

## Перечень вопросов к экзамену

1. Предприятие как самостоятельная производственная система, цели и сущность функционирования.
2. Основные этапы развития науки об управлении производством. Система Тейлора и ее развитие.
3. Организационно-правовые формы предприятий.
4. Состояние промышленности России: проблемы, перспективы развития.
5. Основные задачи и принципы организации производства.
6. Научные школы управления и организации производства.
7. Система организации производства Г. Фордом: ее особенность, методология.
8. Организационная структура промышленного предприятия.
9. Основные организационно-правовые формы промышленных предприятий.
10. Производственная структура промышленного предприятия.
11. Факторы, оказывающие особое влияние на производственную структуру.
12. Совершенствование производственной структуры.
13. Характеристика и состав производственного процесса.
14. Факторы, влияющие на выбор метода организации производства.
15. Характеристика производственного процесса в пространстве.
16. Характеристика производственного процесса во времени.
17. Основные принципы организации производственного процесса.
18. Поточное производство: особенность, перспективы развития для промышленных предприятий РФ.
19. Преимущества и недостатки поточной линии производства.
20. Сущность организации нормирования труда на промышленных предприятиях.
21. Методы нормирования труда: преимущества и недостатки каждого.
22. Организации работы по нормированию труда на предприятиях машиностроения

## Перечень задач к экзамену

1. Определите место для расположения центрального склада, обеспечивающего в ряде городов сеть магазинов по продаже одежды. Показать месторасположение склада на координатной сетке. Координаты городов и объемы перевозимых грузов представлены в таблице.

Координаты городов и объемы перевозимых грузов

Город, где расположены магазины	Координаты X	Координаты Y	Количество контейнеров, отгруженных в месяц (шт)
Город А	30	120	2000
Город В	90	110	1000
Город С	130	130	1000
Город Д	60	40	2000

2. Исходя из того, что прирост объема производства в промышленности за три года намечен 6%, а отрасли машиностроения составил 13%, необходимо найти коэффициент опережения темпов роста машиностроения по сравнению с темпами роста всей промышленности в целом.

3. Рассчитать длительность технологического цикла при параллельном виде движения, если известно, что партия деталей состоит из 3 шт., технологический процесс обработки включает 5 операций, длительность которых соответственно составляет:  $t_1 = 2, t_2 = 1, t_3 = 3, t_4 = 2, t_5 = 2,5$  ч. Размер транспортной партии равен 1 шт. Каждая операция выполняется на одном станке.

4. Рассчитать длительность технологического цикла при параллельно-последовательном виде движения, если известно, что партия деталей состоит из 3 шт., технологический процесс обработки включает 5 операций, длительность которых соответственно составляет:  $t_1 = 2, t_2 = 1, t_3 = 3, t_4 = 2, t_5 = 2,5$  ч. Размер транспортной партии равен 1 шт. Каждая операция выполняется на одном станке.

5. Партия состоит из трех комплектов деталей – А, Б и С. Монтаж изделия «Х» производится за 3 часа. Сборка комплекта А производится в течение четырех этапов, продолжительность которых соответственно составляет: 1ч., 2., 3ч. и 2ч. Сборка комплекта Б состоит из трех этапов: 2ч., 3ч., 1ч. Сборка комплекта С состоит из пяти элементов: 2ч., 1ч., 4ч., 2ч. и 3ч. Рассчитать цикл сборки каждого изделия и всей партии.

6. Определить длительность технологического цикла обработки деталей при последовательном виде движения, если известно, что партия состоит из 60шт. Технологический процесс состоит из следующих операций:

№ операции	1	2	3	4	5	6	7	8
Норма времени, мин	12	6	2,5	5	8	10	2	6,5
Число станков на операции	2	1	1	1	1	2	1	1

7. Необходимо определить: мощность конвейера на производственном участке, если известно, что полная длина ленты - 70 м, при скорости

движения 1,4 м/сек, вес составляет – 4 кг/пог.м., а часовая производительность – 300 кг/ч.

8. Необходимо определить: мощность конвейера на производственном участке, если известно, что полная длина ленты - 60 м, при скорости движения 1,1 м/сек, вес составляет – 4 кг/пог.м., а часовая производительность – 280 кг/ч.

9. Необходимо определить часовую производительность конвейера на производственном участке, если известно, что месячная норма выпуска изделий Б составляет 2500 шт, режим работы – 8ч., 1 смена, перерыв – 30 мин, средний вес изделия – 1,5 кг.

10. Определить, как изменится норма выработки при снижении нормы времени на изготовление изделия на 8%.