Задание для контрольной работы по дисциплине «Организация и планирование производства». Номер варианта выбираем по номеру в журнале

**Вариант 1**

1. Кто занимается организацией производства в известной Вам организации? Проанализируйте, как регламентирован процесс и методы организации производства в организации.

1. Организация ставит цель увеличение размера прибыли не менее чем в два раза. Руководители функциональных служб предложили свои стратегические решения:

Маркетинг - увеличение объема продаж на 50 %.

Финансы - уменьшение финансовых затрат на 50%.

Производство - сокращение производственных затрат на 20%.

Определите наиболее выгодную для организации стратегию достижения поставленной цели.

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Показатели (в условных единицах)** | **Текущее**  **состояние** | **Варианты решения** | | |
| **Маркетинг** | **Финансы** | **Произ-во** |
| Объем продаж | 100 000 |  |  |  |
| Затраты на производство | 80 000 |  |  |  |
| Операционные затраты | 6 000 |  |  |  |
| Налогооблагаемая прибыль | 14 000 |  |  |  |
| Налог (20 %) | 3 500 |  |  |  |
| Чистая прибыль | 10 500 |  |  |  |

**Вариант 2**

1. К какому виду относятся следующие производственные процессы, осуществляемые на машиностроительном предприятии? Резка металла, механическая обработка детали, сборка изделия, окраска конструкции, термообработка детали, изготовление технологической оснастки, ковка заготовок, планово-предупредительный ремонт станка, транспортирование партии поковок, оформление заказа на материалы, упаковка изделия, отливка заготовок, сертификационные испытания, изготовление тары, проверка контрольно-измерительной аппаратуры.

2. Определите коэффициент равномерного выпуска продукции за декаду.

Исходные данные. Работа пошивочного участка обувной фабрики характеризуется дневным плановым заданием - 1196 пар и следующим выпуском продукции:

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Показатели | Дни декады | | | | | | | | | |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 |
| Изготовлено  сапожек | 1098 | 1182 | 1192 | 1196 | 1200 | - | - | 1194 | 1208 | 1298 |

**Вариант 3**

1.Согласны ли вы с высказыванием: «Хорошие новости всегда до вас дойдут: важно то насколько быстро до вас дойдут дурные новости». Следует ли менеджеру поощрять приток плохих новостей?

2. Оцените верность следующих суждений:

«Начальник делает одолжение подчиненным, допуская связь. В конце концов, никакой полезной информации он из этого не получит».

«Добрая слава лежит, а дурная - бежит».

1. Опишите вид статистических данных, для которых круговая диаграмма является оптимальной формой представления информации. Приведите собственный пример. Каковы основные преимущества при использовании графиков?

**Вариант 4**

Дэвид Б. Херц писал: «Руководитель должен находить способы выбора между альтернативами для распределения своих ресурсов, определения последовательности действий для себя и других людей и для привлечения новых специалистов разного профиля и материальных ресурсов». Как современный руководитель может справиться с этими проблемами?

**Вариант 5**

Определите длительность технологического цикла обработки партии деталей (6 шт.) при различных видах движения предметов труда. Постройте графики процесса обработки партии деталей и определите коэффициент параллельности.

Исходные данные. Передаточная партия - 2 шт. Технологический процесс обработки следующий:

Номер операции 1 2 3 4

Норма времени, мин 8 4 2 10

Число станков 1 1 1 2

**Вариант 6**

1. Какие элементы организации формирует стратегия производственных процессов? Покажите на примере известной Вам организации?

2. Наиболее распространенные объединения организаций на основе концентрации: корпорация, холдинг, концерн; на основе кооперации: картель, синдикат, концессия, консорциум, ассоциация. Охарактеризуйте их, приведите примеры.

**Вариант 7**

1. Определите производственную мощность группы оборудования.

Исходные данные: количество однотипных станков - 10 ед., норма времени на обработку комплекса деталей одного изделия - 9,6 нормо-часа, коэффициент выполнения норм - 1,2, режим работы двухсменный, продолжительность смены - 8 час., число рабочих дней в месяце 20, потери времени: отсутствие энергии - 0,6 %, ремонт оборудования - 0,4 %, в связи с браком - 1,5 % режимного фонда времени.

2. Какое количество изделий может быть собрано в цехе в течение года?

Исходные данные: площадь сборочного цеха - 5000 м, вспомогательные площади составляют 40 % площади цеха. В цехе собираются изделия, имеющие габариты 10\*2 м. Рабочая зона сборки составляет 120 % габарита изделия. Цикл сборки - 6 рабочих дней. Цех работает 262 дня в год.

**Вариант 8**

1. Определите показатели использования производственной мощности цеха керамической плитки.

.Исходные данные (тыс. штук). Мощность цеха по проекту - 300, среднегодовая мощность в базовом году - 920; мощность на начало отчетного периода - 1050; новые объекты вводятся с 1 мая мощностью 500 и с 1 июля -120. Вместе с тем с 1 июля выбывают мощности на 200. Выпуск продукции в базовом году составил 699,2, план на отчетный год - 1074,6, фактически в отчетном году изготовлено 1133,1 тыс. штук плитки.

2. Определите коэффициент сменности работы оборудования за месяц.

Исходные данные: количество рабочих дней - 24, установлено станков - 50, отработано станко-смен: в 1 смену - 924, во 2 смену - 670, в 3 смену - 500.

**Вариант 9**

1. Определите такт линии, рассчитайте необходимое число рабочих мест и их загрузку. Составьте схему планировки поточной линии. Рассчитайте основные параметры конвейера (шаг, скорость, общую длину рабочего участка).

*Исходные данные.* На линии с распределительным конвейером обрабатывается втулка, вес до обработки 2,5 кг. Суточная программа для линии 460 шт., линия работает в две смены, продолжительность смены 8 ч. Технологический процесс:

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Номер операции | 1 | 2 | 3 |
| Норма времени, мин | 6,5 | 4,3 | 8,7 |

2. Определите необходимое число сборочных стендов и периодичность продвижения бригад сборщиков.

*Исходные данные.* Процесс стационарной сборки станков синхронизирован; операции сборки осуществляются бригадами, состоящими из 6 чел. каждая. Общая трудоемкость всех сборочных операций 300 нормо-час, месячная (22 раб. дня) программа - 220 станков. Режим работы цеха двухсменный, регламентированные перерывы и потери времени по линии за месяц - в среднем 12 % от номинального фонда времени работы линии.

**Вариант 10**

1. Определите требуемое количество оборудования для выполнения производственной программы. Как загружено установленное в цехе оборудование?

*Исходные данные.* Производственная программа цеха состоит из двух изделий с годовым объемом производства продукции 30 тыс. и 70тыс. шт. и трудоемкостью изготовления 0,4 и 2,4 нормо-ч. соответственно. В цехе установлено и эксплуатируется 60 ед. оборудования. Цех работает в две смены 250 дней в году, потери времени на планово-­предупредительный ремонт - 5 *%.*

2. Определите потребность в основном производственном персонале для выполнения производственной программы.

*Исходные данные.* Годовая производственная программа составляет 36 тыс. шт., трудоемкость изготовления - 10 нормо-ч/шт., коэффициент текучести кадров - 3 % в год. Организация работает в две смены по 8 часов каждая 250 дней в году.

**Вариант 11**

1. Какие правила приоритета можно использовать при составлении расписаний в вашей организации?

2. Определите порядок выполнения работ с помощью правила «первый пришел, первым обслужен», а также показатели эффективности полученного расписания.

Работы, обозначены буквами в порядке их поступления, ожидают своего выполнения. Время выполнения работ и дата их завершения относительно момента расчета представлены ниже

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Работа | Время выполнения, дни | Срок завершения, дни |
| А | 5 | 7 |
| В | 4 | 6 |
| С | 3 | 9 |
| D | 7 | 10 |

**Вариант 12**

Определите, как часто необходимо проводить предупредительное обслуживание оборудования, то есть оптимальный промежуток времени для проведения обслуживания и среднемесячные минимальные затраты. Предупредительное обслуживание оборудования позволяет технически довести оборудование до состояния нового.

Проведение предупредительного обслуживания оборудования стоит 40 тыс. руб. Дополнительная информация:

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Показатели | Число месяцев после проведения обслуживания | | | | | |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
| Затраты, связанные с поломками за последний месяц | 0 | 2000 | 6000 | 8000 | 64000 | 120000 |
| Амортизационные отчисления | 4000 | 8000 | 12000 | 16000 | 20000 | 24000 |

**Вариант 13**

1. Определите показатели использования производственной мощности цеха керамической плитки.

.Исходные данные (тыс. штук). Мощность цеха по проекту - 300, среднегодовая мощность в базовом году - 920; мощность на начало отчетного периода - 1050; новые объекты вводятся с 1 мая мощностью 500 и с 1 июля -120. Вместе с тем с 1 июля выбывают мощности на 200. Выпуск продукции в базовом году составил 699,2, план на отчетный год - 1074,6, фактически в отчетном году изготовлено 1133,1 тыс. штук плитки.

2. Определите коэффициент сменности работы оборудования за месяц.

Исходные данные: количество рабочих дней - 24, установлено станков - 50, отработано станко-смен: в 1 смену - 924, во 2 смену - 670, в 3 смену - 500.

**Вариант 14**

1.Согласны ли вы с высказыванием: «Хорошие новости всегда до вас дойдут: важно то насколько быстро до вас дойдут дурные новости». Следует ли менеджеру поощрять приток плохих новостей?

2. Оцените верность следующих суждений:

«Начальник делает одолжение подчиненным, допуская связь. В конце концов, никакой полезной информации он из этого не получит».

«Добрая слава лежит, а дурная - бежит».

1. Опишите вид статистических данных, для которых круговая диаграмма является оптимальной формой представления информации. Приведите собственный пример. Каковы основные преимущества при использовании графиков?