

МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение
высшего образования
«Тольяттинский государственный университет»

Б1.В.06
(индекс дисциплины)

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ДИСЦИПЛИНЫ

Организация производства

(наименование дисциплины)

по направлению подготовки
38.03.02 Менеджмент

направленность (профиль)
Логистика и управление цепями поставок

Форма обучения: очно-заочная

Год набора: 2026

Общая трудоемкость: 5 ЗЕТ

Распределение часов дисциплины по семестрам

Семестр	3	Итого
Форма контроля	экзамен	
Вид занятий		
Лекции	6	6
Лабораторные		
Практические		
Руководство: курсовые работы (проекты) / РГР		
Промежуточная аттестация	0,35	0,35
Контактная работа	6,35	6,35
Самостоятельная работа	138	138
Контроль	35,65	35,65
Итого	180	180

Рабочую программу составил(и):
доцент института финансов, экономики и управления, доцент, канд.экон.наук, Сярдова О.М.

(должность, ученое звание, степень, Фамилия И.О.)

Рецензирование рабочей программы дисциплины:

☐

Отсутствует

☐

Рецензент

(должность, ученое звание, степень, Фамилия И.О.)

Рабочая программа дисциплины составлена на основании ФГОС ВО и учебного плана специальности 38.03.02 Менеджмент

Срок действия рабочей программы дисциплины до «31» августа 2030 г.

УТВЕРЖДЕНО

На заседании института финансов, экономики и управления

(протокол заседания № 1 от «28» августа 2025 г.).

1. Цель освоения дисциплины

Цель освоения дисциплины – изучение теоретических основ организации производства и формирование у обучающихся практических навыков в области организации, управления и планирования производства.

2. Место дисциплины в структуре ОПОП ВО

Дисциплины и практики, на освоении которых базируется данная дисциплина:
Учебная практика, Микроэкономика.

Дисциплины и практики, для которых освоение данной дисциплины необходимо как предшествующее: Производственная практика (преддипломная практика) .

3. Планируемые результаты обучения

Формируемые и контролируемые компетенции (код и наименование)	Индикаторы достижения компетенций (код и наименование)	Планируемые результаты обучения
ПК-9. Способен проводить анализ потребностей производства	ПК-9.1. Способность проводить анализ потребностей производства в материальных, технических и трудовых ресурсах	Знать: особенности организации производственных процессов
		Уметь: определять календарно-плановые показатели производства
		Владеть: навыками расчета рационального использования сырья, материалов, энергии и других видов ресурсов производства
ПК-10. Способен определять и рассчитывать показатели результативности процессов	ПК-10.3. Способность определять и рассчитывать показатели результативности работы производственных подразделений и предприятия в целом	Знать: методы обоснования применяемых технических, хозяйственных и управленческих решений
		Уметь: определять экономическую эффективность применяемых решений
		Владеть: навыками проведения технико-экономического обоснования принятых решений

4. Структура и содержание дисциплины

Модуль (раздел)	Вид учебной работы	Наименование тем занятий (учебной работы)	Семестр	Объем, ч.	Баллы	Интерактив, ч.	Формы текущего контроля (наименование оценочного средства)
	Ср	Организационные основы производства на предприятии	3	10	-	-	Промежуточный тест 1
	Лек 1	Производственный процесс и общие принципы его организации	3	2	-	-	
	Ср	Организация производственного процесса во времени	3	10	-	-	Учебные задания, проверяемые вручную
	Ср	Организация производственного процесса в пространстве	3	10	-	-	Учебные задания, проверяемые вручную
	Ср	Организация непоточного производства	3	10	-	-	
	Ср	Организация поточного производства	3	10	-	-	
	Ср	Организация автоматизированного производства	3	5	-	-	Учебные задания, проверяемые вручную
	Ср	Оперативное управление и анализ эффективности производства	3	5	-	-	Промежуточный тест 2
	Ср	Инновационная деятельность в системе создания освоения новой продукции	3	5	-	-	
	Лек 2	Организация конструкторской подготовки производства	3	2	-	-	
	Лек 3	Организация технологической подготовки производства	3	2	-	-	
	Ср	Организация освоения нового производства	3	5	-	-	
	Ср	Планирование процессов создания и освоения новой продукции	3	5	-	-	Промежуточный тест 3
	Ср	Организация инструментального производства	3	5	-	-	

Модуль (раздел)	Вид учебной работы	Наименование тем занятий (учебной работы)	Семестр	Объем, ч.	Баллы	Интерактив, ч.	Формы текущего контроля (наименование оценочного средства)
	Ср	Организация ремонтного хозяйства предприятия	3	10	-		
	Ср	Организация энергетического хозяйства предприятия	3	10	-		
	Ср	Организация транспортного хозяйства предприятия	3	10	-		
	Ср	Организация складского хозяйства предприятия	3	10	-		
	Ср	Организация материально-технического обеспечения производства	3	18	-		Промежуточный тест 4
Контроль			3	35,65	-		Итоговый тест
Промежуточная аттестация	ПА		3	0,35	-	-	-
Итого:				180	-		

5. Образовательные технологии

С целью формирования компетенций у обучающихся в учебном процессе используется технология дистанционного обучения.

6. Методические указания по освоению дисциплины

Вид учебных занятий	Организация деятельности студента
Лекция	Написания конспекта лекций: кратко, схематично, последовательно фиксировать основные положения, выводы, формулировки, обобщения; пометить важные мысли, выделять ключевые слова, термины. Проверка терминов, понятий с помощью энциклопедий, словарей, справочников с выписыванием толкований в тетрадь. Обозначить вопросы, термины, материал, который вызывает трудности, пометить и попытаться найти ответ в рекомендуемой литературе. Если самостоятельно не удастся разобраться в материале, необходимо сформулировать вопрос и задать преподавателю на консультации, на практическом занятии.
Подготовка к экзамену	При подготовке к экзамену необходимо ориентироваться на конспекты лекций, рекомендуемую литературу и др.

САМОСТОЯТЕЛЬНАЯ РАБОТА

Самостоятельная работа способствует формированию аналитического и творческого мышления, совершенствует способы организации деятельности, воспитывает целеустремленность, систематичность и последовательность в работе обучающихся, развивает у них навык завершать начатую работу.

Виды самостоятельной работы студентов:

1. повторение пройденного учебного материала, чтение рекомендованной литературы;
2. работу с электронными источниками;
3. подготовку к сдаче экзамена (зачета).

Самостоятельная работа обучающихся, прежде всего, заключается в изучении литературы, дополняющей материал, излагаемый в лекционной части курса. Необходимо овладеть навыками библиографического поиска, в том числе в сетевых Интернет-ресурсах, научиться сопоставлять различные точки зрения и определять методы исследований.

Предполагается, что, прослушав лекцию, обучающийся должен ознакомиться с рекомендованной литературой из основного списка, затем обратиться к источникам, указанным в библиографических списках изученных книг, осуществит поиск и критическую оценку материала на сайтах Интернет, соберет необходимую информацию.

7. Оценочные средства

7.1. Паспорт оценочных средств

Семестр	Код контролируемой компетенции (или ее части)	Наименование оценочного средства
3	ПК-9. Способен проводить анализ потребностей производства	<i>Тестовые задания №1-300 Вопросы к экзамену №1-24, 30-40, 44-60 Учебные задания, проверяемые вручную 1-3</i>
3	ПК-10. Способен определять и рассчитывать показатели результативности процессов	<i>Тестовые задания №300-486 Вопросы к экзамену №25-29, 41-43</i>

7.2. Типовые задания или иные материалы, необходимые для текущего контроля

7.2.1. Тестовые задания

(наименование оценочного средства)

Процедура оценивания:

Студенту предлагается ответить на ряд вопросов по каждому модулю и в общем по всей дисциплине. Оценивание происходит автоматически компьютерной программой, в зависимости от количества правильно данных ответов.

Критерии оценки:

Максимальное количество баллов за Рубежный тест 1 – 2 (баллы начисляются автоматически, пропорционально правильным ответам).

Максимальное количество баллов за Рубежный тест 2-4 – 3 (баллы начисляются автоматически, пропорционально правильным ответам). Каждый промежуточный тест оценивается отдельно

Максимальное количество баллов за Итоговый тест – 40 (баллы начисляются автоматически, пропорционально правильным ответам).

По результатам выполненных промежуточных и итогового тестов, и заданий проверяемых вручную 1 и 2, автоматически формируются оценка по дисциплине:

- оценка «**отлично**» выставляется студенту, если он набрал 80 – 100 баллов;
- оценка «**хорошо**» выставляется студенту, если он набрал 60 – 79 баллов;
- оценка «**удовлетворительно**» выставляется студенту, если он набрал 40 – 59 баллов;
- оценка «**неудовлетворительно**» выставляется студенту, если он набрал 0 – 39 баллов.

В случае если студент не согласен с результатами накопительного рейтинга он имеет право сдать экзамен устно по вопросам и сформированным на их основе билетам.

7.2.2 Задания, проверяемые вручную

(наименование оценочного средства)

Тема: Организация производственного процесса во времени.

Задание.

Рассчитать аналитическим и графическим методами длительность производственного цикла последовательного вида движения простого процесса, используя данные табл. 1.2 и пример расчета

Для того чтобы выполнить проверяемые задания, сначала необходимо выбрать вариант согласно табл. 1.1

Таблица 1.1

Распределение вариантов

Начальная буква фамилии	А, З, П, Ц	Б, И (Й), Р, Ч	В, К, С, Ш	Г, Л, Т, Щ	Д, М, У, Э	Е (Ё), Н, Ф, Ю	Ж, О, Х, Я
№ варианта	1	2	3	4	5	6	7

Примечания.

1. Как выбрать номер варианта по табл. 1.1. По первой строке (Начальная буква фамилии) находите графу с буквой, на которую начинается ваша фамилия. Далее по графе спускаетесь на вторую строку (№ варианта) – значение, указанное в соответствующей ячейке и есть ваш номер варианта.
2. Задания, выполненные не своему варианту, приниматься на проверку не будут.
3. Номер варианта выбирается один раз и относится ко всем заданиям.

Таблица 1.2

Исходные данные для выполнения проверяемого задания 1

№ операции, наименование показателя	Номер варианта, значения показателей													
	1		2		3		4		5		6		7	
	Тшт, мин	Ноб	Тшт, мин	Ноб	Тшт, мин	Ноб	Тшт, мин	Ноб	Тшт, мин	Ноб	Тшт, мин	Ноб	Тшт, мин	Ноб
1	10	2	15	3	16	2	3	1	2	1	4	2	8	2
2	8	2	20	5	16	4	5	1	1	1	3	1	10	2
3	7	1	6	2	6	2	8	2	8	2	10	2	27	3
4	9	3	7	1	10	2	12	4	5	1	20	4	5	1
Межоперационное время, t_{MO} , мин	10		20		30		40		50		10		20	
Годовая программа выпуска, Пг, шт.	120		150		180		200		180		150		120	
Размер транспортной партии, р, шт.	20		10		30		20		20		30		30	

Результатом выполнения проверяемого задания 1 является наличие проведенных расчетов по определению длительности производственного цикла простого процесса.

Рекомендации по выполнению задания

Рассчитать длительность производственного цикла последовательного вида можно двумя методами: графическим и аналитическим.

Трудоемкость выполнения отдельно взятой операции определяется по формуле

$$T_{ц_{\text{посл}}} = \Pi_{\Gamma} \cdot \sum_{i=1}^m \frac{T_{\text{шт}i}}{H_{\text{Об}i}} + m \cdot t_{\text{МО}}, \quad (1.1)$$

где Π_{Γ} – программа выпуска деталей или размер общей партии деталей, шт.; m – количество операций в технологическом процессе; $T_{\text{шт}}$ – штучное время по операциям, мин.; $H_{\text{Об}}$ – количество оборудования по операциям, шт.; $t_{\text{МО}}$ – время на межоперационное обслуживание, мин.

Типовая задача с решением

Рассчитать аналитическим и графическим методами длительность производственного цикла последовательного вида движения простого процесса, имея следующие исходные данные: количество операций, трудоемкость их выполнения и необходимое для этого количество оборудования представлены в табл. 1.3, а также годовая программа выпуска (Π_{Γ}) – 120 шт. и межоперационное время ($t_{\text{МО}}$) – 10 мин.

Таблица 1.3

Исходные данные для расчета последовательного вида движения предмета труда

№ операции	Трудоемкость выполнения операции, $T_{\text{шт}}$, мин	Количество оборудования, применяемого на операции, $H_{\text{Об}}$
1	12	2
2	5	1
3	20	2
4	4	1

Рассчитать длительность производственного цикла последовательного вида можно двумя методами: графическим и аналитическим. Сначала воспользуемся графическим методом, а затем аналитическим проведем проверку. Результаты расчета длительности производственного цикла по обоим методам должны совпадать.

Трудоемкость выполнения отдельно взятой операции определяется по формуле

$$T_i = \Pi_{\Gamma} \cdot \frac{T_{\text{шт}i}}{H_{\text{Об}i}}. \quad (1.2)$$

$$T_1 = \Pi_{\Gamma} \cdot \frac{T_{\text{шт}1}}{H_{\text{Об}1}} = 120 \cdot \frac{12}{2} = 720 \text{ мин.}$$

$$T_2 = \Pi_{\Gamma} \cdot \frac{T_{\text{шт}2}}{H_{\text{Об}2}} = 120 \cdot \frac{5}{1} = 600 \text{ мин.}$$

$$T_3 = \Pi_{\Gamma} \cdot \frac{T_{\text{шт}3}}{H_{\text{Об}3}} = 120 \cdot \frac{20}{2} = 1200 \text{ мин.}$$

$$T_4 = \Pi_{\Gamma} \cdot \frac{T_{\text{шт}4}}{H_{\text{Об}4}} = 120 \cdot \frac{4}{1} = 480 \text{ мин.}$$

Длительность производственного цикла последовательного вида, рассчитанная графическим методом, представлена на рис. 1.1

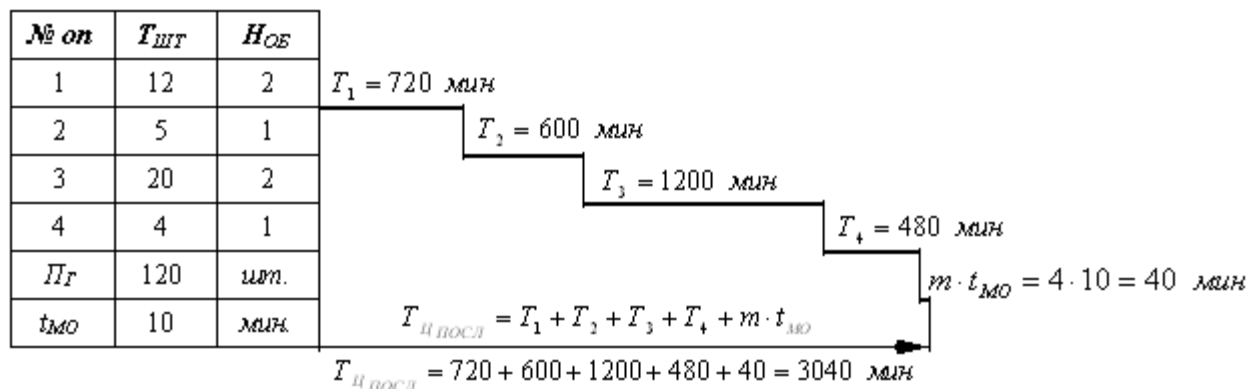


Рис. 1.1 Длительность производственного цикла последовательного вида

Проведем проверку, рассчитав длительность производственного цикла последовательного вида аналитическим методом по формуле 1.1

$$T_{ц\text{ посл}} = \Pi_{г} \cdot \sum_{i=1}^m \frac{T_{штi}}{H_{обi}} + m \cdot t_{мо} = 120 \cdot \left(\frac{12}{2} + \frac{5}{1} + \frac{20}{2} + \frac{4}{1} \right) + 4 \cdot 10 = 3000 + 40 = 3040 \text{ мин}$$

Результаты аналитического ($T_{ц\text{ посл}} = 3040 \text{ мин.}$) и графического ($T_{ц\text{ посл}} = 3040 \text{ мин.}$, см. рис. 1.1) методов совпали, значит, расчеты проведены правильно.

Тема: Организация производственного процесса в пространстве

Задание.

На основе приведенных на рисунке 2.1 и в таблице 2.1 исходных данных по вариантам рассчитать длительность сложного процесса изготовления машины

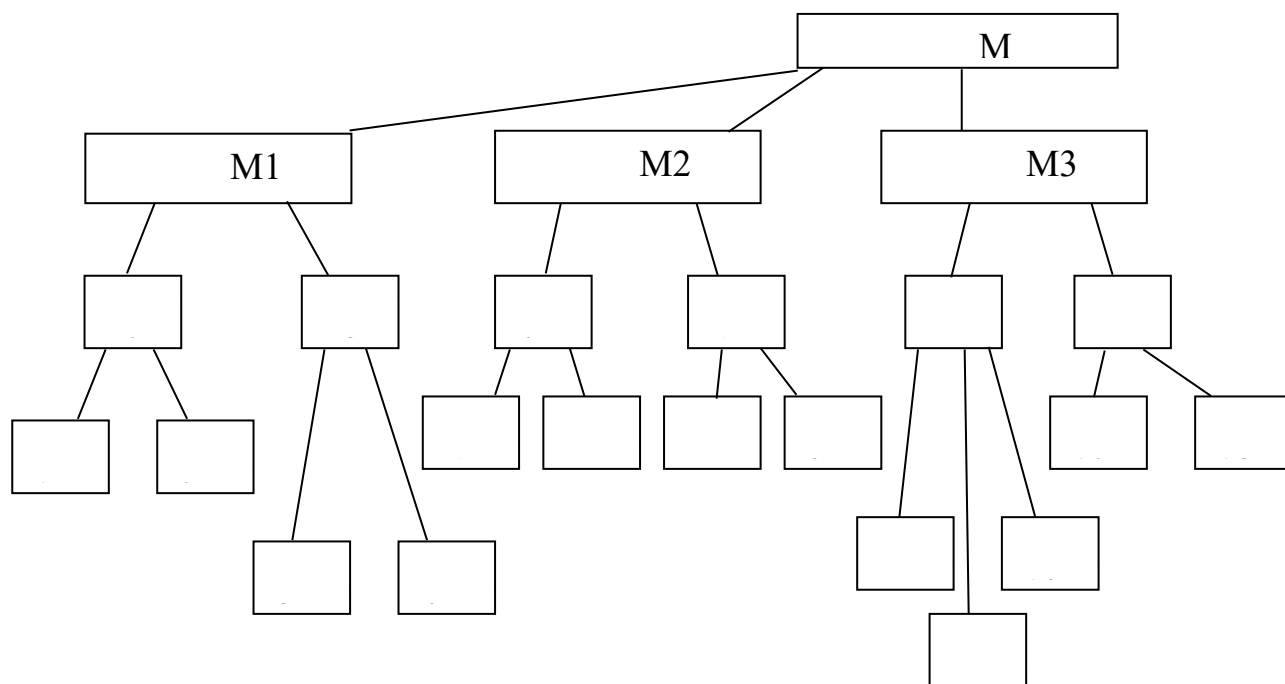


Рисунок 2.1– Схематичное изображение сборочного чертежа изготавливаемой машины.

Таблица 2.1 - Задание по определению длительности сложного производственного процесса

Длительность изготовления, дней														
Наименование	Варианты													
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
	А, Б	В, Г	Д, Е	Ж, З	И, К	Л, М	Н, О	П, Р	С, Т	У, Ф	Х,Ч	Ш, Щ	Э, Ю	Я
Испытание	2	4	6	1	4	3	2	5	6	2	2	3	4	5
Генеральная сборка (М)	3	5	8	3	4	6	5	1	5	4	2	3	6	7
Механизм 1 (М1)	2	5	9	8	6	2	5	4	6	3	10	4	8	6
Механизм 2 (М2)	12	14	3	5	8	6	5	10	11	2	4	6	8	5
Механизм 3 (М3)	2	5	4	8	9	10	12	5	3	6	8	4	7	6
Узел 1 (У1)	5	7	8	6	2	5	15	12	3	8	6	4	2	5
Узел 2 (У2)	5	8	7	9	6	4	3	2	5	8	8	9	5	2
Узел 3 (У3)	8	5	6	10	2	14	5	6	5	7	2	2	1	5
Узел 4 (У4)	1	2	6	8	9	6	5	4	8	3	2	5	6	4
Узел 5 (У5)	6	4	2	3	1	2	5	6	4	7	6	3	5	6
Узел 6 (У6)	5	6	2	4	6	7	3	5	4	6	5	4	6	8
Узел 7 (У7)	7	5	6	4	2	3	4	5	1	9	6	8	3	4
Деталь 1 (Д1)	9	1	4	5	6	3	7	8	9	5	6	2	5	4
Деталь 2 (Д2)	1	2	4	5	6	3	5	8	7	9	5	6	4	2
Деталь 3 (Д3)	4	5	2	3	6	8	5	6	2	3	1	8	7	6
Деталь 4 (Д4)	1	4	5	3	4	6	5	2	3	7	6	5	9	4
Деталь 5 (Д5)	5	7	8	4	4	2	5	5	8	6	8	6	1	2
Деталь 6 (Д6)	2	3	2	5	5	5	3	4	7	5	5	5	2	1
Деталь 7 (Д7)	4	9	1	2	8	6	1	6	5	3	4	4	4	4
Деталь 8 (Д8)	8	6	5	3	2	4	4	2	1	4	6	3	5	5
Деталь 9 (Д9)	9	4	6	4	3	2	6	3	2	5	2	2	6	3
Деталь 10 (Д10)	6	5	4	6	4	5	2	1	3	6	1	2	8	2
Деталь 11 (Д11)	3	2	8	7	5	6	8	1	1	8	3	5	7	2
Деталь 12 (Д12)	2	8	2	8	6	7	9	5	5	6	5	6	5	5
Деталь 13 (Д13)	4	3	4	9	2	5	2	4	3	5	6	4	2	3

Рекомендации по выполнению задания

Производственный цикл изделия может быть рассчитан по формуле:

$$T_{ц.п.} = T_{ц.д.} + T_{ц.б.}, \quad (2.1)$$

где $T_{ц.д.}$ - производственный цикл изготовления ведущей детали, дней;

$T_{ц.б.}$ - производственный цикл сборочных и испытательных работ, дней.

Для определения цикла сложного производственного процесса может быть использован графический метод. Для этой цели составляется цикловой график. Предварительно устанавливаются производственные циклы простых процессов, входящих в сложный. По цикловому графику анализируется срок опережения одних процессов другими и определяется общая продолжительность цикла сложного процесса производства изделий.

Типовая задача с решением

На рисунке 2.2 представлен сборочный чертеж изготавливаемой машины. Время на изготовление, сборку и испытание равно:

1. деталей:

• Д1=4 дня; Д2=6 дней; Д3=8 дней; Д4=1 день; Д5=13 дней; Д6=2 дня;

2. узлов:

• У1=6 дней; У2=2 дня; У3=4 дня;

3. генеральная сборка - 4 дня;

4. испытание - 2 дня.

Определить длительность сложного процесса изготовления машины.

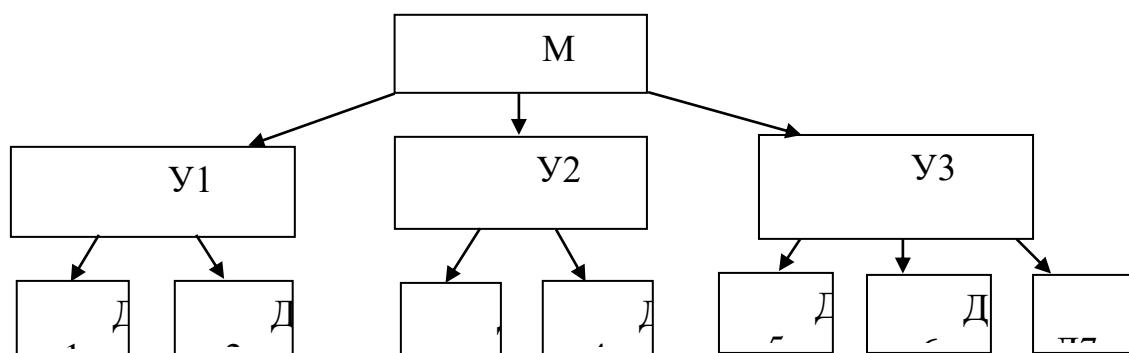


Рисунок 2.2– Схематичное изображение сборочного чертежа изготавливаемой машины
Решение:

На рисунке 2.3 построен цикловой график изготовления машины состоящей из деталей и узлов. На графике справа налево в масштабе времени откладываются циклы частных процессов, начиная от испытания и заканчивая изготовлением деталей. Общая длительность сложного процесса изготовления машины составляет 23 дня.

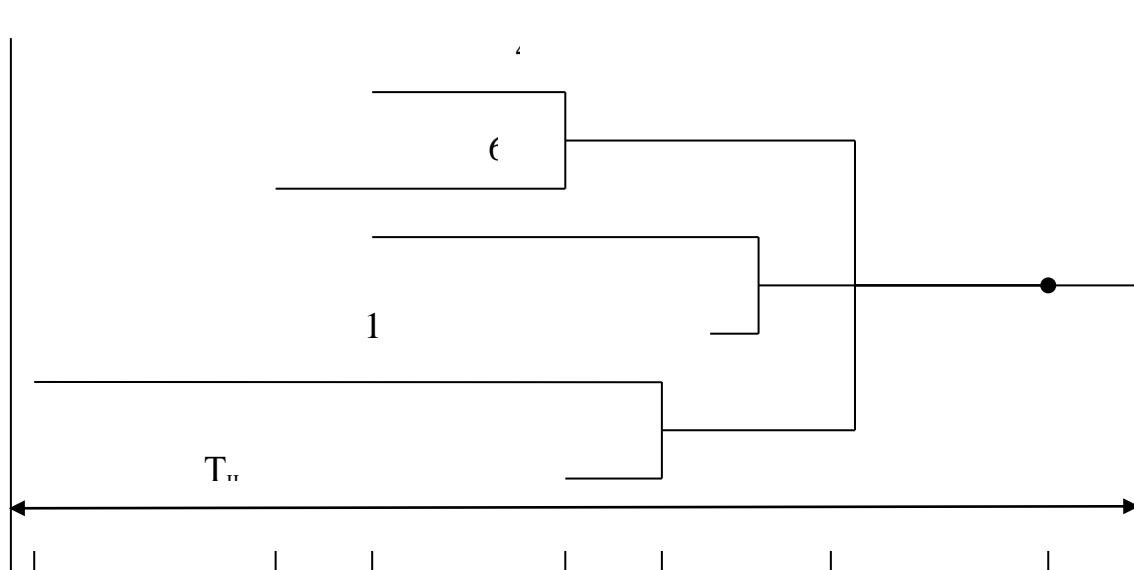


Рисунок 2.3 – Цикл сложного процесса

Тема: Организация автоматизированного производства

Задание.

Напишите реферат по одной из выбранных тем:

1. Контроллинг процесса изготовления нового изделия.
2. Бюджетирование как инструмент в гибком развитии предприятия.
3. Внедрение инструментов бережливого производства в деятельность предприятия.
4. Технологическая подготовка производства машиностроительного предприятия
5. Статистический контроль материально-производственных запасов.
6. Особенности внедрения гибких производственных систем.
7. Создание автоматизированных производств.
8. Внедрение информационных систем в технологический процесс
9. Управление внедрением информационной системы оптимизации технологических процессов.
10. Современные подходы к оптимизации технологической подготовки производства.
11. Методы оптимизации планирования и организации запасов.
12. Современные подходы к оптимизации бизнес-процессов.
13. Организация технологической подготовки производства.
14. Понятие и классификация гибких производственных систем.

Рекомендации по выполнению задания

Рекомендуемый объем готовой работы составляет 8-10 страниц печатного текста, выполненный на одной стороне белой бумаги формата А4. Реферат выполняется печатным способом.

Материал излагается формально-логическим способом. Изложение ведется от третьего лица, т.е. употребляются выражения «...в работе предложено...или предлагается...», «...обоснованы следующие положения...», «... сделаны следующие выводы...» и т.п.

Недопустимо использование местоимения «я»; применять сокращения слов, кроме установленных правилами русской орфографии, соответствующими государственными стандартами, а также в данном документе; сокращать обозначения единиц физических

величин, если они употребляются без цифр, за исключением единиц физических величин в головках и боковиках таблиц и в расшифровках буквенных обозначений, входящих в формулы и рисунки.

Согласно Положению о самостоятельном выполнении письменных работ обучающихся ТГУ оригинальность реферата (вместе с цитированием) должна составлять не менее 25%.

Краткое описание и регламент выполнения

Производится проверка наличия всех элементов поставленного задания, правильности выполнения задания, соответствия работы требованиям к оформлению и принимается решение об оценке, выставляемой в соответствии с разработанными критериями оценки.

Критерии оценки:

«зачтено» выставляется обучающемуся, если он правильно решил задание и сделал выводы.

«не зачтено» выставляется обучающемуся, если он неверно выполнил задание.

7.3. Оценочные средства для промежуточной аттестации по итогам освоения дисциплины

7.3.1. Вопросы к промежуточной аттестации

Семестр 3

№ п/п	Вопросы к экзамену
1	Понятие о производственном процессе
2	Основные принципы организации производственных процессов
3	Типы производства и их технико-экономическая характеристика
4	Производственный цикл изготовления изделия
5	Расчет длительности производственного цикла простого процесса
6	Расчет длительности производственного цикла сложного процесса
7	Производственная структура предприятия
8	Формы концентрации, специализации, кооперации и комбинирования в организации производства
9	Формы специализации основных производственных подразделений предприятия
10	Производственная структура основных производственных подразделений предприятия
11	Методы организации не поточного производства
12	Особенности организации предметно-замкнутых участков
13	Особенности организации участков мелкосерийной сборки изделия
14	Сущность, особенности и основные признаки организации поточного производства
15	Классификация поточных линий
16	Выбор, обоснование и компоновка поточных линий
17	Особенности организации однопредметных непрерывно-поточных линий
18	Особенности организации однопредметных прерывно-поточных линий
19	Особенности организации многопредметных непрерывно-поточных линий
20	Особенности организации многопредметных прерывно-поточных линий
21	Организационно-технические особенности создания и эксплуатации автоматических линий

№ п/п	Вопросы к экзамену
22	Организационно-технические особенности создания и эксплуатации роторных линий
23	Организационно-технические особенности создания и эксплуатации роботизированных технологических комплексов
24	Организационно-технические особенности создания и эксплуатации гибких производственных систем
25	Сущность и методы оперативного управления производством
26	Организационная структура и основные функции службы оперативного управления
27	Система показателей эффективности функционирования предприятия
28	Показатели эффективности организации процессов в службах и цехах предприятия
29	Оценка предложений по совершенствованию организации производства на рабочем месте
30	Календарно-плановые нормативы серийного производства
31	Календарно-плановые нормативы одно-предметных поточных линий
32	Календарно-плановые нормативы много-предметных поточных линий первой группы
33	Календарно-плановые нормативы много-предметных поточных линий второй группы
34	История развития науки об организации производства
35	Понятия и основные задачи организации производства
36	Предмет, метод и содержание организации производства
37	Взаимосвязь курса организации производства с другими дисциплинами
38	Технологическая форма специализации
39	Предметная форма специализации
40	Общие положения поточных методов производства
41	Экономическая эффективность поточного производства
42	Оценка экономического эффекта от использования средств автоматизации
43	Технико-экономические показатели ремонтной службы предприятия
44	Значение, задачи и структура инструментального хозяйства предприятия
45	Планирование потребности предприятия в различных видах оснащения
46	Значение, задачи и структура ремонтного хозяйства предприятия
47	Сущность и содержание системы планово-предупредительных ремонтов. Ремонтные нормативы системы планово-предупредительных ремонтов
48	Планирование ремонта оборудования и работы ремонтно-механического цеха. Организация выполнения ремонтных работ
49	Роль, задачи и структура энергетического хозяйства предприятия
50	Планирование потребности предприятия в энергии различного вида
51	Значение, задачи и структура транспортного хозяйства предприятия
52	Определение грузооборотов предприятия, маршрутов транспорта и потребного количества транспортных средств
53	Задачи и структура складского хозяйства предприятия
54	Расчет потребности предприятия в площадях под складские помещения
55	Роль, задачи и структура органов материально-технического обеспечения
56	Нормативная база материально-технического обеспечения
57	Планирование потребности предприятия в материалах
58	Формы организации поставок продукции
59	Организация обеспечения производственных цехов материалами
60	Управление производственными запасами

7.3.2. Критерии и нормы оценки

Семестр	Форма проведения промежуточной аттестации	Критерии и нормы оценки	
3	экзамен (по накопительному рейтингу)	«отлично»	От 85 до 100 баллов
		«хорошо»	От 70 до 84 баллов
		«удовлетворительно»	От 55 до 69 баллов
		«неудовлетворительно»	От 0 до 54 баллов

8. Учебно-методическое и информационное обеспечение дисциплины

8.1. Обязательная литература

№ п/п	Авторы, составители	Заглавие (заголовок)	Тип (учебник, учебное пособие, учебно-методическое пособие, практикум, др.)	Год издания	Количество в научной библиотеке / Наименование ЭБС
1	Сыров, В. Д.	Организация производства	учебное пособие	2025	Режим доступа: https://znanium.ru/catalog/document?id=458368#bib
2	Фатхутдинов, Р. А.	Организация производства	учебник	2023	https://znanium.ru/catalog/document?id=444834#bib
3	Переверзев, М. П.	Организация производства на промышленных предприятиях	учебное пособие	2023	Режим доступа: https://znanium.ru/catalog/document?id=444826#bib

8.2. Дополнительная литература

№ п/п	Авторы, составители	Заглавие (заголовок)	Тип (учебник, учебное пособие, учебно-методическое пособие, практикум, др.)	Год издания	Количество в научной библиотеке / Наименование ЭБС
1	Винокур М.Е.	Организация производства и менеджмент	учеб.-практ. комплекс	2016	1

8.3. Перечень современных профессиональных баз данных и информационных справочных систем

- Springer Link[Электронный ресурс] : [база данных]. – Switzerland: Springer Nature, 1842– . – Режим доступа : link.springer.com. – Загл. с экрана. – Яз. англ.
- Science Direct [Электронный ресурс] : коллекция электронных книг издательства Elsevier. – Netherlands: Elsevier, 2018– . – Режим доступа : sciencedirect.com. – Загл. с экрана. – Яз. англ.

8.4. Перечень программного обеспечения

№ п/п	Наименование ПО	Реквизиты договора (дата, номер, срок действия)
1	Windows: WinPro 10 RUS Upgrd OLP NL Acdmc	договор № 757 от 04.07.2018, срок действия – бессрочно; контракт № 1653 от 14.12.2018, срок действия – бессрочно
2	Office Standard: Office Stdandard 2013 Russian OLP NL AcademicEdition	договор № 690 от 19.05.2015, срок действия – бессрочно

8.5. Описание материально-технической базы, необходимой для осуществления образовательного процесса по дисциплине

№ п/п	Наименование оборудованных учебных кабинетов, лабораторий, мастерских и др. объектов для проведения практических и лабораторных занятий, помещений для самостоятельной работы обучающихся (номер аудитории)	Перечень основного оборудования
1.	Учебная аудитория для проведения занятий лекционного типа. Учебная аудитория для проведения занятий семинарского типа. Учебная аудитория для курсового проектирования (выполнения курсовых работ). Учебная аудитория для проведения групповых и индивидуальных консультаций Учебная аудитория для проведения занятий текущего контроля и промежуточной аттестации. (УЛК-807)	Экран телевизионный, ширмы, проектор на штативе. стол преподавательский, стулья преподавательские. Транспарант-перетяжка, системный блок .
2.	Учебная аудитория для проведения занятий лекционного типа. Учебная аудитория для проведения занятий семинарского типа. Учебная аудитория для курсового проектирования (выполнения курсовых работ). Учебная аудитория для проведения групповых и индивидуальных консультаций Учебная аудитория для проведения занятий текущего контроля и промежуточной аттестации. (УЛК-	Экран телевизионный, ширмы, проектор на штативе. стол преподавательский, стулья преподавательские. Транспарант-перетяжка, системный блок .

№ п/п	Наименование оборудованных учебных кабинетов, лабораторий, мастерских и др. объектов для проведения практических и лабораторных занятий, помещений для самостоятельной работы обучающихся (номер аудитории)	Перечень основного оборудования
	810)	
3.	Учебная аудитория для проведения занятий лекционного типа. Учебная аудитория для проведения занятий семинарского типа. Учебная аудитория для курсового проектирования (выполнения курсовых работ). Учебная аудитория для проведения групповых и индивидуальных консультаций. Учебная аудитория для проведения занятий текущего контроля и промежуточной аттестации. (УЛК-411)	Столы ученические двухместные, стулья, стол преподавательский, доска аудиторная (меловая).
4.	Помещение для самостоятельной работы обучающихся (УЛК-105)	Столы, стулья, стеллажи (в т.ч. выставочные) с книгами, компьютеры, мобильные рабочие места
5.	Помещение для самостоятельной работы обучающихся (УЛК-406)	Столы компьютерные, стулья, микрокомпьютеры raspberry pi 32 bit.