единицу времени всех производственных подразделений. Чем выше степень пропорциональности, тем выше ее эффективность и полнее используются основные производственные фонды. - принцип непрерывности характеризует такую организацию производственного процесса, при которой обеспечиваются минимальные затраты времени на выполнение каждого частного процесса или операции, а весь процесс осуществляется либо без перерыва, либо с минимальными перерывами.

## Тема 7. 7.Проектирование производства

Письменная работа , примерные вопросы:

Задача 1. Определить степень непрерывности производственного процесса, а также уровень параллельности и прямоточности при следующих данных: - длительность изготовления изделия ? 160 ч.; - время выполнения всех параллельных операций ? 40 ч.; - время, необходимое для выполнения транспортных операций ? 30 ч.; - время, затраченное на перерывы ? 15 ч. Задача 2. Определить уровень ритмичности производственного процесса по декадам месяца, если: 1 дек. 2 дек. 3 дек. 1.Фактический выпуск продукции, шт. 100 110 125 2. Планируемый выпуск готовой продукции, шт 110 105 120 Задача 3. Дано: 1. Время полезной работы оборудования ? 165 ч. 2. Суммарное время нормативной или фактической работы оборудования ? 180 ч. 3. Плановая производительность оборудования ? 170 ч. 4. Максимально-возможная производительность оборудования ? 200 ч. Определить: 1. Степень надежности производственного процесса. 2. Изменение степени надежности производственного процесса при увеличении времени полезной работы оборудования на 5 ч.

## Тема 8. 8.Подготовка производства

Отчет , примерные вопросы:

Длительность производственного цикла является основным технико-экономическим показателем, поскольку на основе него определяются: - объем выпускаемой продукции; - сроки запуска и выпуска изделий , деталей, сборочных узлов; - мощность производственного участка, цеха; - объем незавершенного производства. Под длительностью производственного цикла понимается время, в течение которого предметы труда подвергаются обработке с момента запуска сырья до момента выпуска готовой продукции. Длительность производственного цикла рассчитывается по формуле:  $T_{ц} = T_{т} + T_{в} + T_{пер}$ , где  $T_{т}$  ? суммарное время выполнения технологических операций;  $T_{в}$  ? суммарное время выполнения вспомогательных операций;  $T_{пер}$  ? суммарное время перерыва. Технологический цикл является частью производственного цикла, учитывающий только продолжительность технологических операций и межоперационных перерывов. Продолжительность технологического цикла партии деталей зависит от вида движения предметов труда по операциям. Существует три вида движения предметов труда по операциям: 1. Последовательный 2. Параллельный 3. Параллельно-последовательный (смешанный)

## Тема 9. 9.Производственные инвестиции

Ситуационная задача , примерные вопросы:



Задача 1. Построить графики технологического цикла сборки партии интегральных схем в количестве 4 штук при последовательном, параллельном и параллельно-последовательном видах движения ее в производстве. Данные для расчета приведены в таблице: наименование применяемое число  $t$  шт. операции оборудование ед. обор. ( мин.)

1	1	2.Разделение пластин скафандр	1	5
3.	Напайка кристаллов полуавтомат	1	3	
4.	Присоединение выводов автомат	1	2	

Задача 2. Определить графически и аналитически длительность технологического цикла обработки партии деталей при последовательном, параллельном и параллельно-последовательном видах движения предметов труда. Исходные данные: величина партии деталей ? 1- шт., величина передаточной партии ? 2 шт. Технологический процесс обработки следующий: номер операции норма времени, (мин.) число станков, (шт.)

1	2	3	4	10	4	15	5	1	1	1
---	---	---	---	----	---	----	---	---	---	---

Задача 3. Определить, как изменится продолжительность обработки партии деталей, если в результате изменения технологии длительность второй операции уменьшилась на 4 мин. Исходные данные: партия деталей в 12 штук обрабатывается при параллельно-последовательном движении, передаточная партия ? 3 шт. Технологический процесс обработки следующий: номер операции норма времени, (мин.) число станков, (шт.)

1	2	3	6	20	4	1	1	1
---	---	---	---	----	---	---	---	---

Определить длительность производственного цикла до и после освоения новой технологии, если время на выполнение вспомогательных операций ? 45 мин., время перерывов ? 130 мин.

### Тема 10. 10.Качество и его роль в процессе организации производства

Ситуационная задача , примерные вопросы:

Задача 1. Определить необходимую длину сборочного конвейера и скорость его движения. Исходные данные. Сменная программа линии сборки ? 225 узлов. Шаг конвейера ? 2 м. На сборке занято 12 рабочих. Регламентированные перерывы для отдыха в смену ? 42 мин.

Задача 2. Определить такт поточной линии, если программа запуска за месяц ? 20 тыс. шт. Продолжительность смены ? 8,2 ч. Число смен в сутки ? 1.

Задача 3. Провести предварительную (грубую) синхронизацию технологического процесса обработки детали. Такт поточной линии ? 3 мин. Существующий технологический процесс: операция переход продолжительность переходов, (мин.)  $t$ , (мин.)

1.	токарная а б в	1,2	4,8	3,1	9,1
2.	револьверная а б а	0,8	0,3	1,8	1,1
3.	шлифовальная а а б	2,6	2,2	4,1	2,6
		6,3			

Задача 4. На поточной линии выполняется восемь операций, на каждой из которых занято рабочее место. Деталь обрабатывается партиями по 30 шт., а транспортируется по 5 шт. На трех рабочих местах возможны непредвиденные остановки из-за неполадок с оборудованием. Время устранения неполадок  $t_1=10$  мин.;  $t_2=15$  мин.;  $t_3=5$  мин. Определить технологический, транспортный и страховой заделы линии. Задача 5. Определить необходимую длину сборочного конвейера, а также скорость его движения при следующих условиях: сменная программа линии сборки 150 узлов, шаг конвейера 2 м, на сборке занято 12 рабочих регламентированные перерывы для отдыха в смену 30 мин. Задача 6. Процесс сборки изделия М состоит из шести операций продолжительностью: ♦ операции 1 2 3 4 5 6 Норма времени, в мин. 6 5 5,2 6,3 7,2 5,9 Определить коэффициенты загрузки сборщиков по операциям, если на каждой занято по одному человеку. Как изменится суточный выпуск линии, если на операции номер 5 осуществить мероприятия для снижения затрат времени до 6 мин.? Задача 7. Радиоприемники собирают на конвейере. Сменная программа линии 34 радиоприемника; трудоемкость сборки приемника 5ч .25мин.; шаг конвейера 1,6 м.; регламентированный перерывы на отдых 7 %; рабочие места располагаются с одной стороны конвейера. Определить: 1) такт линии; 2) число рабочих мест; 3) скорость движения конвейера; 4) общую длину конвейера.

### Тема 11. 11.Бережливое производство

Письменная работа , примерные вопросы:

Поточное производство характеризуется расположением средств технологического оснащения (оборудования, оснастки, средств механизации и т.д.) в последовательности выполнения технологического процесса и специализации рабочих мест. Поточная организация производства характеризуется следующими признаками: детальное разделение производственного процесса на операции; закрепление за рабочим местом отдельной операции; специализация оборудования и оснастки; расположение оборудования по ходу технологического процесса; механизация, передвижение обрабатываемых предметов труда с использованием конвейера; регламентированный ритм движения изделий. Расчеты поточных линий непосредственно производятся при проектировании, реконструкции и изменении организации производства. Все элементы расчета связаны с показателями работы поточных линий. Можно выделить следующие основные показатели: Такт выпуска  $T$  – интервал времени, через которое периодически производится выпуск изделий определенного наименования. Определяется по формуле:  $T = F_g / N$ , где  $F_g$  – действительный фонд времени работы поточной линии с учетом регламентированных потерь времени на техническое обслуживание и отдых рабочих;  $N$  – программа выпуска деталей (изделий) за расчетный период. 2. Ритм выпуска  $r$  – количество изделий, выпускаемых в единицу времени. Для обеспечения ритмичной работы поточной линии необходима синхронизация операций, то есть их выравнивание по продолжительности, по такту. Синхронизация бывает грубой и точной. Грубая – расчленение операций, точная – пересмотр технологического процесса, замена оборудования и т.д. 3. Количество рабочих мест определяется по формуле:  $m = (t_{шт.} / r) / r$ , где  $t_{шт.}$  – норма времени на операцию (мин.);  $r$  – такт потока (мин.). Длина конвейера определяется по формуле:  $L = m * l$ , где  $l$  – шаг конвейера (м) – расстояние между осями смежных предметов на рабочем конвейере. Скорость конвейера определяется по формуле:  $V = l / r$ .

## **Тема 12. 12. Управление запасами и материальными потоками**

Ситуационная задача, примерные вопросы:

Задача 1. Определить цикловую и среднесменную производительность РТК. Исходные данные. Число изделий, одновременно выпускаемых РТК за 1 цикл – 550 шт., длительность цикла – 50 ч., продолжительность рабочей смены – 7 ч., штучное время на изделие – 2 мин., процент выполнения норм выработки – 90. Задача 2. Определить среднегодовую производительность РТК. Исходные данные. Годовой эффективный фонд времени работы РТК (час/год) – 3696 ч., коэффициент сменности работы оборудования – 2, коэффициент загрузки РТК – 0,92, среднее штучно-калькуляционное время на 1 изделие – 15 мин.

## **Тема 13. 13. Система обслуживания производства**

Ситуационная задача, примерные вопросы:

Задача 1. Определить межремонтный период текущего ремонта шаровой мельницы для помола керамической массы, если за время межремонтного цикла (8640 ч) делается 9 средних и 110 текущих ремонтов. Задача 2. Определить количество и виды ремонтов в год по 18 индивидуальным вулканизаторам для вулканизации автокамер. Фактическое время работы вулканизатора – 6240 ч, длительность межремонтного цикла – 82380 ч, межремонтного периода среднего ремонта – 12960 ч, межремонтного периода текущего ремонта – 720 ч. Задача 3. Отделение дробления известняка оборудована 6 молотковыми дробилками СМ-19. Коэффициент использования оборудования по календарному времени – 0,93, межремонтный цикл – 8640 ч, межремонтный период среднего ремонта – 4320 ч, межремонтный период текущего ремонта – 720 ч. Определить количество и виды ремонтов в год, составить график ремонтного цикла дробилки.

## **Итоговая форма контроля**

экзамен

Примерные вопросы к экзамену:

1. Производственная структура предприятия, и ее элементы.
2. Понятие общей производственной структуры предприятия: подразделения основного, вспомогательного, обслуживающего производства, управленческие службы и подразделения.
3. Факторы, влияющие на структуру предприятия.
4. Виды производственной структуры предприятия, их характеристика и пути развития.

5. Типы организации производства, понятие, факторы, влияющие на него.
6. Пути совершенствования производственной структуры предприятия.
7. Производственный процесс: понятие и структура. Классификация производственных процессов.
8. Производственный процесс и его организация в пространстве и во времени.
9. Принципы рациональной организации производственного процесса.
10. Основное производство, его характеристика.
11. Современные подходы к управлению производством на предприятии.
12. Методы организации производственного процесса.
13. Особенности организации производства на промышленных предприятиях.
14. Типы производства, их характеристика.
15. Производственный цикл, его структура, факторы, влияющие на длительность производственного цикла.
16. Организация поточного производства: общая характеристика и разновидности.
17. Организация технического обслуживания производства.
18. Организация обслуживания и ремонта технологического оборудования.
19. Организация деятельности вспомогательных и обслуживающих производств промышленного предприятия.
20. Сущность и содержание системы планово-предупредительного ремонта оборудования.
21. Подготовка и организация ремонтных работ.
22. Основные направления совершенствования организации технического обслуживания производства.
23. Организация подготовки производства к выпуску новой продукции.
24. Понятие производственной программы предприятия, ее содержание, задачи.
25. Основные разделы и показатели производственной программы, методика их расчета.
26. Понятие производственной мощности предприятия, ее виды, факторы, влияющие на производственную мощность. Методы определения производственной мощности в отечественной и зарубежной практике.
27. Показатели и пути улучшения использования производственной мощности предприятия.
28. Обоснование производственной программы предприятия производственными мощностями, методы обоснования.
29. Организация материально-технического снабжения производства и сбыта готовой продукции.
30. Методы квалиметрии и их использование при управлении качеством продукции на промышленном предприятии.
31. Сущность системы управления качеством. Совокупность и взаимосвязи элементов системы управления качеством.
32. Особенности применения различных подходов к системе управления качеством.
33. Стадии и этапы создания системы управления качеством.
34. Проблемы функционирования системы управления качеством.
35. Процессы системы управления качеством.
36. Три подхода к контролю качества продукции по системе ZQC.
37. Организация бездефектного производства на предприятии.
38. Приемочный контроль качества для выявления дефектов. Инспекционный контроль качества, в том числе статистический и операционный, для сокращения числа дефектов.
39. Методы и инструменты системы управления качеством.
40. Семь инструментов контроля качества и их характеристика.
41. Инструменты управления качеством продукции: проблемы и особенности их применения

42. Проблемы и особенности применения методов и инструментов системы управления качеством на российских предприятиях.
43. Структура и порядок разработки основных документов системы управления качеством.
44. Стандартизация и сертификация системы управления качеством на предприятии.
45. Методические подходы к анализу конкурентоспособности продукции.
46. Регулирующая роль цены и качества в управлении конкурентоспособностью продукции.
47. Методические подходы к анализу конкурентоспособности предприятия.
48. Производственная система Toyota: изучение принципов и инструментов TPS (Toyota Production System).
49. Возникновение системы бережливого производства LP (Lean Production), ее цели, задачи и развитие.
50. Преимущества внедрения бережливой производственной системы.
51. Принципы построения бережливого производственного потока.
52. Организация движения потока создания ценности в системе Lean Production.
53. Основные характеристики бережливого производственного потока и его параметры.
54. Понятие ценности. Цепочка создания ценности. Определение потока создания ценности (value stream).
55. Организация движения потока создания ценности.
56. Виды потерь (muda, mura, muri). Методика оценки потерь. Выявление, устранение и предупреждение потерь в производстве.
57. Инструментарий бережливого производства, направленный на определение, устранение и предупреждение определенных видов потерь.
58. Картирование потока создания ценности VSM (Value Stream Mapping): сущность и особенности внедрения в организациях.
59. Система Канбан (kanban) и ее характеристика.
60. Управление цепочками поставок SCM (Supply Chain Management).
61. Организация рабочего места 5S. 6S как необходимое условие внедрения синхронизированного производства.
62. Организация и обслуживание рабочих мест на промышленном предприятии.
63. Стандартизированная работа (Standard working) и ее характеристика.
64. Визуализация. Визуальный контроль (Visual control).
65. Управление процессами из места создания ценности SFM (Shop Floor Management).
66. Всеобщее обслуживание оборудования TPM (Total Productive Maintenance): сущность и принципы организации.
67. Общая эффективность оборудования (Overall Equipment Effectiveness, OEE): экономическая сущность и методика расчета.
68. Быстрая переналадка оборудования SMED (Single Minute Exchange of Dies): сущность и принципы организации
69. Непрерывное совершенствование кайдзэн (kaizen): сущность и значение.
70. Основные принципы встроенного качества (built-in quality): сущность и значение.
71. Остановка для устранения отклонений с помощью устройств покэ-ека (poka-yoke) и автономизация процесса - дзидока (jidoka): сущность и значение.
72. Виды и основные группы ключевых показателей эффективности производственной деятельности предприятия.
73. Особенности организации производства на промышленных предприятиях.

### **7.1. Основная литература:**

Организация производства на промышленных предприятиях, Иванов, Игорь Николаевич, 2009г.



- Организация производства на промышленных предприятиях, Переверзев, Марель Петрович; Логвинов, Сергей Иванович; Логвинов, Сергей Сергеевич, 2009г.
- Технология и организация производства продукции и услуг, Белова, Тамара Аркадьевна; Данилин, Вадим Николаевич, 2010г.
- Организация производства на предприятии (фирме), Волков, О.И.; Девяткин, О.В., 2004г.
- Организация производства на предприятиях машиностроения, Хачатурян, Нуне Мишаевна, 2006г.
- Организация производства на предприятии (фирме), Волков, О.И.; Слепухин, В.Г.; Девяткин, О.В., 2004г.
- Организация производства и менеджмент на машиностроительных предприятиях: Сб. задач, Ревенко, Н.Ф.; Схиртладзе, А.Г.; Белослудцева, Г.Б., 2007г.
- Организация производства, Новицкий, Николай Илларионович; Горюшкин, А.А., 2009г.
- Организация производства и управление предприятием, Феденя, Александр Константинович, 2004г.
- Организация производства на предприятии, Туровец, Оскар Григорьевич; Родионова, В.Н., 2005г.
- Организация производства на предприятиях, Новицкий, Николай Илларионович, 2004г.
- Организация производства на предприятии (фирме), Волков, Ольгерд Иванович; Девяткин, О. В., 2012г.
- Технология и организация производства продукции и услуг, Белова, Тамара Аркадьевна; Данилин, Вадим Николаевич, 2013г.
- Технология и организация производства продукции, Кондратьева, Екатерина Игоревна, 2013г.
- Организация производства на предприятиях отрасли, Батурова, Наталия Владимировна, 2012г.
- Организация производства на предприятиях нефтяной и газовой промышленности, Заведеев, Егор Владимирович, 2008г.
- Организация производства и управление предприятием, Туровец, О. Г., 2006г.
- Организация производства на предприятиях машиностроения, Петрулевич, Елена Александровна, 2011г.
- Организация и планирование машиностроительного производства (производственный менеджмент), Скворцов, Ю. В.; Некрасов, Л. А.; Степанов, В. В.; Скворцов, Ю.В.; Некрасов, Л.А., 2005г.
- Производственный менеджмент в строительстве, Михненко, О.В.; Куприянов, Н.С., 2009г.
- Производственный менеджмент, Козловский, В.А., 2005г.
- Методическая разработка по дисциплине "Производственный менеджмент" для проведения семинарских, практических занятий и самостоятельной работы студентов, обучающихся по направлению 080500.62 "Менеджмент", Сафиуллин, А.Р., 2009г.
- Производственный менеджмент. Т.2, Сафиуллин, А.Р., 2008г.
- Производственный менеджмент, ; Козловский, В.А., 2006г.
- Производственный менеджмент: принятие и реализация управленческих решений, Горелик, Ольга Михайловна, 2009г.
- Производственный менеджмент. Т.1, Сафиуллин, А.Р., 2008г.
- Программа учебной дисциплины "Производственный менеджмент" цикла ОПД ГОС ВПО второго поколения для подготовки бакалавров по направлению 080500.62 "Менеджмент", Валитов, Ш.М.; Сафиуллин, А.Р., 2008г.
- Производственный менеджмент, Малюк, Владимир Иванович, 2008г.
- Производственный менеджмент, Козловский, В.А.; Казанцев, А.К.; Кобзев, В.В., 2004г.
- Производственный менеджмент, Сергеева, Екатерина Александровна; Сафина, Гульнара Рашидовна, 2010г.

## 7.2. Дополнительная литература:

1. Беляев В.К. Производственный менеджмент: учебник: СПб: СПбГИЭУ, 2011. - 624 с.
2. Бухалков М.И. Организация производства на предприятиях машиностроения. - М.: ИНФРА-М, 2010. 509 с.
3. Производственный менеджмент: Учебник./Под.ред. А.Н. Романова, В.Я. Горфинкеля, М.М. Максимцова. М.: ООО "Проспект", 2013. - 620 с.
4. Chiarini A. Lean Organization: from the Tools of the Toyota Production System to Lean Office. Springer, 2012. - 166 p.
5. Paneerselvam R. Production and operations management. 3-rd edition. New Delhi: PHI Learning Private Limited, 2012. - 700 p.
6. Балашов А.И. Производственный менеджмент (организация производства) на предприятии. СПб: Питер, 2009. 160 с.
7. Богомолова Е.В. Организация производства на предприятиях металлургии. - Липецк: Липецкий гос. технического ун-та, 2012. - 180с.
8. Гаврилов Д.А. Управление производством на базе стандарта MRP II / Д.А.Гаврилов. - 2-е изд. - СПб. : Питер, 2008. - 416 с.
9. Крайнова Э.А. Организация производства: (на предприятиях нефтегазового комплекса). - М.: Недра, 2010. - 250 с.
10. Малюк В.И., Немчин А.М. Производственный менеджмент: учеб.пособие. - СПб: Питер, 2008. 288 с.
11. Новицкий Н.И. Организация производства на предприятиях: Учеб.-метод.пос. - М: Финансы и статистика, 2003. - 354 с.
12. Организация производства на предприятии (фирме): Учеб.пос.; Под ред. О.И.Волкова, О.В.Девяткина - М.: Инфра-М, 2004. - 382 с.
13. Пивоваров К.В. Планирование на предприятии : учеб.пособие / К.В.Пивоваров. - 3-е изд. - М. : Дашков и К, 2006. - 232 с.
14. Производственный менеджмент: Учебник./Под.ред. В.А. Козловского.- М.:ИНФРА-М, 2006. - 574 с.
15. Стивенсон В. Дж. Управление производством. - М: Бином, Лаборатория Базовых Знаний, 2004. - 928 с.
16. Хан Д., Хунгенберг Х. ПиК. Стоимостно-ориентированные концепции контроллинга. - М.: Финансы и статистика, 2005. - 790 с.
17. Чейз Р.Б., Джейкобз Ф.Р., Аквилано Н.Дж., Производственный и операционный менеджмент, 10-е изд.: Пер. с англ. - М.: ООО "И.Д.Вильямс", 2007. - 1184 с.
18. Chary S.N. Production and operations management. 4-th edition. New Delhi: Tata McGraw Hill Private Limited, 2009. - 550 p.
19. Krajewski, Lee J. Operations management: processes and value chains / Lee J. Krajewski, Larry P. Ritzman, Manoj K. Malhotra. - 8th ed. - Upper Saddle River, New Jersey 07458 : Pearson Prentice Hall, 2007. - 728 с.

## 7.3. Интернет-ресурсы:

Министерство экономического развития РФ - <http://www.economy.gov.ru/minec>  
Минпромторг России - <http://minpromtorg.gov.ru/>  
Портал по HR-менеджменту - <http://hrm.ru>  
Рейтинговое агентство Эксперт РА - <http://raexpert.ru>  
Сайт Национального союза кадровиков - <http://www.kadrovik.ru>

## 8. Материально-техническое обеспечение дисциплины(модуля)

Освоение дисциплины "Организация производства" предполагает использование следующего материально-технического обеспечения:



Мультимедийная аудитория, вместимостью более 60 человек. Мультимедийная аудитория состоит из интегрированных инженерных систем с единой системой управления, оснащенная современными средствами воспроизведения и визуализации любой видео и аудио информации, получения и передачи электронных документов. Типовая комплектация мультимедийной аудитории состоит из: мультимедийного проектора, автоматизированного проекционного экрана, акустической системы, а также интерактивной трибуны преподавателя, включающей тач-скрин монитор с диагональю не менее 22 дюймов, персональный компьютер (с техническими характеристиками не ниже Intel Core i3-2100, DDR3 4096Mb, 500Gb), конференц-микрофон, беспроводной микрофон, блок управления оборудованием, интерфейсы подключения: USB, audio, HDMI. Интерактивная трибуна преподавателя является ключевым элементом управления, объединяющим все устройства в единую систему, и служит полноценным рабочим местом преподавателя. Преподаватель имеет возможность легко управлять всей системой, не отходя от трибуны, что позволяет проводить лекции, практические занятия, презентации, вебинары, конференции и другие виды аудиторной нагрузки обучающихся в удобной и доступной для них форме с применением современных интерактивных средств обучения, в том числе с использованием в процессе обучения всех корпоративных ресурсов. Мультимедийная аудитория также оснащена широкополосным доступом в сеть интернет. Компьютерное оборудование имеет соответствующее лицензионное программное обеспечение.

Компьютерный класс, представляющий собой рабочее место преподавателя и не менее 15 рабочих мест студентов, включающих компьютерный стол, стул, персональный компьютер, лицензионное программное обеспечение. Каждый компьютер имеет широкополосный доступ в сеть Интернет. Все компьютеры подключены к корпоративной компьютерной сети КФУ и находятся в едином домене.

Учебно-методическая литература для данной дисциплины имеется в наличии в электронно-библиотечной системе "БиблиоРоссика", доступ к которой предоставлен студентам. В ЭБС "БиблиоРоссика" представлены коллекции актуальной научной и учебной литературы по гуманитарным наукам, включающие в себя публикации ведущих российских издательств гуманитарной литературы, издания на английском языке ведущих американских и европейских издательств, а также редкие и малотиражные издания российских региональных вузов. ЭБС "БиблиоРоссика" обеспечивает широкий законный доступ к необходимым для образовательного процесса изданиям с использованием инновационных технологий и соответствует всем требованиям федеральных государственных образовательных стандартов высшего профессионального образования (ФГОС ВПО) нового поколения.

Учебно-методическая литература для данной дисциплины имеется в наличии в электронно-библиотечной системе "ZNANIUM.COM", доступ к которой предоставлен студентам. ЭБС "ZNANIUM.COM" содержит произведения крупнейших российских учёных, руководителей государственных органов, преподавателей ведущих вузов страны, высококвалифицированных специалистов в различных сферах бизнеса. Фонд библиотеки сформирован с учетом всех изменений образовательных стандартов и включает учебники, учебные пособия, УМК, монографии, авторефераты, диссертации, энциклопедии, словари и справочники, законодательно-нормативные документы, специальные периодические издания и издания, выпускаемые издательствами вузов. В настоящее время ЭБС ZNANIUM.COM соответствует всем требованиям федеральных государственных образовательных стандартов высшего профессионального образования (ФГОС ВПО) нового поколения.

Учебно-методическая литература для данной дисциплины имеется в наличии в электронно-библиотечной системе Издательства "Лань", доступ к которой предоставлен студентам. ЭБС Издательства "Лань" включает в себя электронные версии книг издательства "Лань" и других ведущих издательств учебной литературы, а также электронные версии периодических изданий по естественным, техническим и гуманитарным наукам. ЭБС Издательства "Лань" обеспечивает доступ к научной, учебной литературе и научным периодическим изданиям по максимальному количеству профильных направлений с соблюдением всех авторских и смежных прав.

Учебно-методическая литература для данной дисциплины имеется в наличии в электронно-библиотечной системе "Консультант студента" , доступ к которой предоставлен студентам. Электронная библиотечная система "Консультант студента" предоставляет полнотекстовый доступ к современной учебной литературе по основным дисциплинам, изучаемым в медицинских вузах (представлены издания как чисто медицинского профиля, так и по естественным, точным и общественным наукам). ЭБС предоставляет вузу наиболее полные комплекты необходимой литературы в соответствии с требованиями государственных образовательных стандартов с соблюдением авторских и смежных прав.

- компьютерные классы с выходом в Интернет;
- аудитории, оборудованные мультимедийными средствами обучения.

Программа составлена в соответствии с требованиями ФГОС ВПО и учебным планом по направлению 38.03.01 "Экономика" и профилю подготовки Экономика предприятий и организаций .

Автор(ы):

Хисамова Э.Д. \_\_\_\_\_

"\_\_" \_\_\_\_\_ 201\_\_ г.

Рецензент(ы):

Зайдуллина Ч.Н. \_\_\_\_\_

"\_\_" \_\_\_\_\_ 201\_\_ г.