МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
(МИНОБРНАУКИ РОССИИ)

ФЕДЕРАЛЬНОЕ ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ
ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ
«ДОНБАССКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ ТЕХНИЧЕСКИЙ УНИВЕРСИТЕТ»
(ФГБОУ ВО «ДонГТУ»)

Факультет горно-металлургической промышленности и строительства
Кафедра машин металлургического комплекса

УТВЕРЖДАЮ
И.о. проректора
по учебной работе
_____ Д.В. Мулов

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ДИСЦИПЛИНЫ

Производственный менеджмент
(наименование дисциплины)

15.04.02 Технологические машины и оборудование
(код, наименование направления/специальности)

Металлургическое оборудование
(магистерская программа)

Квалификация магистр
(бакалавр/специалист/магистр)

Форма обучения очная, заочная
(очная, очно-заочная, заочная)

Алчевск, 2024

1 Цели и задачи изучения дисциплины

Цели дисциплины. Дисциплина «Производственный менеджмент» ориентирована на студентов, магистратуры получающих высшее образование, направлена на получение компетенции необходимой для выполнения нового вида профессиональной деятельности в области эффективного функционирования производственной системы организации в целом и по ее структурным подразделениям. Целью дисциплины является представление студентам о проблемах и перспективах эффективной организации производственных и операционных процессов, и сформировать теоретические знания и практические навыки по основным принципам производственного (операционного) управления с целью повышения конкурентоспособности предприятия.

Задачи изучения дисциплины:

- представить производственный менеджмент во всем комплексе его проблем, связанных с внешней средой, экономикой, производством, организацией, человеком;
- методологию формирования производственного менеджмента представить подходами к этому процессу как центральному объединяющему систему его управления от оперативного управления работой участка финансового управления и учета, звену управления предприятием, стратегического планирования до производства;
- выделить человеческий фактор как один из главных в производственном менеджменте.

Дисциплина направлена на формирование универсальной компетенции (УК-6) и общепрофессиональной компетенции (ОПК-3) выпускника.

2 Место дисциплины в структуре ОПОП ВО

Логико-структурный анализ дисциплины – курс входит в БЛОК 1 «Дисциплины (модули)», обязательная часть подготовки студентов по направлению 15.04.02 Технологические машины и оборудование (магистерская программа «Металлургическое оборудование»).

Дисциплина реализуется кафедрой охраны труда и промышленной безопасности. Основывается на базе дисциплин: «Инженерная экономика», «Современные металлургические производства», «Основы прокатного производства», «Экологические проблемы металлургического производства».

Является основой для изучения следующих дисциплин: «Производственная (технологическая) практика», «Производственная (преддипломная) практика», выпускная квалификационная работа.

Для изучения дисциплины необходимы компетенции, сформированные у студента для решения профессиональных задач деятельности, связанных с обеспечением жизни, здоровья и работоспособности во время работы.

Курс является фундаментом для ориентации студентов в сфере правового регулирования деятельности предприятий в сфере охраны труда, промышленной безопасности и защиты работников при аварийных ситуациях и авариях.

Общая трудоемкость освоения дисциплины для очной формы обучения составляет 3 зачетных единицы, 108 ак.ч. Программой дисциплины предусмотрены лекционные (36 ак.ч.), практические (36 ак.ч.) занятия и самостоятельная работа студента (36 ак.ч.).

Для заочной формы обучения программой дисциплины предусмотрены лекционные (4 ак.ч.), практические (4 ак.ч.) занятия и самостоятельная работа студента (_100_ак.ч.).

Дисциплина изучается на 2 курсе в 3 семестре. Форма промежуточной аттестации – экзамен.

3 Перечень результатов обучения по дисциплине, соотнесенных с планируемыми результатами освоения ОПОП ВО

Процесс изучения дисциплины «Производственный менеджмент» направлен на формирование компетенции, представленной в таблице 1.

Таблица 1 – Компетенции, обязательные к освоению

Содержание компетенции	Код компетенции	Код и наименование индикатора достижения компетенции
Способен определять и реализовывать приоритеты собственной деятельности и способы ее совершенствования на основе самооценки	УК-6	УК-6.1. Знать: методики самооценки, самоконтроля и саморазвития с использованием подходов здоровьесбережения УК-6.2. Уметь: решать задачи собственного личностного и профессионального развития, определять и реализовывать приоритеты совершенствования собственной деятельности; применять методики самооценки и самоконтроля; применять методики, позволяющие улучшить и сохранить здоровье в процессе жизнедеятельности УК-6.3. Владеть: технологиями и навыками управления своей познавательной деятельностью и ее совершенствования на основе самооценки, самоконтроля и принципов самообразования в течение всей жизни, в том числе с использованием здоровьесберегающих подходов и методик
Способен организовывать работу коллективов исполнителей; принимать исполнительские решения в условиях спектра мнений; определять порядок выполнения работ, организовывать в подразделении работы по совершенствованию, модернизации и унификации выпускаемых изделий и их элементов, разработке проектов стандартов и сертификатов, обеспечивать адаптацию современных версий систем управления качеством к конкретным	ОПК-3	ОПК-3.1. Знать принципы стратегии сотрудничества для организации работ команды и достижения поставленной цели ОПК-3.2. Знать приемы модернизации и унификации выпускаемых изделий и их элементов, разработки проектов стандартов и сертификатов ОПК-3.3. Уметь учитывать в своей социальной и профессиональной деятельности интересы, особенности поведения и мнения (включая критические) людей, с которыми работает ОПК-3.4. Владеть навыками преодоления возникающих в команде разногласий, споров и конфликтов на основе учета интересов всех сторон ОПК-3.5. Владеть навыками в планировании командной работы, распределения поручений и делегирования полномочий членам команды; организации обсуждения разных идей и мнений по совершенствованию,

условиям производства на основе международных стандартов		модернизации и унификации выпускаемых изделий и их элементов, разработке проектов стандартов и сертификатов

4 Объём и виды занятий по дисциплине

Общая трудоёмкость учебной дисциплины составляет 3 зачётных единицы, 108 ак.ч.

Самостоятельная работа студента (СРС) включает проработку материалов лекций, подготовку к практическим занятиям, текущему контролю, выполнение индивидуального задания, самостоятельное изучение материала и подготовку к экзамену.

При организации внеаудиторной самостоятельной работы по данной дисциплине используются формы и распределение бюджета времени на СРС для очной формы обучения в соответствии с таблицей 2.

Таблица 2 – Распределение бюджета времени на СРС

Вид учебной работы	Всего ак.ч.	Ак.ч. по семестрам
		3
Аудиторная работа, в том числе:	72	72
Лекции (Л)	36	36
Практические занятия (ПЗ)	36	36
Лабораторные работы (ЛР)	-	-
Курсовая работа/курсовой проект	-	-
Самостоятельная работа студентов (СРС), в том числе:	36	36
Подготовка к лекциям	4	4
Подготовка к лабораторным работам	-	-
Подготовка к практическим занятиям / семинарам	9	9
Выполнение курсовой работы / проекта	-	-
Расчетно-графическая работа (РГР)	-	-
Реферат (индивидуальное задание)	5	5
Домашнее задание	5	5
Подготовка к контрольной работе	6	6
Подготовка к коллоквиуму	-	-
Аналитический информационный поиск	3	3
Работа в библиотеке	2	2
Подготовка к экзамену	2	2
Промежуточная аттестация – экзамен (Э)	Э(2)	Э(2)
Общая трудоемкость дисциплины		
ак.ч.	108	108
з.е.	Э	Э

5 Содержание дисциплины

С целью освоения компетенции, приведенной в п.3 дисциплина разбита на 10 тем:

– тема 1 (Производственный менеджмент в системе менеджмента предприятия);

– тема 2 (Производственный менеджмент как система);

– тема 3 (Имущество предприятия);

– тема 4 (Основные принципы организации производственного процесса. Типы производства);

– тема 5 (Организация производственного процесса во времени и в пространстве);

– тема 6 (Оперативное планирование производства);

– тема 7 (Стратегия процессов);

– тема 8 (Производственный цикл. Жизненный цикл продукта);

– тема 9 (Управление качеством производственных процессов высокотехнологичных компаний);

– тема 10 (Управление высокотехнологичным производством).

Виды занятий по дисциплине и распределение аудиторных часов для очной и заочной формы приведены в таблице 3 и 4 соответственно.

Таблица 3 – Виды занятий по дисциплине и распределение аудиторных часов (очная форма обучения)

№ п/п	Наименование темы (раздела) дисциплины	Содержание лекционных занятий	Трудоемкость в ак.ч.	Темы практических занятий	Трудоемкость в ак.ч.	Тема лабораторных занятий	Трудоемкость в ак.ч.
1	Производственный менеджмент в системе менеджмента предприятия	Введение. Предмет «Производственный менеджмент». Термины и определения. Задачи производственного менеджмента. Функции производственного менеджмента. Методы производственного менеджмента. Принципы производственного менеджмента. Законы организации производственных систем. Особенности и свойства производственных систем	2	Основные понятия и особенности производственного менеджмента.	2	–	–
2	Производственный менеджмент как система	Производственные системы: понятие и закономерности. Состав производственной системы. Классификация объектов производственного менеджмента на предприятии Макро- и микроэкономическая среда производственного менеджмента	4	Предприятие как объект производственного менеджмента	4	–	–
3	Имущество предприятия	Права собственности на имущество. Состав имущества предприятий	2	Расчет имущества предприятий	2	–	–

№ п/п	Наименование темы (раздела) дисциплины	Содержание лекционных занятий	Трудоемкость в ак.ч.	Темы практических занятий	Трудоемкость в ак.ч.	Тема лабораторных занятий	Трудоемкость в ак.ч.
4	Основные принципы организации производственного процесса. Типы производства	Производственный процесс и его структура. Принципы организации производственных процессов Типы производства и их технико-экономическая характеристика	4	Методика определения технико-экономическая характеристик производства	4	–	–
5	Организация производственного процесса во времени и в пространстве	Производственный цикл и его структура. Структура сложного производственного процесса и расчет длительности его цикла. Производственная структура предприятий. Типы производственной структуры предприятий. Состав и классификация цехов и служб предприятия. Специализация и принципы построения цехов и участков промышленного предприятия. Производственная структура цехов. Пути совершенствования производственной структуры предприятий	4	Расчет производственного цикла простого процесса при различных видах движения партий деталей в производстве	4	–	–

№ п/п	Наименование темы (раздела) дисциплины	Содержание лекционных занятий	Трудоемкость в ак.ч.	Темы практических занятий	Трудоемкость в ак.ч.	Тема лабораторных занятий	Трудоемкость в ак.ч.
6	Оперативное планирование производства	Задачи, содержание и методы оперативно-производственного планирования. Оптимизация оперативного планирования производства. Диспетчирование производства.	4	Методика непрерывного оперативно-производственного планирования.	4	–	–
7	Стратегия процессов	Типы процессов. Стратегии сервисных процессов. Мощность. Управление мощностью	4	Методика расчета мощности.	4	–	–

№ п/п	Наименование темы (раздела) дисциплины	Содержание лекционных занятий	Трудоемкость в ак.ч.	Темы практических занятий	Трудоемкость в ак.ч.	Тема лабораторных занятий	Трудоемкость в ак.ч.
8	Производственный цикл. Жизненный цикл продукта	Производственный цикл бизнес-процесса. Длительность производственного цикла бизнес-процесса. Понятие и фазы жизненного цикла продукта**.** Особенности производственного менеджмента по стадиям жизненного цикла. Схемы замещения устаревшего продукта. Три группы свойств расчета качества продукта. Нормативно- производственные показатели. Экономические показатели. Расчет интегральный показатель уровня качествапродукта. Методика расчета новизны продукта на основе матрицы инноваций.	4	Консументные показатели.	4	–	–

№ п/п	Наименование темы (раздела) дисциплины	Содержание лекционных занятий	Трудоемкость в ак.ч.	Темы практических занятий	Трудоемкость в ак.ч.	Тема лабораторных занятий	Трудоемкость в ак.ч.
9	Управление качеством производственных процессов высокотехнологичных компаний	Понятие «качество производственных процессов». Законы развития процессов и их жизненный цикл. Закон десятикратного возрастания затрат на исправление ошибок. Закон «айсберга». Показатели качества высокотехнологичных производственных процессов. Система менеджмента качества высокотехнологичных производственных процессов. Нормы и стандарты качества для производственных процессов. 4 группы СМК процесса. Процесс постоянного улучшения. Цикл PDCA – это непрерывный процесс совершенствования бизнес-процесса. 4 составляющих цикла PDCA: PLAN, DO; CHEK: ACT. Основные действия в рамках каждой фазы. Измерение бизнес- процесса. Расчет разрыва между фактическими и плановыми показателями. Выдвижение гипотез по модернизации процесса.	4	Определение целей модернизации процесса по системе SMART.	4	–	–

№ п/п	Наименование темы (раздела) дисциплины	Содержание лекционных занятий	Трудоемкость в ак.ч.	Темы практических занятий	Трудоемкость в ак.ч.	Тема лабораторных занятий	Трудоемкость в ак.ч.
10	Управление высокотехнологичным производством	Управление производственными процессами высокотехнологичных компаний. Элементы управления производственными процессами. Целевая, обеспечивающая и функциональная подсистема в производственных процессах. Три стадии технологического процесса. Тянущая и толкающая системы управления производственными процессами	4	Система 5Р процесса.	4	–	–
Всего аудиторных часов			36	36		–	

Таблицы 4 – Виды занятий по дисциплине и распределение аудиторных часов (заочная форма обучения)

№ п/п	Наименование раздела дисциплины	Содержание лекционных занятий	Трудоемкость в ак.ч.	Темы практических занятий	Трудоемкость в ак.ч.	Тема лабораторных занятий	Трудоемкость в ак.ч.
1	Производственный менеджмент в системе менеджмента предприятия	Введение. Предмет «Производственный менеджмент». Термины и определения. Задачи производственного менеджмента. Функции производственного менеджмента. Методы производственного менеджмента. Принципы производственного менеджмента. Законы организации производственных систем. Особенности и свойства производственных систем	2	Основные понятия и особенности производственного менеджмента.	2	–	–
2	Производственный менеджмент как система	Производственные системы: понятие и закономерности. Состав производственной системы. Классификация объектов производственного менеджмента на предприятии Макро- и микроэкономическая среда производственного менеджмента	2	Предприятие как объект производственного менеджмента	2	–	–
Всего аудиторных часов			4	4		–	

6 Фонд оценочных средств для проведения текущего контроля успеваемости и промежуточной аттестации по итогам освоения дисциплины

6.1 Критерии оценивания

В соответствии с Положением о кредитно-модульной системе организации образовательного процесса ФГБОУ ВО «ДонГТУ» (https://www.dstu.education/images/structure/license_certificate/polog_kred_modul.pdf) при оценивании сформированности компетенций по дисциплине используется 100-балльная шкала.

Перечень компетенций по дисциплине и способы оценивания знаний приведены в таблице 5.

Таблица 5 – Перечень компетенций по дисциплине и способы оценивания знаний

Код и наименование компетенции	Способ оценивания	Оценочное средство
УК-6, ОПК-3	экзамен	Комплект контролирующих материалов для экзамена

Всего по текущей работе в семестре студент может набрать 100 баллов, в том числе:

– тестовый контроль или устный опрос на коллоквиумах (2 работы) – всего 40 баллов;

– практические работы – всего 40 баллов;

– за выполнение индивидуального и домашнего задания – всего 20 баллов.

Экзамен проставляется автоматически, если студент набрал в течении семестра не менее 60 баллов и отчитался за каждую контрольную точку. Минимальное количество баллов по каждому из видов текущей работы составляет 60% от максимального.

Экзамен по дисциплине «Производственный менеджмент» проводится по результатам работы в семестре. В случае, если полученная в семестре сумма баллов не устраивает студента, во время зачетной недели студент имеет право повысить итоговую оценку либо в форме устного собеседования по приведенным ниже вопросам (п.п. 6.5), либо в результате тестирования.

Шкала оценивания знаний при проведении промежуточной аттестации приведена в таблице 6.

Таблица 6 – Шкала оценивания знаний

Сумма баллов за все виды учебной деятельности	Оценка по национальной шкале зачёт/экзамен
0-59	Не зачтено/неудовлетворительно
60-73	Зачтено/удовлетворительно
74-89	Зачтено/хорошо
90-100	Зачтено/отлично

6.2 Домашнее задание

Задание 1

Составьте структуру рабочего времени токаря по нижеприведенным данным и сделайте ее анализ:

продолжительность рабочего дня — 8 ч (без обеденного перерыва);

число изготовленных за смену деталей — 40 шт.;

размер партии деталей — 10 шт.;

время на отдых и личные надобности — 5% рабочего времени;

время работы по выполнению другого производственного задания — 30 мин;

подготовительно-заключительное время — 20 мин;

время на замену инструмента — 5 мин;

число замен инструмента — 4;

дополнительное время на обслуживание токарем рабочего места — 25 мин;

время основной работы (штучное) — 7 мин/шт.;

вспомогательное время — 55 мин на программу;

время простаивания токаря по организационно-техническим причинам (погрузка партии деталей в межцеховое транспортное средство) — 5 мин на одну партию деталей;

время замены отказавшего узла станка — 5 мин.

Задание 2

Проведите анализ параметров стиля руководства и определите, к какому его виду в большей мере относится данный стиль:

варианты стратегических управленческих решений руководитель обсуждает со специалистами и менеджерами организации, тактические решения — с главными специалистами и менеджерами высшего и среднего уровня, оперативные решения чаще всего принимает самостоятельно;

на фирме официально установлен рабочий день с 10 до 17ч без обеденного перерыва, Перерывы не регламентированы. Приход и уход работников не фиксируются. Основной упор делается на качественное выполнение определенного задания к какому-то сроку. Качество и сроки определяет руководитель, ответственность несут, подчиненные;

руководитель использует в своей работе такие методы воздействия на

людей, как поощрение и наказание. Поощрения заслуживает тот работник, который повышает качество работы, изучает и использует новые технологии в своей работе. Наказание не фиксируется в документах, применяется в исключительных случаях, когда иного метода воздействия руководитель не видит. Одной из форм наказания является сокращение полномочий работника.

В качестве индивидуального задания студенты очной формы готовят реферат или презентацию на одну из приведенных ниже тем.

6.3 Темы для рефератов (презентаций) – индивидуальное задание

1) Предприятие как управляемая система.
2) Планирование производства в современных условиях.
3) Классификации технологий.
4) Классификация показателей предприятия.
5) Концепции деятельности предприятия и их особенности.
6) Типовые структуры управления производством.
7) Прогнозирование организационно-технического уровня производства.
8) Формирование портфелей новшеств и инноваций на предприятии.
9) Организационно-технологическая подготовка производства.
10) Оценка эффективности инновационной деятельности предприятия.
11) Э. Деминг и его философия качества.
12) Принципы и особенности организации производства в западно-европейских компаниях.
13) Международные стандарты организации производственных процессов.
14) Содержание системы управления организацией.
15) Обеспечивающая подсистема системы управления организацией.
16) Управляемая подсистема системы управления организацией.
17) Организационно-технологическая подготовка производства.
18) Сущность сервисного обслуживания.
19) Прогнозирование организационно-технического уровня производства

6.4 Оценочные средства для самостоятельной работы и текущего контроля успеваемости

Фонд тестовых заданий по дисциплине

1. Хронометраж как метод изучения рабочего времени был впервые использован:

а) Г. Фордом;

б) А. Файолем;

в) Ф. Тейлором;

г) Г. Эмерсоном.

2. Суть «вертикального» строения производства состоит:

а) в «последовательности смены фазисов»;

б) в расчленении производственного процесса на составные элементы;

в) в организации поточного производства;

г) во включении в состав корпорации звеньев технологической цепи, предшествующих основному производству.

3. Дробление производственного процесса на мельчайшие односложные операции с тем, чтобы их мог выполнить самый неквалифицированный рабочий – это:

а) организация массового производства;

б) максимальное разделение труда;

в) типизация, унификация оборудования, предметов труда;

г) «вертикальное» строение производства.

4. Усиление государственного регулирования в экономике характерно:

а) для американской модели менеджмента;

б) для шведской «модели социализма» Г. Мюрдаля;

в) для модели «социального рыночного хозяйства» Л. Эрхарда;

г) для японской модели менеджмента.

5. «Закон возрастающего производства» К. Адамецкого соответствует следующей современной форме организации общественного производства:

а) концентрации производства;

б) комбинированию производства;

в) специализации производства;

г) кооперированию производства.

6. Поиск новых форм и методов управления в СССР в XX в. осуществлялся:

а) в 1980-1990-е гг.;

б) в 1920-е гг.;

в) в 1930-1950-е гг.;

г) в 1960-1970-е гг.

7. Производственно-хозяйственная деятельность предприятия (организации) и ее результаты – это:

а) предмет производственного менеджмента;

б) цель производственного менеджмента;

в) задачи производственного менеджмента;

г) функции производственного менеджмента.

8. Обеспечение наиболее эффективного сочетания живого труда со средствами и предметами труда в пространстве и во времени – это:

а) предмет производственного менеджмента;

б) цель производственного менеджмента;

в) задачи производственного менеджмента;

г) функции производственного менеджмента.

9. Оптимизация производственной и организационной структуры управления предприятием – это:

а) предмет производственного менеджмента;

б) цель производственного менеджмента;

в) задачи производственного менеджмента;

г) функции производственного менеджмента.

10. К функциям производственного менеджмента не относится:

а) планирование;

б) организация;

в) коммуникация;

г) контроль.

11. Формирование на предприятии системы стимулов, побуждающих работников к высокопроизводительному труду – это:

а) планирование;

б) организация;

в) мотивация;

г) контроль.

12. Способ передачи деталей, при котором обработка производится партиями, а переход с операции на операцию только после обработки всей партии:

а) параллельный;

б) последовательный;

в) смешанный;

г) нет правильного ответа.

13. В единичном и мелкосерийном производстве обычно применяют:

а) последовательный вид движения;

б) параллельный;

в) последовательный и смешанный;

г) нет правильного ответа.

14. Основной ПП разделяется на следующие функции:

а) заготовительная, обрабатывающая и сборочная;

б) заготовительная, обрабатывающая и реализующая;

в) заготовительная и транспортная;

г) нет правильного ответа.

15. Участки оборудования располагаются в порядке ТП:

а) согласованность;

б) прямоточность;

в) ритмичность;

г) нет правильного ответа.

16. Длительность производственного цикла это:

а) время, в течении которого обрабатываемые изделия находятся в производстве;

б) промежуток времени между обработкой двух деталей;

в) интервал времени между очередными выпусками равного количества изделий;

г) нет правильного ответа.

17. Параллельно-последовательный вид движения:

а) с операции на операцию детали передаются поштучно или небольшими партиями;

б) с операции на операцию детали передаются только всей партией;

в) отдельные детали в партии частично одновременно обрабатываются на двух или нескольких операциях;

г) нет правильного ответа.

18. Параллельный вид движения применяется:

а) только в серийном производстве;

б) в единичном и массовом производстве;

в) в крупносерийном и массовом производстве;

г) нет правильного ответа

19. Производственный процесс протекает:

а) только во времени;

б) во времени и в пространстве;

в) только в пространстве;

г) нет правильного ответа.

20. Законченная часть ТП, выполняемая на одном рабочем месте:

а) технологический переход;

б) технологическая операция;

в) вспомогательный переход;

г) нет правильного ответа

21. Технологический процесс это:

а) процесс, в результате которого изменяется форма, размеры, свойства изделия;

б) процесс, который не приводит к изменению формы, размеров, и свойств изделия;

в) законченная часть технологического перехода;

г) нет правильного ответа.

22. Процесс труда, в результате которого никакой продукции не создается, это:

а) вспомогательный ПП;

б) основной ПП;

в) обслуживающий ПП;

г) нет правильного ответа

23. Нетехнический процесс, это:

а) процесс, который приводит к изменению формы, размеров и свойств изделия;

б) комплекс полезных действий по реализации готовой продукции;

в) процесс, который не приводит к изменению форм, размеров

6.5 Вопросы для подготовки к зачету (тестовому коллоквиуму)

1) Роль и функции управления производственной деятельностью.
2) Функции управления производством. Цикл управления

производством.

3) Определение производственной системы. Механизм функционирования производственной системы. Основная функция производственной системы.

4) Определение и состав производственной (операционной) системы.

5) Стадии цикла управления производством. Планирование как составляющая производственного управления.

6) Роль внешних и внутренних факторов в реализации производственного плана предприятия.

7) Что такое проектная организация и к какой стадии производственного цикла она относится?

8) Руководство как заключительная фаза цикла управления производства.

9) Охарактеризуйте производственный процесс, его сущность.

10) Сущность организации производственных процессов в пространстве и во времени.

11) Классификация производственных процессов.

12) Основные принципы организации производственных процессов бережливого производства.

13) Производственный цикл, его структура и пути сокращения.

14) Виды организации движения производственных процессов во времени.

15) Типы бережливого производства. Их характеристика. Методы организации производства: поточный и непоточный.

16) Принципы бережливого производства для каждого вида производства.

17) Производственная структура предприятия.

18) Принципы специализации (структуры) цехов и участков, их характеристика.

19) Автоматизированные системы управления бережливым производством, их характеристика и роль в организации производства.

20) Высокие технологии и наукоемкие отрасли в бережливом производстве.

21) Производственная программа, определение, основные разделы.

22) Производственная мощность, определение, виды производственных мощностей. Сущность баланса мощностей.

23) Виды и методы расчета производственной мощности предприятия.

24) Формы отражения производственной программы в системе планов бережливого производства предприятия.

25) Система календарно – плановых расчетов и нормативов движения производства.

6.6 Примерная тематика курсовых работ

Курсовые работы не предусмотрены.

7 Учебно-методическое и информационное обеспечение дисциплины

7.1 Рекомендуемая литература

Основная литература

1. Производственный менеджмент. Теория и практика: учебник для вузов / И. Н. Иванов [и др.] ; под редакцией И. Н. Иванова. — 2-е изд. — Москва : Издательство Юрайт, 2023. — 546 с. —Текст: электронный // Образовательная платформа Юрайт [сайт]. — URL: https://urait.ru/bcode/531215 (Дата обращения: 19.08.2024).

2. Производственный менеджмент : учебник и практикум для вузов /Л. С. Леонтьева [и др.] ; под редакцией Л. С. Леонтьевой, В. И. Кузнецова. — Москва : Издательство Юрайт, 2023. — 279 с. — Текст : электронный // Образовательная платформа Юрайт [сайт]. — URL: https://urait.ru/bcode/531539 (Дата обращения: 19.08.2024).

Дополнительная литература

1. Малюк, В. И. Производственный менеджмент : учебник для вузов / В. И. Малюк. — 2-е изд., испр. — Москва : Издательство Юрайт, 2023. — 249 с. Текст : электронный // Образовательная платформа Юрайт [сайт]. — URL: https://urait.ru/bcode/514273 (Дата обращения: 19.08.2024).

2. Производственный менеджмент. Практикум : учебное пособие для вузов / И. Н. Иванов [и др.] ; под общей редакцией И. Н. Иванова. — Москва : Издательство Юрайт, 2023. — 362 с. —Текст : электронный // Образовательная платформа Юрайт [сайт]. — URL: https://urait.ru/bcode/511311 (Дата обращения: 19.08.2024).

Нормативные ссылки

1. Российская Федерация. Законы. Трудовой кодекс Российской Федерации от 30.12.2001 № 197-ФЗ : принят Государственной Думой 21 декабря 2001 года : одобрен Советом Федерации 26 декабря 2001 года. — Текст : электронный // Гарант : информационно-правовое обеспечение / Компания «Гарант». — URL: https://base.garant.ru/12125268/ (дата обращения: 21.08.2024).

7.2 Базы данных, электронно-библиотечные системы, информационно-справочные и поисковые системы

1. Научная библиотека ДонГТУ : официальный сайт. — Алчевск. — URL: library.dstu.education. — Текст : электронный. (дата обращения: 21.06.2024).
2. Научно-техническая библиотека БГТУ им. Шухова : официальный сайт. — Белгород. — URL: http://ntb.bstu.ru/jirbis2/. — Текст : электронный. (дата обращения: 21.06.2024).
3. Консультант студента : электронно-библиотечная система. — Москва. — URL: http://www.studentlibrary.ru/cgi-bin/mb4x. — Текст : электронный. (дата обращения: 21.06.2024).
4. Университетская библиотека онлайн : электронно-библиотечная система. — URL: http://biblioclub.ru/index.php?page=main_ub_red. — Текст : электронный. (дата обращения: 21.06.2024).
5. Электронно-библиотечная система «Elibrary». — URL: http://elibrary.ru/ — Текст : электронный. (дата обращения: 21.06.2024).
6. Электронно-библиотечная система «E.Lanbook» — URL: http://e.lanbook.com/ — Текст : электронный. (дата обращения: 21.06.2024).
7. Федеральный портал «Российское образование» – — URL: http://www.edu.ru/ — Текст : электронный. (дата обращения: 21.06.2024).
8. Информационная система «Единое окно доступа к образовательным ресурсам» — URL: http://window.edu.ru/ — Текст : электронный. (дата обращения: 21.06.2024).
9. Федеральный центр информационно-образовательных ресурсов — URL: http://fcior.edu.ru/ (дата обращения: 21.06.2024).

8 Материально-техническое обеспечение дисциплины

Материально-техническая база обеспечивает проведение всех видов деятельности в процессе обучения, соответствует требованиям ФГОС ВО.

Материально-техническое обеспечение представлено в таблице 7.

Таблица 7 – Материально-техническое обеспечение

Наименование оборудованных учебных кабинетов	Адрес (местоположение) учебных кабинетов
Предметная аудитория с мультимедийным оборудованием: персональный компьютер, проектор VIVITEL D508, колонки звуковые GENIUS, проекционный экран с учебной мебелью (столы; стулья; доска ученическая).	Корпус 6 Аудитория 412 предметная аудитория (мультимедийная)

Лист согласования РПД

Разработал
и.о. зав. кафедрой менеджмента _____ Е.В. Кобзева
(должность) (подпись) (Ф.И.О.)

_____ _____ _____
(должность) (подпись) (Ф.И.О.)

_____ _____ _____
(должность) (подпись) (Ф.И.О.)

Заведующий кафедрой машин
металлургического комплекса _____ Н.А. Денисова
(подпись) (Ф.И.О.)

Протокол № 1 заседания кафедры
машин металлургического комплекса от 24. 08 2024 г.

Декан факультета горно-металлургической
промышленности и строительства _____ О.В. Князьков
(подпись) (Ф.И.О.)

Председатель методической
комиссии по направлению подготовки
15.04.02 Технологические машины и оборудование _____ Н.А. Денисова
(подпись) (Ф.И.О.)

Начальник учебно-методического центра _____ О.А. Коваленко
(подпись) (Ф.И.О.)

Лист изменений и дополнений

Номер изменения, дата внесения изменения, номер страницы для внесения изменений	
ДО ВНЕСЕНИЯ ИЗМЕНЕНИЙ:	ПОСЛЕ ВНЕСЕНИЯ ИЗМЕНЕНИЙ:
Основание:	
Подпись лица, ответственного за внесение изменений	