

Документ подписан простой электронной подписью
Информация о владельце:
ФИО: Крылова Людмила Вячеславовна
Должность: Проректор по учебно-методической работе
Дата подписания: 27.02.2025 20:14:27
Уникальный программный ключ:
b066544bae1e449cd8bfce392f7224a676a271b7

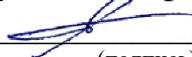
МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ
РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

Федеральное государственное бюджетное
образовательное учреждение высшего образования
«Донецкий национальный университет экономики и торговли
имени Михаила Туган-Барановского»

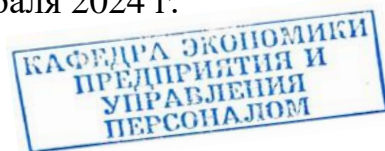
Кафедра экономики предприятия и управления персоналом

УТВЕРЖДАЮ

Заведующий кафедрой


Бакунов А.А.
(подпись)

«19» февраля 2024 г.



ОЦЕНОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

по учебной дисциплине

Б1.В.23 Проектирование трудовых процессов

(шифр и наименование учебной дисциплины)

38.03.03 Управление персоналом

(код и наименование направления подготовки)

-

(наименование профиля подготовки)

Разработчик:

профессор

(должность)



(подпись)

Алексеева Наталья Ивановна

Оценочные материалы рассмотрены и утверждены на заседании кафедры
от «19» февраля 2024 г., протокол № 12

Донецк 2024 г.

Паспорт
оценочных материалов по учебной дисциплине
Проектирование трудовых процессов
(наименование учебной дисциплины)

Таблица 1 – Перечень компетенций, формируемых в результате освоения учебной дисциплины (модуля) или практики

№ п/п	Код и наименование контролируемой компетенции	Контролируемые разделы (темы) учебной дисциплины (модуля), практики	Этапы формирования (семестр изучения)
1	ПК-5. Способен проводить анализ показателей по труду	Тема 1. Сущность трудового процесса	7
		Тема 2. Системная концепция организации трудовых процессов	7
		Тема 5. Анализ состояния и использования трудовых ресурсов предприятия	7
2	ПК-10. Способен проводить планирование показателей по труду	Тема 3. Задачи и методы проектирования трудовых процессов	7
		Тема 4. Основы организации производственного процесса	7
3	ПК-11. Способен проектировать решения по управлению трудовыми процессами и оценивать кадровые риски	Тема 3. Задачи и методы проектирования трудовых процессов	7
		Тема 6. Проектирование и организация трудовых процессов	7
		Тема 7. Проектирование размещения и организации рабочих мест	7
		Тема 8. Обоснование экономической эффективности проектирования трудовых процессов	7

**ПОКАЗАТЕЛИ И КРИТЕРИИ ОЦЕНИВАНИЯ КОМПЕТЕНЦИЙ,
ОПИСАНИЕ ШКАЛ ОЦЕНИВАНИЯ**

Таблица 2 - Показатели оценивания компетенций

№ п/п	Код контролируемой компетенции	Показатель оценивания (знания, умения, навыки)	Контролируемые разделы (темы) учебной дисциплины (модуля), практики	Наименование оценочного средства
1	ПК-5. Способен проводить анализ показателей по труду	ИДК-1 _{ПК-5} Анализирует численность, состав и движение персонала	Тема 1. Сущность трудового процесса	Собеседование (устный опрос)
		ИДК-2 _{ПК-5} Анализирует использование рабочего времени	Тема 2. Системная концепция организации трудовых процессов	Собеседование (устный опрос)
		ИДК-3 _{ПК-5} Анализирует эффективность и производительность труда	Тема 5. Анализ состояния и использования трудовых ресурсов предприятия	Собеседование (устный опрос), разноуровневые задачи и задания,
2	ПК-10. Способен проводить	ИДК-2 _{ПК-10} Разрабатывает баланс рабочего времени	Тема 3. Задачи и методы проектирования трудовых процессов	Собеседование (устный опрос),

	планирование показателей по труду	ИДК-4ПК-10 Разрабатывает мероприятия по повышению эффективности и производительности труда		тесты, контрольная работа (ТМК 1)
			Тема 4. Основы организации производственного процесса	Собеседование (устный опрос)
3	ПК-11. Способен проектировать решения по управлению трудовыми процессами и оценивать кадровые риски	ИДК-1ПК-11 Анализирует риски, связанные с реализацией функций по управлению трудовыми процессами ИДК-2ПК-11 Обосновывает и прогнозирует решения по управлению трудовыми процессами	Тема 3. Задачи и методы проектирования трудовых процессов Тема 6. Проектирование и организация трудовых процессов Тема 7. Проектирование размещения и организации рабочих мест Тема 8. Обоснование экономической эффективности проектирования трудовых процессов	Собеседование (устный опрос), тесты, контрольная работа (ТМК 1) Собеседование (устный опрос), разноуровневые задачи и задания Собеседование (устный опрос), разноуровневые задачи и задания Собеседование (устный опрос), тесты, разноуровневые задачи и задания, контрольная работа (ТМК 2)

Таблица 3 – Критерии и шкала оценивания по оценочному материалу
«Собеседование (устный опрос)»

Шкала оценивания (интервал баллов)	Критерий оценивания
6 – 5,4	Ответы на поставленные вопросы излагаются логично, последовательно и не требуют дополнительных пояснений. Полно раскрываются причинно-следственные связи между явлениями и событиями. Делаются обоснованные выводы. Соблюдаются нормы литературной речи (количество правильных ответов > 90%)
5,3 – 4,2	Ответы на поставленные вопросы излагаются систематизировано и последовательно. Базовые понятия используются, но в недостаточном объеме. Материал излагается уверенно. Раскрыты причинно-следственные связи между явлениями и событиями. Демонстрируется умение анализировать материал, однако не все выводы носят аргументированный и доказательный характер. Соблюдаются нормы литературной речи (количество правильных ответов >70%)
4,1 – 3,0	Допускаются нарушения в последовательности изложения. Неполно раскрываются причинно-следственные связи между явлениями и событиями. Демонстрируются поверхностные знания вопроса, с трудом решаются конкретные задачи. Имеются затруднения с выводами. Допускаются нарушения норм литературной речи (количество правильных ответов >50%)
2,9 - 0	Материал излагается непоследовательно, сбивчиво, не представляет определенной системы знаний по дисциплине. Не раскрываются причинно-следственные связи между явлениями и событиями. Не проводится анализ. Выводы отсутствуют. Ответы на дополнительные вопросы отсутствуют. Имеются заметные нарушения норм литературной речи (количество правильных ответов <50%)

Таблица 4 - Критерии и шкала оценивания по оценочному материалу «Тест»

Шкала оценивания (интервал баллов)	Критерий оценивания
2-1,1	Тестовые задания выполнены на высоком уровне (правильные ответы даны на 90-100% вопросов/задач)
1,0 - 0,6	Тестовые задания выполнены на среднем уровне (правильные ответы даны на 75-89% вопросов/задач)
0,5 - 0,1	Тестовые задания выполнены на низком уровне (правильные ответы даны на 60-74% вопросов/задач)
0	Тестовые задания выполнены на неудовлетворительном уровне (правильные ответы даны менее чем 60%)

Таблица 5- Критерии и шкала оценивания по оценочному материалу «Разноуровневые задачи и задания»

Шкала оценивания (интервал баллов) ²	Критерий оценивания
7,0-6,3	Задание выполнено на высоком уровне (правильные ответы составляют 90-100%)
6,2 – 5,3	Задание выполнено на среднем уровне (правильные ответы составляют 75-89%)
5,2 – 4,2	Задание выполнено на низком уровне (правильные ответы составляют 60-74%)
4,1 - 0	Задание выполнено на неудовлетворительном уровне (правильные ответы составляют менее чем 60%)

Таблица 6 – Критерии и шкала оценивания по оценочному материалу «Контрольная работа по смысловому модулю» (ТМК 1, 2)

Шкала оценивания (интервал баллов)	Критерий оценивания
10 – 9,0	Контрольная работа выполнена на высоком уровне (правильные ответы даны на 90-100% вопросов/задач)
8,9 – 5,5	Контрольная работа выполнена на среднем уровне (правильные ответы даны на 55-89% вопросов/задач)
5,4 – 4,0	Контрольная работа выполнена на низком уровне (правильные ответы даны на 40-54% вопросов/задач)
3,9 - 0	Контрольная работа выполнена на неудовлетворительном уровне (правильные ответы даны менее чем 40%)

Таблица 7 – Примерный перечень оценочных материалов

№ п/п	Наименование оценочного средства	Краткая характеристика оценочного средства	Представление оценочного средства в фонде
1	Собеседование (устный опрос)	Средство контроля, организованное как специальная беседа преподавателя с обучающимся на темы, связанные с изучаемой учебной дисциплиной, и рассчитанное на выяснение объема знаний обучающегося по учебной дисциплине или определенному разделу, теме, проблеме и т.п.	Вопросы по темам/разделам учебной дисциплины
2	Тест	Система стандартизированных заданий, позволяющая	Фонд тестовых

		автоматизировать процедуру измерения уровня знаний и умений обучающегося	заданий
3	Разноуровневые задачи и задания	Различают задачи и задания: а) репродуктивного уровня, позволяющие оценивать и диагностировать знание фактического материала (базовые понятия, алгоритмы, факты) и умение правильно использовать специальные термины и понятия, узнавание объектов изучения в рамках определенного раздела учебной дисциплины; б) реконструктивного уровня, позволяющие оценивать и диагностировать умения синтезировать, анализировать, обобщать фактический и теоретический материал с формулированием конкретных выводов, установлением причинно-следственных связей; в) творческого уровня, позволяющие оценивать и диагностировать умения, интегрировать знания различных областей, аргументировать собственную точку зрения.	Комплект разноуровневых задач и заданий
4	Контрольная работа (ТМК)	Средство проверки умений применять полученные знания для решения задач определенного типа по теме, разделу или учебной дисциплине.	Комплект контрольных заданий по вариантам

МЕТОДИЧЕСКИЕ МАТЕРИАЛЫ, ОПРЕДЕЛЯЮЩИЕ ПРОЦЕДУРЫ ОЦЕНИВАНИЯ ЗНАНИЙ, УМЕНИЙ, НАВЫКОВ

Методические материалы отражают основные сведения о каждом оценочном средстве, используемом в ходе изучения учебной дисциплины «Проектирование трудовых процессов» для контроля результатов обучения.

Оценивание знаний, умений и навыков по учебной дисциплине осуществляется посредством использования следующих видов оценочных средств:

- собеседование (устный опрос);
- тест;
- разноуровневые задачи и задания;
- контрольная работа по смысловым модулям (ТМК)

При изучении учебной дисциплины в течение семестра обучающийся может набрать максимально 100 баллов. Минимальное количество баллов составляет 20 баллов.

Текущий контроль знаний обучающихся осуществляется на основании оценки систематичности и активности по каждой теме программного материала дисциплины.

Текущий контроль знаний осуществляется с помощью собеседования, тестов и решения разноуровневых задач и заданий по каждой теме дисциплины.

Собеседование (устный опрос) - это произвольная беседа или целенаправленное собеседование, позволяющее оценить уровень знаний по теме, разделу или учебной дисциплине в целом. Представленные вопросы для собеседования (устного опроса) позволяют оценить уровень знаний студентов, полученных при изучении лекционного материала по каждой теме дисциплины.

Максимальное количество баллов по собеседованию составляет 6 баллов по каждой теме.

Тест – это система контрольных заданий определенной формы и содержания, позволяющих объективно оценить уровень знаний по теме, разделу или учебной дисциплине в целом. Представленные тестовые задания позволяют оценить уровень знаний студентов и имеют только один верный ответ. Максимальное количество баллов по тестам составляет 2 балла по каждой теме.

Разноуровневые задачи и задания – это средство проверки умений применять полученные знания по заранее определенной методике для решения задач или заданий по теме, смысловому модулю. В ходе решения задач и выполнения заданий обучающемуся необходимо использовать изученные формулы по отдельным темам, выполнить математические расчеты, сделать обоснованный вывод и предоставить управленческое решение. Максимальное количество баллов за выполнение каждой лабораторной работы составляет 7 баллов.

В конце изучения каждого смыслового модуля обучающийся выполняет текущую модульную контрольную работу по закреплённому варианту. Максимально возможное количество полученных баллов по результатам решения контрольной работы составляет 10 баллов (ТМК 1, 2).

Система оценивания всех видов работ по учебной дисциплине «Проектирование трудовых процессов» приведена в таблице 8.

Таблица 8 - Система начисления баллов по текущему контролю знаний

Максимально возможный балл по виду учебной работы					
Смысловые модули	Текущая аттестация				Итого
	Собеседование (устный опрос)	Тест	Разноуровневые задачи и задания	Контрольная работа	
Смысловый модуль 1 «Проектирование трудовых процессов как форма обеспечения эффективной деятельности предприятия»	18	2	-	10	30
Смысловый модуль 2 «Основы организации производственного процесса. Проектирование рациональных трудовых процессов»	30	2	28	10	70
Итого:	48	4	28	20	100

Промежуточная аттестация по дисциплине «Проектирование трудовых процессов» осуществляется в форме дифференцированного зачета. Дифференцированный зачет представляют собой форму промежуточной аттестации студента, определяемые учебным планом по направлению подготовки ВО.

Дифференцированный зачет, установленный утвержденным учебным планом по дисциплине «Проектирование трудовых процессов», преследует цель

оценить полученные студентом теоретические знания, их уровень, развитие творческого мышления, степень приобретения навыков самостоятельной работы, умение синтезировать полученные знания и применять их к решению практических задач. Знания студента оцениваются в ходе проведения практических и семинарских занятий.

Таблица 9 - Распределение баллов, которые получают обучающиеся

Максимальное количество баллов за текущий контроль и самостоятельную работу								Максимальная сумм баллов
Смысловой модуль № 1			Смысловой модуль № 2					
T1	T2	T3	T4	T5	T6	T7	T8	100
6	6	18	6	13	13	13	25	

Примечание. T1, T2, ... T8 – номера тем соответствующих смысловых модулей

Соответствие государственной шкалы оценивания академической успеваемости

Сумма баллов за все виды учебной деятельности	По государственной шкале	Определение
90-100	«Отлично» (5)	отличное выполнение с незначительным количеством неточностей
80-89	«Хорошо» (4)	в целом правильно выполненная работа с незначительным количеством ошибок (до 10%)
75-79		в целом правильно выполненная работа с незначительным количеством ошибок (до 15%)
70-74	«Удовлетворительно» (3)	неплохо, но со значительным количеством недостатков
60-69		Выполнение удовлетворяет минимальные критерии
35-59	«Неудовлетворительно» (2)	с возможностью повторной аттестации
0-34		с обязательным повторным изучением дисциплины (выставляется комиссией)

Примеры типовых контрольных заданий

Примеры вопросов для собеседования (устного опроса)

Тема 1. Сущность трудового процесса

1. Раскройте содержание трудового процесса.
2. Перечислите этапы трудового процесса.
3. Охарактеризуйте основные элементы трудового процесса.
4. Какие существуют виды трудовых процессов?
5. Что понимают под организацией трудового процесса?
6. Приведите качественные характеристики трудового процесса.

7. Какие основные принципы реализуются при рациональной организации трудового процесса?
8. Что понимают под производственной операцией?
9. Какова структура трудового процесса?
10. Что представляют собой трудовой прием, трудовое действие и трудовое движение?
11. Какие выделяют виды трудовых движений?
12. Что такое трудовой прием и какова его структура?

Тема 2. Системная концепция организации трудовых процессов

1. Охарактеризуйте методические основы, регламентирующие проектирование трудовых процессов на предприятиях.
2. В каких случаях возникает необходимость проектирования новых трудовых процессов.
3. Охарактеризуйте основные положения системного подхода к организации трудовых процессов.
4. Раскройте содержание трудового процесса как физической и информационной системы.
5. Объясните моделирование трудовых процессов.
6. Охарактеризуйте этапы осуществления проектирования трудового процесса.

Тема 3. Задачи и методы проектирования трудовых процессов

1. Укажите основные цели осуществления проектирования трудовых процессов.
2. Перечислите задачи проектирования процессов труда на всех уровнях.
3. Дайте краткую характеристику методов анализа и проектирования трудовых процессов.
4. Охарактеризуйте балансовый метод проектирования трудовых процессов.
5. Поясните основные положения проектирования трудовых процессов с использованием метода инженера Ф.Л. Ковалева.
6. Раскройте содержание проектирования трудовых процессов на основе системы макроэлементных нормативов времени.
7. Охарактеризуйте систему макроэлементных нормативов времени профессора В.М. Иоффе.
8. Объясните сущность системы микроэлементных нормативов времени профессора А.А. Труханова.
9. Охарактеризуйте систему микроэлементных нормативов МТМ-1.
10. Раскройте содержание системы микроэлементных нормативов времени МСД.
11. В чем особенности модульной системы микроэлементных нормативов МОДАПТС и система «Уорк фэктор».
12. Раскройте содержание базовой системы микроэлементных нормативов времени БСД.

13. Охарактеризуйте применение киносъёмки для анализа и проектирования трудовых процессов.

14. Особенности применения осциллографического метода для анализа и проектирования трудовых процессов.

15. Дайте краткую характеристику методов анализа и проектирования трудовых процессов.

Примерный комплект разноуровневых задач и заданий

Задание 1

Рассчитать длительность производственного цикла при последовательном, параллельном, параллельно-последовательном и синхронном перемещении предметов труда (деталей) по операциям. Составить календарный график производства. Определить план производства продукции в смену (сутки) и количество смен для выполнения заказа по выпуску 2 000 деталей.

Исходные данные: Технологический процесс обработки деталей состоит из четырех операций продолжительностью соответственно 3,4,2,5 мин. В партии обрабатываются 4 детали. Продолжительность смены 8 ч, перерывы на отдых и личные надобности 20 мин.

Задание 2

Определить (аналитически и графически) продолжительность изготовления пяти деталей в партии при разных способах организации производственного процесса и количество смен для выполнения заказа по выпуску 2 400 деталей. Определить прирост выпуска продукции за счет сокращения самой длительной операции на 2 минуты.

Исходные данные: Технологический процесс изготовления электротехнических деталей состоит из пяти операций продолжительностью (мин): Таблетирование -5; Подогрев-3; Прессование – 7; Термообработка – 4; Упаковка – 2. Продолжительность смены 8 ч, перерывы на отдых и личные надобности 40 мин.

Задание 3

На участке гальванопокрытий предусмотрено шесть операций. В партии обрабатываются 4 изделия. Пооперационные затраты технологического времени: Монтаж подвески - 3мин. ; Обезжиривание – 2 мин.; Промывка в воде - 3мин.; Электролиз – 6 мин.; Нейтрализация -4 мин.; Сушка в печи - 5мин. Продолжительность смены 8 ч, перерывы на отдых и личные надобности 30 мин.

Определить аналитически и графически длительность производственного цикла при разных способах организации производственного процесса во времени и количество смен для выполнения заказа по выпуску 1 800 деталей.

Задание 4

Определить прирост выпуска продукции за смену (декаду, месяц) в результате сокращения длительности технологического цикла на 2 минуты при

последовательном, параллельном и комбинированном перемещении деталей по операциям.

Исходные данные: Технологический процесс обработки деталей состоит из четырех операций продолжительностью 3, 6, 4 и 2 мин. В партии обрабатываются 4 детали. Продолжительность смены 8 ч, перерывы на отдых и личные надобности 40 мин.

Задача 5

На переменном - поточной линии предусматривается ремонт трех объектов: А, Б, В. Годовая программа по объектам: А=2000 шт., Б=7000 шт., В=3000 шт. Трудоемкость ремонта каждого объекта: А=4 часа., Б=1 час., В = 5 час. Продолжительность смены - 8 часов. Рассчитать частичные такта работы линии по каждому объекту. Годовой фонд работы поточной линии 130000 мин .

Задача 6

Рассчитать такт пинии, необходимое количество рабочих мест и их загрузки. Рассчитать основные параметры конвейера. На линии с распределительным конвейером обрабатывается втулка. Суточная программа для линии 560 шт., Линия работает в две смены, продолжительность смены 7,9 ч. Шаг конвейера - 2Д м. Технологический процесс обработки втулки приведены в таблице 1.

Таблица 1 - Продолжительность технологического процесса обработки втулки по операциям

№ операции	1	2	3	4	5	6	7
Норма времени, мин.	5,5	4,8	3,9	5,1	4,2	5,0	4,3

Задача 7

Определить такт линии, рассчитать необходимое количество рабочих мест и степень их загрузки, выбрать тип и определить основные параметры конвейера, его скорость и длительность технологического цикла. Переменная программа линии сборки-800 втулок. Шаг конвейера 2,0 м. Регламентированные перерывы для отдыха в смену - 30 мин. Работа проводится в 1,5 смены, продолжительность смены - 474 мин. Нормы времени по операциям приведены в таблице 2.

Технологическим процессом сборки предусматривает отклонение 4 операции фактических затрат времени от нормы в интервале 0,8-1,3 мин.

Таблица 2 – Нормы времени по операциям

№ операции	1	2	3	4	5	6	7
Норма времени, мин.	3,5	4,2	4,7	6,2	6,0	5,9	3,8

Варианты типовых тестовых заданий:

1. Производственный процесс – это:

- А) разделение труда между отдельными подразделениями предприятия и рабочими местами, что предполагает их кооперирование в процессе производства.
- Б) упорядоченная совокупность изменений состояния предметов труда под действием упорядоченных индивидуальных и коллективных трудовых процессов.
- в. промежуток времени между выпуском изделий (деталей, сборочных единиц) с последней операции или их запуском на первую операцию поточной линии.
- Г) действительный годовой фонд времени работы линии в планируемом периоде (мин).

2. Время, когда работник не работает по причинам, заранее предусмотренным, объективно необходимым, обусловленным технологией и организацией производства.

- А) время перерывов в работе.
- Б) время технического обслуживания.
- В) время организационного обслуживания.
- Г) регламентированные перерывы и перерывы организационно-технологического характера.

3. Такт поточной линии – это:

- А) действительный годовой фонд времени работы линии в планируемом периоде (мин).
- Б) действительный годовой фонд времени работы линии в планируемом периоде (мин).
- В) промежуток времени между выпуском изделий с последней операции или их запуском на первую операцию поточной линии.
- Г) фактический объем выполненной работы за анализируемый период в пределах плана.

4. Рациональное пространственное размещение оборудования, технологического и организационного оснащения, средств связи и самого рабочего, участвующего в трудовом процессе.

- А) проектирование трудовых процессов на рабочем месте.
- Б) планирование производства.
- В) обслуживание производства.
- Г) специализация.

5. Производственный цикл – это:

- А) календарное время изготовления продукта, начиная с запуска сырья в производство и кончая получением готовых изделий.
- Б) количество изделий, выпускаемых поточной линией в единицу времени.
- в. промежуток времени между выпуском изделий с последней операции или их запуском на первую операцию поточной линии.
- Г) действительный годовой фонд времени работы линии в планируемом периоде (мин).

6. Номенклатура, конструкция и габаритные размеры организационной оснастки определяются следующими факторами:

- А) характером и видом работ; выполняемых на рабочем месте.
- Б) особенностями организации производства (тип производства, специализация рабочих мест, сменность работы, форма организации труда) составом и количеством приспособлений и инструмента на рабочем месте.
- В) ассортиментом и характером обрабатываемых деталей, заготовок, материалов.
- Г) все ответы верны.

7. Производственные процессы можно разбить на:

- А) массовый.
- Б) серийный.
- В) единичный
- Г) все ответы верны.

8. Метод обеспечения кратчайших путей перемещения обрабатываемых деталей между отдельными рабочими местами.

- А) метод оргоснащения.
- Б) метод оснащения рабочего места.
- В) оптимизация рабочих мест.
- Г) все ответы верны.

9. Технологические процессы и энергоснабжения, машины, оборудование, инструменты, АСУ, ЭВМ – это:

- А) рабочая сила.
- Б) предметы производства.
- В) средства производства.
- Г) все ответы верны.

10. Комплекс работ, направленных на поддержание оборудования в постоянной технической готовности.

- А) транспортное обслуживание.
- Б) межремонтное обслуживания рабочих мест
- В) транспортные операции.
- Г) все ответы верны.

11. Способность человека творить в материальной и духовной сферах – это:

- А) рабочая сила.
- Б) фактор производства.
- В) труд человека.
- Г) средство производства.

12. Прогрессивный метод, основанный на использовании поточных линий – это:

- А) прогрессивный метод производства.
- Б) технологическое производство.
- В) поточное производство
- Г) все ответы верны.

13. Определенный вид деятельности (занятий) работника, обусловленный совокупностью знаний и трудовых навыков, приобретенных в результате специального обучения:

- А) профессия.
- Б) специальность.

В) квалификация.

Г) все ответы верны.

14. Показатель, характеризующий постоянство (устойчивость) затрат времени на обработку одного и того же количества предметов труда по операциям, или устойчивость интервалов времени между запусками в истоке или его частях в течение смены.

А) ритм работы в покое.

Б) такт работы конвейера.

В) темп работы.

Г) все ответы верны.

15. Степень и вид профессиональной подготовки работника, наличие у него знаний, умения и навыков, необходимых для выполнения работы или функций определенной сложности, которая отображается в квалификационных (тарифных) разрядах и категориях.

А) профессия.

Б) специальность.

В) квалификация.

Г) все ответы верны.

16. Какой показатель определяется по формуле: $\tau = ((T_{см} - T_{пр}))/Q_{см}$

А) продолжительность смены, мин.

Б) сменный выпуск изделий с поточной линии.

В) продолжительность смены.

Г) такт поточной линии.

17. Суммарное время, в течение которого работник осуществляет трудовой процесс (работает) на своем рабочем месте. Оно должно быть продуктивным, но на практике нередко какая-то его часть пропадает на непродуктивную работу.

А) время работы.

Б) время непроизводительной работы.

В) время производительной работы.

Г) все ответы верны.

18. Какой показатель определяется по формуле: $PM_i = t_{штi}/\tau$

А) сменный выпуск изделий с поточной линии.

Б) такт поточной линии.

В) количество рабочих мест.

Г) количество расчетных материалов, необходимых для производства.

19. Время, затраченное непосредственно на основную работу (целесообразное изменение предмета труда: его размеров, формы, состава, состояния, положения).

А) основное время.

Б) технологическое время

В) чистое рабочее время.

Г) все ответы верны.

20. Какой показатель определяется по формуле $K_{зPM} = PM_i/(PM_{пр.i})$

А) коэффициент загрузки рабочих мест.

Б) число операций.

- В) так поточной линии.
- Г) темп линии.

21. Часть производственного процесса, который характеризует совокупность действий, осуществляемых исполнителем в процессе выполнения конкретных работ (функций), методы воздействия исполнителей на предметы труда, подготовку и управление производством, которые сопровождаются расходами физической и нервной энергии работника – это

- А) трудовые движения;
- Б) трудовой процесс;
- В) технологический процесс;
- Г) физический процесс;

22. Из каких элементов состоят трудовые приемы?

- А) трудовых операций;
- Б) трудовых действий;
- В) трудовых установок;
- Г) все ответы верны.

23. По характеру труда трудовые процессы могут быть:

- А) умственные
- Б) вещественные
- В) вспомогательные
- Г) непрерывные

24. Однократное перемещение рук, ног, корпуса, головы к взаимодействующим в процессе труда предметам это:

- А) трудовой прием
- Б) трудовое действие
- В) трудовое движение
- Г) вспомогательный ход

25. Законченная часть технологического перехода, состоящая из однократного перемещения инструмента относительно заготовки, не сопровождающегося изменением формы, размеров, чистоты поверхности или свойств заготовки, но необходимого для выполнения рабочего хода это:

- А) позиция
- Б) вспомогательный ход
- В) вспомогательный переход
- Г) технологический переход

26. Какие аспекты составляют сущность трудового процесса?

- А) социальный, психологический;
- Б) психологический, технологический, социально-экономический;
- В) физиологический, технический, моральный, правовой.

27. Что не входит в этапы трудового процесса?

- А) оформление результатов работы;
- Б) осмысление технологии выполнения работы;
- В) стимулирование хороших результатов работы;
- Г) делегирование полномочий.

28. По месту в производственном процессе трудовые процессы делятся на:

- А) основные, вспомогательные, обслуживающие;
- Б) непрерывные, циклические, разовые;
- В) вещественные, документированные, информационные.

29. Трудовой приём, трудовое действие, трудовое движение – это:

- А) производственная операция;
- Б) основные элементы трудового процесса;
- В) этапы оформления результатов труда.

30. Какой аспект труда обусловлен затратами энергии человека и его эмоциональным состоянием?

- А) социально-экономический аспект;
- Б) технологический аспект;
- В) психологический аспект.

Перечень вопросов для подготовки к зачету:

1. Выбор метода оптимизации размещения рабочих мест.
2. Оптимизация размещения рабочих мест методом статистического моделирования.
3. Сущность функций обслуживания рабочих мест.
4. Проектирование организации транспортного обслуживания рабочих мест.
5. Проектирование организации межремонтного обслуживания рабочих мест.
6. Проектирование организации инструментального и наладочного обслуживания рабочих мест.
7. Основные элементы оперативно-календарного регулирования производственного процесса.
8. Проектирование организации контроля качества трудовых процессов на предприятии.
9. Основы проектирования внутрисменных режимов труда и отдыха.
10. Обоснование экономической эффективности проектирования трудовых процессов.
11. Раскройте содержание трудового процесса как физической и информационной системы.
12. Объясните моделирование трудовых процессов.
13. Охарактеризуйте факторы эффективности трудовых процессов в производственной системе.
14. Классификация предприятий и их производственная структура.
15. Классификация видов производства и их технико-экономическое содержание.
16. Раскройте содержание состава работ по организации производства на предприятии.
17. Охарактеризуйте трудовой процесс как составную производственного процесса.
18. Раскройте сущность проектирования трудовых процессов в производственной деятельности.
19. Основные понятия и принципы организации производственного процесса.

20. Дайте характеристику структуре производственного цикла и его продолжительности.

21. Перемещение предметов труда в производственном цикле и виды перемещений.

22. Техничко-экономические показатели организации производственного процесса.

23. Дайте общую характеристику поточного и непоточного производства.

24. Объясните трудовые процессы на поточных линиях и общие вопросы их оптимизации.

25. Раскройте методические принципы оптимизации трудовых процессов на поточных линиях.

26. Основные положения проектирования трудовых процессов на поточных линиях.

27. Особенности трудовых процессов при использовании однопредметных непрерывно-поточных линий.

28. Особенности трудовых процессов на механизированных поточных линиях.

29. Особенности трудовых процессов при эксплуатации гибких производственных систем.

30. Раскройте содержание, сущность и принципы проектирования коллективных трудовых процессов.

31. Объясните проектирование трудовых процессов технологически и организационно соединенных в единый триповой процесс.

32. Поясните методические основы программно-целевого проектирования трудовых процессов.

33. Пространственное планирования рабочих мест.

34. Основные требования к проектированию организации труда на рабочем месте.

35. Выбор метода оптимизации размещения рабочих мест.

36. Оптимизация размещения рабочих мест методом статистического моделирования.

37. Сущность функций обслуживания рабочих мест.

38. Проектирование организации транспортного обслуживания рабочих мест.

39. Проектирование организации межремонтного обслуживания рабочих мест.

40. Проектирование организации инструментального и наладочного обслуживания рабочих мест.

41. Основные элементы оперативно-календарного регулирования производственного процесса.

42. Проектирование организации контроля качества трудовых процессов на предприятии.

43. Основы проектирования внутрисменных режимов труда и отдыха.

44. Обоснование экономической эффективности проектирования трудовых процессов.

Лист изменений и дополнений

№ п/п	Виды дополнений и изменений	Дата и номер протокола заседания кафедры (кафедр), на котором были рассмотрены и одобрены изменения и дополнения.	Подпись (с расшифровкой) заведующего кафедрой (заведующих кафедрами)