



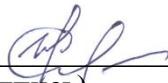
МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ОБРАЗОВАНИЯ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
Федеральное государственное автономное образовательное учреждение
высшего образования
«Дальневосточный федеральный университет»
(ДФУ)

ШКОЛА ЭКОНОМИКИ И МЕНЕДЖМЕНТА

СОГЛАСОВАНО
Руководитель ОП


И.М. Романова
(подпись)
«14» сентября 2018 г.

УТВЕРЖДАЮ
Заведующий кафедрой
маркетинга, коммерции и логистики


И.М. Романова
(подпись)
«14» сентября 2018 г.

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ДИСЦИПЛИНЫ

Логистика производства

Направление подготовки 38.03.06 Торговое дело

Форма подготовки: очная

курс 3 семестр 5
лекции 36 час.
практические занятия 36 час.
лабораторные работы не предусмотрены час.
в том числе с использованием МАО лек. 26 /пр 26 /лаб. 0 час.
всего часов аудиторной нагрузки 72 час.
в том числе с использованием МАО 26 час.
самостоятельная работа 72 час.
в том числе на подготовку к экзамену -
контрольные работы (количество)
курсовая работа / курсовой проект -
зачет 5 семестр
экзамен -

Рабочая программа составлена в соответствии с требованиями образовательного стандарта, самостоятельно устанавливаемого ДВФУ, утвержденного приказом ректора от 04.04.2016 № 12-13-592.

Рабочая программа обсуждена на заседании кафедры маркетинга, коммерции и логистики протокол № 13/1 «14» сентября 2018 г.

Заведующий кафедрой маркетинга, коммерции и логистики:
д.э.н., профессор Романова И.М.
Составитель: к.э.н., доцент Майзнер Н.А.

I. Рабочая программа пересмотрена на заседании кафедры:

Протокол от «_____» _____ 201 г. № _____

Заведующий кафедрой _____ И.М. Романова

(подпись)

II. Рабочая программа пересмотрена на заседании кафедры:

Протокол от «_____» _____ 201 г. № _____

Заведующий кафедрой _____ И.М. Романова

(подпись)

ABSTRACT

Bachelor's 38.03.06 Trading business

Course title: «Logistics of production»

Variable part of Block, 4 credits

Instructor: Candidate of Economics, associate Professor of Mayzner N.A.

At the beginning of the course a student should be able to:

- the ability to apply basic methods of mathematical analysis and modeling, theoretical and experimental research; possession of a mathematical apparatus in solving professional problems;
- the ability to take initiative and make responsible decisions, aware of the responsibility for the results of their professional activities;
- the ability to develop projects of professional activity (trade and technology, marketing, advertising and (or) logistics processes) using information technologies;
- willingness to participate in the implementation of projects in the field of professional activity (commercial, marketing, advertising, logistics and (or) merchandising);
- the ability to use modern methods and technologies (including information) in professional activities;
- the ability to organize and plan the logistics of enterprises, the purchase and sale of goods;
- willingness to identify and meet the needs of buyers of goods, their formation through marketing communications, the ability to study and predict consumer demand, analyze marketing information, the situation on the commodity market.

Learning outcomes:

willingness to participate in the selection and formation of logistic chains and schemes of trade organizations, the ability to manage logistic processes and to find optimal logistic system (PC-15).

Course description:

The content of the discipline "logistics of production" covers the following issues: the main provisions of the logistics of production, types of production and their features, the difference between the logistics concept of production from the logistics, requirements for the organization of material flow management in production, the concept-technology used in production, the laws of optimization of production processes.

Main course literature:

1. Anikin B. A. Logistika production. Theory and practice. Textbook for bachelors / Anikin. - M.: Ed.- Wright, 2014.- 454 p.
2. Logistics: training manual / O. A. Alexandrov. - M.: research center INFRA-M, 2015. - 217 p. - Access Mode: <http://znanium.com/catalog.php?bookinfo=465497>
3. Logistics: the Textbook / Under the editorship of B. A. Anikin. - 4-e ed., pererab. I DOP. - M.: SIC INFRA-M, 2015. - 320 p. - Access Mode: <http://znanium.com/catalog.php?bookinfo=458672>
4. Logistics: the textbook / Galanov V. A. - 2nd ed. - Moscow: Forum, SIC INFRA-M, 2015. - 272 p. - Access Mode: <http://znanium.com/catalog.php?bookinfo=463016>
5. Logistics [Electronic resource]: textbook / Mayzner N. Far Eastern Federal University, School of Economics and management. Vladivostok: Ed. house of far Eastern Federal University, 2017. – 275c. Access Mode <http://srv-elib-01.dvfu.ru:8000/cgi-bin/edocget.cgi?ref=/65/65.291/mayzner1.pdf>

Form of final knowledge control:

pass-fail exam – 5 th semester

Аннотация к рабочей программе дисциплины «Логистика производства»

Учебный курс «Логистика производства» предназначен для студентов направления подготовки 38.03.06 Торговое дело.

Дисциплина «Логистика производства» включена в состав вариативной части блока «Дисциплины (модули)».

Общая трудоемкость дисциплины составляет 4 зачетные единицы, 144 часа. Учебным планом предусмотрены лекционные занятия (36 часов), практические занятия (36 часов, в том числе МАО 26 часов), самостоятельная работа (72 часа). Дисциплина реализуется на 3 курсе в 5 семестре.

Дисциплина «Логистика производства» основывается на знаниях, умениях и навыках, полученных в результате изучения дисциплин: «Математика в экономике», «Микроэкономика», «Управленческое мышление», «Основы проектной деятельности», «Современные информационные технологии», «Экономическое мышление», «Логистика», «Маркетинговые исследования» и позволяет подготовить студентов к освоению ряда таких дисциплин, как: «Товароведение потребительских товаров», «Логистика транспорта», «Коммерческая деятельность по отраслям и сферам применения», «Логистика складирования», «Логистика распределения», «Управление продажами», «Логистика запасов», «Торговый маркетинг», «Управление цепями поставок», «Основы бизнеса».

Содержание дисциплины охватывает следующий круг вопросов: основные положения логистики производства, типы производств и их особенности, отличие логистической концепции организации производства от логистической, требования к организации управления материальными потоками на производстве, концепции-технологии, применяемые на производстве, законы оптимизации производственных процессов и др.

Цель – сформировать у студентов систему теоретических знаний и навыков управления материальными и информационными потоками на производственных предприятиях.

Задачи:

- сформировать способность осуществлять управление производственной деятельностью предприятия и сокращать затраты на ее осуществление;
- научить повышать организованность и эффективность процессов производства;
- научить обеспечивать непрерывную загрузку рабочих мест и производственных участков;
- научить выявлять проблемы деятельности производственного предприятия, «узкие места» и сбои в логистической цепи и принимать правильные логистические решения;
- сформировать способность выявлять, анализировать, сокращать и предупреждать возникновение непроизводительных логистических затрат.

Для успешного изучения дисциплины «Логистика производства» у обучающихся должны быть сформированы следующие предварительные компетенции:

- способность применять основные методы математического анализа и моделирования, теоретического и экспериментального исследования; владением математическим аппаратом при решении профессиональных проблем;
- способность проявлять инициативу и принимать ответственные решения, осознавая ответственность за результаты своей профессиональной деятельности;
- способность разрабатывать проекты профессиональной деятельности (торгово-технологические, маркетинговые, рекламные и (или) логистические процессы) с использованием информационных технологий;

- готовность участвовать в реализации проектов в области профессиональной деятельности (коммерческой, маркетинговой, рекламной, логистической и (или) товароведной);

- способность использовать современные методы и технологии (в том числе информационные) в профессиональной деятельности;

- способность организовывать и планировать материально-техническое обеспечение предприятий, закупку и продажу товаров;

- готовность к выявлению и удовлетворению потребностей покупателей товаров, их формированию с помощью маркетинговых коммуникаций, способностью изучать и прогнозировать спрос потребителей, анализировать маркетинговую информацию, конъюнктуру товарного рынка.

В результате изучения данной дисциплины у обучающихся формируются следующие профессиональные компетенции (элементы компетенций):

Код и формулировка компетенции	Этапы формирования компетенции	
ПК-15 готовность участвовать в выборе и формировании логистических цепей и схем в торговых организациях, способность управлять логистическими процессами и изыскивать оптимальные логистические системы	Знает	<ul style="list-style-type: none"> - задачи и функции логистики на производственных предприятиях; - отличие традиционной концепции организации производства от логистической; - основные положения логистики производства; - виды концепций-технологий, применяемых в логистических производственных подсистемах; - законы оптимизации производственных процессов
	Умеет	<ul style="list-style-type: none"> - составлять план материально-технического снабжения производства; - использовать основные положения логистики производства; - выявлять, сокращать и предупреждать различного рода потери на производстве; - организовать эффективное управление материальными потоками на производстве
	Владеет	<ul style="list-style-type: none"> - способностью использовать принципы оптимизации логистических процессов на производстве - способностью оперативно планировать и управлять материальными потоками на

		производстве; - способностью внедрять логистические концепции-технологии в деятельность предприятий
--	--	--

Для формирования вышеуказанных компетенций в рамках дисциплины «Логистика производства» применяются следующие методы активного/интерактивного обучения: кейс-задачи, семинары-дискуссии, логистические задания, деловые игры.

СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ТЕОРЕТИЧЕСКОЙ ЧАСТИ КУРСА

Лекции всего – 36 часов

Тема 1. Введение в логистику производства (8 часов)

Сущность, цель, задачи и основные положения логистики производства. Отличие логистической концепции организации производства от традиционной. Способы управления материальными потоками в рамках внутрипроизводственных систем. Требования к организации управления материальными потоками на производстве. Типы производств: единичное, серийное, массовое. Понятие о производственном процессе. Структура производственного процесса. Классификация производственных процессов. Предприятие как объект организации производства. Принципы организации производственного процесса: общие, частные. Виды движения материальных ресурсов в производстве.

Тема 2. Логистические подсистемы производственных предприятий (8 часов)

Стратегическое и оперативное планирование поставок материальных ресурсов. Системы и методы оперативного планирования производства. Производственная программа, комплектный график, время поставки. Прогнозирование, планирование и нормирование расходов материальных ресурсов в производстве. План материально-технического снабжения

производства. Организация внутрипроизводственного складского хозяйства. Управление запасами материальных ресурсов, незавершенного производства и готовой продукции на всех уровнях.

Тема 3. Системы управления материальными потоками на производстве (10 часов)

Логистический подход в организации производства. Толкающая (или выталкивающая) система управления материальными потоками на производстве. Тянущая (или вытягивающая) система управления материальными потоками на производстве. Применение принципа « JIT или «Точно вовремя» в управлении материальными потоками на производстве. Применение стратегии «Lean Production» («тощее производство»). Система «KANBAN», Система МРП (Materials Requirement Planning), Система ОПТ - оптимизированная производственная технология, Концепция-технология «Бережливое производство» (Lean-production), Система Кайзен, Система 5S.

Тема 4. Законы оптимизации производственного процесса (10 часов)

Структура основного производственного процесса. Понятие производственного цикла. Производственная структура предприятия. Производственная специализация. Виды движения материальных ресурсов в производстве. Законы оптимизации производственного процесса. Основы оперативного планирования и управления материальными потоками в производстве.

I. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРАКТИЧЕСКОЙ ЧАСТИ КУРСА

Практические занятия

(36 часов, в том числе в интерактивной форме обучения 26 часов)

Занятие 1. Сущность и задачи логистики производства (6 часов)

Метод активного/интерактивного обучения:

ситуационный анализ (решение логистического кейса) (4 часа)

Вопросы, подлежащие рассмотрению на занятии:

1. Структура производственного процесса.
2. Классификация производственных процессов.
3. Виды движения материальных ресурсов в производстве. Характеристики типов производств: единичное, серийное, массовое.
4. Проблемы логистики на производственном предприятии.

5. Контрольная работа 1

6. Решение логистического кейса 1 «Основные проблемы производственной логистики»

**Занятие 2. Системы и методы оперативного планирования производства
(6 часов)**

Метод активного/интерактивного обучения:

ситуационный анализ (решение логистического кейса) (4 часа)

Вопросы, подлежащие рассмотрению на занятии:

1. Процесс планирования производства.
2. Производственная программа, комплектовочный график, время поставки.
3. План материально-технического снабжения производства.
4. Расчет потребности в материалах.
5. *Решение логистического кейса 2 Организация логистической деятельности при производстве керамического кирпича в ООО «Л-Пермь»*

Занятие 3. Особенности логистических подсистем производственных предприятий (6 часов)

Метод активного/интерактивного обучения:

ситуационный анализ (решение логистического задания) (5 часов)

Вопросы, подлежащие рассмотрению на занятии:

1. Разработка методов планирования поставок сырья и полуфабрикатов (материалов) для выполнения плана производства.

2. Организация внутрипроизводственного складского хозяйства.
 3. Организация работы внутрипроизводственного технологического транспорта.
 4. Управление запасами материальных ресурсов, незавершенного производства и готовой продукции.
- 5. Контрольная работа 2*
- 6. Решение логистического задания 1*

Занятие 4. Системы управления материальными потоками на производстве (6 часов)

Метод активного/интерактивного обучения:

Тестирование (4 часа)

Вопросы, подлежащие рассмотрению на занятии:

1. Толкающая (или выталкивающая) система управления материальными потоками на производстве.
 2. Тянущая (или вытягивающая) система управления материальными потоками на производстве.
- 3. Контрольная работа 3*
- 4. Решение тестов*

Занятие 5. Производственная система «Точно в срок» (4 часа)

Метод активного/интерактивного обучения:

Пресс-конференция и тестирование (3 часа)

Вопросы, подлежащие рассмотрению на занятии:

1. Логика системы «точно в срок» (JIT).
 2. Японский подход к производительности.
 3. Североамериканские варианты JIT.
 4. Требования к системе JIT.
- 5. Решение тестов*

6. *Пресс-конференция. Производственные системы «Точно в срок»*

Занятие 6. Стратегия «Lean Production» («Тощее производство»)

(4 часа)

Метод активного/интерактивного обучения:

Семинар пресс-конференция и тестирование (3 часа)

Вопросы, подлежащие рассмотрению на занятии:

1. Содержание стратегии «Lean Production» («тощее производство»)
2. Условия применения стратегии «Lean Production».
3. *Решение тестов*
4. *Семинар пресс-конференция «Производственная стратегия «Lean Production» («тощее или бережливое производство»).*

Занятие 7. Законы оптимизации производственного процесса

(4 часа)

Метод активного/интерактивного обучения:

ситуационный анализ (решение логистического задания) и тестирование (3 часа)

Вопросы, подлежащие рассмотрению на занятии:

1. Производственная структура предприятия. Производственная специализация.
2. Виды движения материальных ресурсов в производстве.
3. Законы оптимизации производственного процесса.
4. Основы оперативного планирования и управления материальными потоками в производстве.
5. *Решение логистического задания 2 «Построение денотатного графа. Ключевая фраза - CRM-стратегия»*

**II. УЧЕБНО-МЕТОДИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ
САМОСТОЯТЕЛЬНОЙ РАБОТЫ ОБУЧАЮЩИХСЯ**

Учебно-методическое обеспечение самостоятельной работы обучающихся по дисциплине «Логистика производства» представлено в Приложении 1 и включает в себя:

- план-график выполнения самостоятельной работы по дисциплине, в том числе примерные нормы времени на выполнение по каждому заданию;
- характеристика заданий для самостоятельной работы обучающихся и методические рекомендации по их выполнению;
- требования к представлению и оформлению результатов самостоятельной работы;
- критерии оценки выполнения самостоятельной работы.

IV. КОНТРОЛЬ ДОСТИЖЕНИЯ ЦЕЛЕЙ КУРСА

№ п/п	Контролируемые разделы / темы дисциплины	Коды и этапы формирования компетенций		Оценочные средства	
				текущий контроль	промежуточная аттестация
1	Занятие 1. Сущность и задачи логистики производства	ПК-15	-задачи и функции логистики на производственных предприятиях; - отличие традиционной концепции организации производства от логистической; - основные положения логистики производства; - виды концепций-технологий, применяемых в логистических производственных подсистемах; законы оптимизации производственных процессов	Контрольная работа 1 (ПР-4)	Устный опрос в форме ответов на вопросы к зачету №1-18
2	Занятие 2. Системы и методы оперативного планирования производства			Кейс-задача № 1 (ПР-11)	
3	Занятие 3. Особенности логистических подсистем производственных предприятий		- составлять план материально-технического снабжения производства; - использовать основные положения логистики производства; - выявлять, сокращать и предупреждать различного рода потери на производстве; - организовать эффективное управление материальными потоками на производстве	Кейс-задача № 2 (ПР-11)	
4	Занятие 4. Системы управления материальными потоками на производстве			Контрольная работа 2 (ПР-4) Решение задания 1 Контрольная работа 3 (ПР-4) Решение тестов (ПР-1) Семинар 1, (УО-2)	

5	Занятие 5. Производственные системы «Точно в срок»			Пресс-конференция Решение тестов (ПР-1)	
6	Занятие 6. Стратегия «Lean Production» («Тощее производство»)		- способностью использовать принципы оптимизации логистических процессов на производстве - способностью оперативно планировать и управлять материальными потоками на производстве; - способностью внедрять логистические концепции-технологии в деятельность предприятий	Семинар 2, (УО-2) Решение тестов (ПР-1)	Устный опрос в форме ответов на вопросы к зачету № 26-32
7	Занятие 7. Законы оптимизации производственного процесса			Решение задания 2	

Типовые контрольные задания, методические материалы, определяющие процедуры оценивания знаний, умений и навыков и (или) опыта деятельности, а также критерии и показатели, необходимые для оценки знаний, умений, навыков и характеризующие этапы формирования компетенций в процессе освоения образовательной программы, представлены в Приложении 2.

V. СПИСОК УЧЕБНОЙ ЛИТЕРАТУРЫ И ИНФОРМАЦИОННО-МЕТОДИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ

Основная литература

(электронные и печатные издания)

1. Логистика: Учебное пособие / О.А. Александров. - М.: НИЦ ИНФРА-М, 2015. - 217 с. - Режим доступа: <http://znanium.com/catalog.php?bookinfo=465497>

2. Логистика: Учебник / Под ред. Б.А. Аникина. - 4-е изд., перераб. и доп. - М.: НИЦ ИНФРА-М, 2015. - 320 с. - Режим доступа: <http://znanium.com/catalog.php?bookinfo=458672>

3. Логистика: учебник /Галанов В. А. - 2 изд. - М.: Форум, НИЦ ИНФРА-М, 2015. - 272 с. - Режим доступа: <http://znanium.com/catalog.php?bookinfo=463016>

Дополнительная литература
(печатные и электронные издания)

1. Коммерческая логистика: Учебное пособие / Под общ. ред. Н.А. Нагапетьянца. - М.: Вузовский учебник: НИЦ ИНФРА-М, 2014. - 253 с. <http://znanium.com/catalog/product/397794>
2. Логистика: Учебное пособие / О.А. Александров. - М.: НИЦ ИНФРА-М, 2015. - 217 с. - <http://znanium.com/catalog.php?bookinfo=465497>

**Перечень ресурсов информационно-телекоммуникационной сети
«Интернет»**

1. Специализированный научно-практический журнал «Логистика». – Режим доступа: <http://www.logistika-prim.ru/>
2. Электронный журнал Логинфо. – Режим доступа: <http://www.loginfo.ru>
3. Логистика: проблемы и решения. – Режим доступа: <http://logistica.in.ua/about.html>
4. Логистика и управление (для бизнеса). – Режим доступа: <http://logscm.ru/>
5. Журнал «Логистика». – Режим доступа: <http://www.logistika-prim.ru/about>
6. Научно-аналитический журнал "Логистика и управление цепями поставок" Режим доступа: <http://www.lscm.ru/>
- 7.

**VI. МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ ПО ОСВОЕНИЮ
ДИСЦИПЛИНЫ**

Реализация дисциплины «Логистика производства» предусматривает следующие виды учебной работы: лекции, практические занятия,

самостоятельную работу студентов, текущий контроль и промежуточную аттестацию.

Освоение курса дисциплины «Логистика производства» предполагает рейтинговую систему оценки знаний студентов и предусматривает со стороны преподавателя текущий контроль за посещением студентами лекций, подготовкой и выполнением всех практических работ с обязательным предоставлением отчета о работе, выполнением всех видов самостоятельной работы.

Промежуточной аттестацией по дисциплине «Логистика производства» является зачет, который проводится в виде устного ответа.

В течение учебного семестра обучающимся нужно:

- освоить теоретический материал (20 баллов);
- успешно выполнить аудиторные и контрольные задания (50 баллов);
- своевременно и успешно выполнить все виды самостоятельной работы (30 баллов).

Студент считается аттестованным по дисциплине «Логистика производства» при условии выполнения всех видов текущего контроля и самостоятельной работы, предусмотренных учебной программой.

Критерии оценки по дисциплине «Логистика производства» для аттестации на зачёте следующие: 86-100 баллов – «зачтено», 76-85 баллов – «зачтено», 61-75 баллов – «зачтено», 60 и менее баллов – «незачтено».

Пересчет баллов по текущему контролю и самостоятельной работе производится по формуле:

$$P(n) = \sum_{i=1}^m \left[\frac{O_i}{O_i^{max}} \times \frac{k_i}{W} \right],$$

где: $W = \sum_{i=1}^n k_i^n$ для текущего рейтинга;

$W = \sum_{i=1}^m k_i^n$ для итогового рейтинга;

$P(n)$ – рейтинг студента;

m – общее количество контрольных мероприятий;

n – количество проведенных контрольных мероприятий;

O_i – балл, полученный студентом на i -ом контрольном мероприятии;

O_i^{max} – максимально возможный балл студента по i -му контрольному мероприятию;

k_i – весовой коэффициент i -го контрольного мероприятия;

k_i^n – весовой коэффициент i -го контрольного мероприятия, если оно является основным, или 0, если оно является дополнительным.

Рекомендации по планированию и организации времени, отведенного на изучение дисциплины

Дисциплина «Логистика производства» изучается студентами очной формы обучения на протяжении 5 семестра, в течение которого студенты осваивают лекционный материал, выполняют практические задания, решают кейс-задачи. Проводится текущий контроль в виде защиты презентаций по итогам выполнения работ и решения кейсов и промежуточная аттестация в виде зачета.

Для организации работы по освоению дисциплины бакалаврам необходимо выполнить следующие виды деятельности:

- изучить материал по заданной тематике и его критически осмыслить;
- осуществить поиск и сбор информации из различных источников по заявленной проблеме и подготовить отчет по результатам самостоятельно проведенных исследований (в виде презентации, кейса, аналитического обзора, исследования);
- представить презентацию результатов своего исследования на практическом занятии с ответами на вопросы, участием в дискуссии, рецензированием работ друг друга.

Рекомендации по работе с литературой

Литературные источники, а также законодательные акты в рамках данной дисциплины являются дополнительным способом получения знаний. Главным их назначением является расширение информационного поля, по

сравнению с тем объемом знаний, который включен в лекционный курс и раздаточные материалы, подготовленные преподавателем. Кроме того, обращение к литературным источникам позволяет получить представление об альтернативных взглядах на коммерческие процессы и явления.

В процессе подготовки к выполнению самостоятельной работы, а также к промежуточной аттестации при работе с литературой необходимо пользоваться следующими правилами. Обращаться, прежде всего, к тем источникам информации, которые вынесены в основной список литературы. Все они написаны в соответствии с требованиями подготовки специалистов и соответствуют по уровню информации хорошему профессиональному знанию предмета дисциплины.

В список дополнительной литературы включены источники, тематика которых не полностью соответствует программе дисциплины, а также те книги и статьи, которые содержат подробную информацию по отдельным направлениям знаний данного курса. Такая необходимость может возникнуть в связи с выполнением самостоятельной работы, подготовки к практическим занятиям или другими учебными целями.

Рекомендации по подготовке к зачету

По дисциплине «Логистика производства» предусмотрена рейтинговая оценка знаний студентов согласно Положению о рейтинговой системе оценки освоения дисциплин студентами ДВФУ, утвержденному приказом ректора от 28.10.2014 №12-13-1718. Если студент по итогам текущего контроля в семестре набирает 61 балл, то зачет проставляется автоматически. Если набранные баллы не превышают 61, то в этом случае студенту необходимо сдать зачет в форме устного собеседования. Перечень вопросов к зачету приводится в Приложении 2 РПУД. Для подготовки к зачету студенту необходимо внимательно ознакомиться с лекционными материалами, повторить все решенные кейсы и деловые игры, поскольку в процессе сдачи зачета студент должен владеть не только теоретическими знаниями, но и

ориентироваться в практике принятия логистических решений в области логистики производства.

VII. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ

1. Презентации лекций ко всем темам дисциплины «Логистика производства». Лекционные и практические занятия по дисциплине «Логистика производства» проводятся в специализированных аудиториях, оснащенных мультимедийным оборудованием.

В читальных залах Научной библиотеки ДВФУ предусмотрены рабочие места для людей с ограниченными возможностями здоровья, оснащены дисплеями и принтерами Брайля; оборудованные портативными устройствами для чтения плоскочечатных текстов, сканирующими и читающими машинами, видеоувелечителем с возможностью регуляции цветовых спектров; увеличивающими электронными лупами и ультразвуковыми маркировщиками.

В целях обеспечения специальных условий обучения инвалидов и лиц с ограниченными возможностями здоровья ДВФУ все здания оборудованы пандусами, лифтами, подъемниками, специализированными местами, оснащенными туалетными комнатами, табличками информационно-навигационной системы.

Материально-техническое обеспечение дисциплины

Наименование специальных* помещений и помещений для самостоятельной работы	Оснащенность специальных помещений и помещений для самостоятельной работы
690922, г. Владивосток, остров Русский, полуостров Саперный, поселок Аякс, 10, корпус G, каб. G614, учебная аудитория для проведения занятий лекционного типа; учебная аудитория для проведения занятий семинарского типа (практических занятий); учебная аудитория для курсового проектирования (выполнения курсовых работ); учебная аудитория для текущего контроля и промежуточной аттестации	50 посадочных мест, автоматизированное рабочее место преподавателя, переносная магнитно-маркерная доска, Wi-Fi Ноутбук Acer ExtensaE2511-30BO Экран с электроприводом 236*147 см Trim Screen Line; Проектор DLP, 3000 ANSI Lm, WXGA 1280x800, 2000:1 EW330U Mitsubishi; Подсистема специализированных креплений оборудования CORSA-2007 Tuarex; Подсистема видеокмутации; Подсистема аудиокмутации и звукоусиления; акустическая система для потолочного монтажа SI 3CT LP Extron; цифровой аудиопроцессор DMP 44 LC Extron.



МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ОБРАЗОВАНИЯ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
Федеральное государственное автономное образовательное учреждение высшего образования
«Дальневосточный федеральный университет»
(ДФУ)

ШКОЛА ЭКОНОМИКИ И МЕНЕДЖМЕНТА

**УЧЕБНО-МЕТОДИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ САМОСТОЯТЕЛЬНОЙ
РАБОТЫ ОБУЧАЮЩИХСЯ**

по дисциплине «Логистика производства»

Направление подготовки 38.03.06 Торговое дело

Форма подготовки: очная

**Владивосток
2018**

План-график выполнения самостоятельной работы по дисциплине

«Логистика производства» - всего 72 часа

№ п / п	Дата/сроки выполнения	Вид самостоятельной работы	Примерные нормы времени на выполнение (час.)	Форма контроля
2	1-2 неделя	Подготовка индивидуального домашнего задания	15	Подготовка проекта в форме презентации для защиты на практическом занятии Собеседование Контрольная работа
3	3неделя	Написание реферата	10	Собеседование Защита задач Контрольная работа
4	4-5 неделя	Составление майнд-карты по направлению исследования	10	Подготовка проекта в форме презентации для защиты на практическом занятии
5	6-7 неделя	Выполнение группового задания	17	Подготовка проекта в форме презентации для защиты на практическом занятии
6	8-9 неделя	Подготовка к практическим занятиям и семинарам	10	Подготовка проекта в форме презентации для защиты на практическом занятии
7	10-17 неделя	Подготовка к зачету	10	Собеседование, набор рейтинга
		Всего	72	

Характеристика заданий для самостоятельной работы обучающихся и методические рекомендации по их выполнению

Самостоятельная работа студентов является важной составной частью организации учебного процесса, оказывающая заметное влияние на процесс профессионального становления студентов.

Целью самостоятельной работы студентов является качественное освоение знаний и умений по дисциплине

Задачи самостоятельной работы студентов:

- углубленное изучение учебной дисциплины, отдельных ее тем;
- формирование представлений студента о своих индивидуальных, прежде всего интеллектуальных возможностях;
- формирование умений выполнять самостоятельную работу (уметь учиться) в познавательной, практической, учебно-исследовательской, проектной деятельности;
- развитие опыта творческой деятельности;
- развитие у студентов лично и профессионально значимых качеств (самостоятельно формулировать и решать проблемы, находить конструктивные решения в различных, в том числе конфликтных ситуациях).

Задания для самостоятельного выполнения:

1. Выполнение творческих индивидуальных заданий по темам курса;
2. Написание реферата по теме, предложенной преподавателем или самостоятельно выбранной студентом и согласованной с преподавателем;
3. Составление майнд-карты по направлению исследования;
4. Выполнение группового задания;
5. Подготовка к семинарам;
6. Подготовка к зачету.

Контроль знаний студентов по учебной дисциплине осуществляется в следующих формах: письменные работы студентов (доклады, рефераты); контрольные опросы; тестовые опросы; выступления студентов по подготовленному материалу.

1. Методические рекомендации по выполнению проекта в форме творческих индивидуальных заданий (МАО)

Методы активного обучения (МАО) составляют 27 часов и включают выполнение ситуационного задания (проекта) в форме творческих

индивидуальных заданий, подготовку и проведение групповых дискуссий, круглых столов по заданным тематикам.

Задание представляет собой проблемную ситуацию, в которой студенту предлагается провести самостоятельные исследования под конкретно поставленную задачу и подготовить презентацию по результатам исследования. В учебном процессе в рамках дисциплины «Логистика производства» применяются активные методы обучения – групповые дискуссии и круглые столы.

Круглый стол – один из наиболее эффективных методов активного обучения для обсуждения острых, сложных и актуальных на текущий момент вопросов в любой профессиональной сфере, обмена опытом и творческих инициатив.

Самостоятельная работа предполагает:

1. Изучение материала по теме занятия и подготовка к практическому занятию.

2. Поиск и сбор первичной и вторичной информации по заявленной проблеме в рамках ситуационных заданий к практическим занятиям и подготовка отчета по результатам самостоятельно проведенных исследований в форме презентации.

3. Защита задания на практическом занятии с демонстрацией отчета или презентации, ответы на вопросы, обсуждение.

По результатам проверки студенту выставляется определенное количество баллов, которое входит в общее количество баллов студента, набранных им в течение семестра. При оценке результатов выполнения задания учитываются четкость структуры работы, умение сбора вторичной информации, умение ставить проблему и анализировать ее, умение логически мыслить, владение профессиональной терминологией, грамотность оформления.

2. Написание реферата

Задачами написания реферата являются:

- научить студента грамотно излагать свою позицию по анализируемой в реферате проблеме;

- подготовить студента к дальнейшему участию в научно – практических конференциях, семинарах и конкурсах;

- уяснить для себя и изложить причины своего согласия (несогласия) с мнением того или иного автора по данной проблеме.

Рекомендации по написанию реферата

Работа должна строиться в соответствии с планом, иметь внутреннее единство, стройную логику изложения, смысловую завершенность раскрытия данной темы. Работа должна состоять из введения, основной части, заключения, списка использованных источников. Разделы могут иметь подразделы.

Во введении (не более 2 страниц) раскрывается актуальность темы, степень разработки, цели и задачи данной работы.

В основной части раскрываются ее основные аспекты. Изложение и обоснование формулируемых положений и выводов осуществляется на конкретном фактическом материале. Текст каждого раздела должен завершаться краткими выводами по существу излагаемого вопроса. Раскрывая содержание темы, важно обеспечить логическую связь между разделами, выдержать последовательность в изложении материала.

В заключение (не менее 2 страниц) студент формулирует выводы и излагает свое отношение, мнение по изученной теме. Список использованных источников должен содержать ссылки:

- на правовые и нормативные документы;
- Интернет-ресурсы сайтов;
- публикации периодической печати.

Рекомендации по оформлению реферата

Объем работы составляет 10-15 страниц машинописного текста через полтора – интервала, шрифт 12, поля – верхнее, нижнее – 2,0 см правое – 1,0, левое – 3 см с пронумерованными страницами. Титульный лист работы

оформляется в соответствии с требованиями принятыми в школе экономики и менеджмента ДВФУ, далее приводят содержание (план) работы, затем на новом листе – введение. Каждый раздел начинается с новой страницы. Разделы и подразделы работы должны иметь наименование. Наименование печатается жирным шрифтом, по центру. Далее приводится список использованных источников.

Порядок сдачи реферата и его оценка

Реферат пишется студентами в сроки, устанавливаемые преподавателем по дисциплине, и сдается преподавателю, ведущему дисциплину.

По результатам проверки студенту выставляется определенное количество баллов, которое входит в общее количество баллов студента, набранных им в течение семестра. При оценке реферата учитываются соответствие содержания выбранной теме, четкость структуры работы, умение работать с научной литературой, умение ставить проблему и анализировать ее, умение логически мыслить, владение профессиональной терминологией, грамотность оформления.

Темы рефератов по дисциплине «Логистика производства»

1. Основные задачи логистики на производственных предприятиях.
2. Процесс планирования производства.
3. Системы и методы оперативного планирования производства.
4. Производственная программа, комплектный график, время поставки.
5. План материально-технического снабжения производства.
6. Системы управления материальными потоками на производстве.
7. Толкающая (или выталкивающая) система управления материальными потоками на производстве.
8. Тянущая (или вытягивающая) система управления материальными потоками на производстве.
9. Применение принципа «JIT или Точно вовремя» в управлении

материальными потоками на производстве.

10. Применение стратегии «Lean Production» («тощее производство»).

11. Система 5S, ее особенности и применение.

12. Кружки качества, эффективность их работы и применения в российской практике.

13. Системы МРП-1 и МРП-2, области их применения и особенности.

14. Система ОПТ - оптимизированная производственная технология, ее применение и особенности.

15. Система Кайдзен, области ее применения и особенности.

Критерии оценки (письменного/устного доклада, реферата):

100-86 баллов выставляется студенту, если студент выразил своё мнение по сформулированной проблеме, аргументировал его, точно определив ее содержание и составляющие. Приведены данные отечественной и зарубежной литературы, статистические сведения, информация нормативно правового характера. Студент знает и владеет навыком самостоятельной исследовательской работы по теме исследования; методами и приемами анализа теоретических и/или практических аспектов изучаемой области. Фактических ошибок, связанных с пониманием проблемы, нет; графически работа оформлена правильно

85-76 баллов – работа характеризуется смысловой цельностью, связностью и последовательностью изложения; допущено не более 1 ошибки при объяснении смысла или содержания проблемы. Для аргументации приводятся данные отечественных и зарубежных авторов. Продемонстрированы исследовательские умения и навыки. Фактических ошибок, связанных с пониманием проблемы, нет. Допущены одна-две ошибки в оформлении работы

75-61 балл – студент проводит достаточно самостоятельный анализ основных этапов и смысловых составляющих проблемы; понимает базовые основы и теоретическое обоснование выбранной темы. Привлечены

основные источники по рассматриваемой теме. Допущено не более 2 ошибок в смысле или содержании проблемы, оформлении работы

60-50 баллов – если работа представляет собой пересказанный или полностью переписанный исходный текст без каких бы то ни было комментариев, анализа. Не раскрыта структура и теоретическая составляющая темы. Допущено три или более трех ошибок в смысловом содержании раскрываемой проблемы, в оформлении работы.

3. Составление майнд-карты по теме исследования

Майнд-карта или интеллект-карта (mind map) – это удобная техника для структурирования информации в визуальной форме. Цель создания карты – визуализация актуальных направлений развития логистических технологий. Основой для разработки майнд-карты по дисциплине «Логистика производства» являются статьи в изданиях, индексируемых базой Scopus.

Требования к майнд-карте. Студенту необходимо изучить аннотации статей, суть которых связана с содержанием дисциплин «Логистика производства».

На основе контент-анализа не менее 20 аннотаций по заданной теме студент выделяет основные актуальные направления развития логистики, востребованные международным научным и бизнес сообществами за последние 10 лет. Перед выполнением данной работы студенту рекомендуется внимательно изучить рабочую программу учебной дисциплины (РПУД) «Логистика производства», что позволит более грамотно подойти к выполнению контент-анализа.

Итогом работы с базой данных Scopus является майнд-карта, которая наглядно позволит увидеть актуальные направления развития инноваций. Пример майнд-карты:



Требования к оформлению результатов работы по составлению майнд-карты: наличие титульного листа обязательно, далее следует майнд-карта, которая позволяет визуализировать выделенные в ходе контент-анализа актуальные направления развития продаж, затем приводится список литературы в разрезе выделенных направлений, оформленный согласно ГОСТа.

Пример:

1. Cant MC, Hefer Y. (2014). Visual merchandising displays effect - or not - on consumers: The predicament faced by apparel retailers. *Journal of Business and Retail Management Research* 2014; 8(2):95-104. URL: <http://www.scopus.com/inward/record.url?eid=2-s2.0-84905983565&partnerID=40&md5=7a3153d905220ebc78a09f156bf7c6b0>

2. Brown J. (2013). Dark tourism shops: Selling "dark" and "difficult" products. *International Journal of Culture, Tourism, and Hospitality Research* 2013; 7(3):272-80. URL: <http://www.scopus.com/inward/record.url?eid=2-s2.0-84880766363&partnerID=40&md5=1d44d7a8eb1bbc587a20f7f12d3464b2>

Обратите внимание: наличие активных гиперссылок на оригиналы статей – обязательно.

Критерии оценки майнд-карты:

– 100-86 баллов выставляется, если студент аргументировал все выделенные направления развития логистических технологий, точно

определив содержание и составляющие. Приведены данные зарубежной литературы в количестве от 120 источников. Продемонстрировано знание и владение навыком самостоятельной исследовательской работы по теме исследования; методами и приемами контент-анализа. Фактических ошибок, связанных с пониманием проблемы, нет;

– 85-76 баллов – работа студента характеризуется смысловой цельностью, связностью и последовательностью изложения; допущено не более 1 ошибки при объяснении смысла или содержания проблемы. Для аргументации приводятся статьи зарубежных авторов в количестве от 80-119 источников. Продемонстрированы исследовательские умения и навыки. Фактических ошибок, связанных с пониманием проблемы, нет.

– 75-61 балл – проведен достаточно самостоятельный анализ основных этапов и смысловых составляющих проблемы; понимание базовых основ и теоретического обоснования выбранной темы. Привлечены статьи зарубежных авторов по рассматриваемой теме от 60-79 источников. Допущено не более 2 ошибок в смысле или содержании проблемы;

– 60-50 баллов – если работа основана на контент-анализе менее 60 источников. Допущены принципиальные ошибки в выделении направлений развития маркетинга инноваций. Допущено три или более трех ошибок смыслового содержания раскрываемой проблемы.

5. Характеристика и методические указания по выполнению группового задания

Составление карты потока создания ценности на производстве с использованием концепции «Бережливое производство».

Выполняется группой 5-6 человек во второй половине семестра на основании одного отчета по летней практике, который используется в качестве источника информации по процессам, требующим реорганизации. Студенты проектной группы на общем сборе решают, чей отчет взять для анализа (он должен содержать наибольшее количество информации по теме и защищен с

оценкой не менее «хорошо»), самостоятельно распределяют обязанности в группе, вырабатывают общую концепцию подхода выполнению задания. Затем на общем собрании студенты составляют доклад и распределяют роли для презентации. *Время презентации не более 7 мин. Дата презентации устанавливается преподавателем.*

Основная идея заключается в следующем: если какое-то действие, операция или процесс не добавляет ценности продукту с точки зрения клиента, то это действие, операция или процесс рассматриваются как потери, то есть приносящие убытки компании. Причем все потери делят на две категории.

Потери первого порядка, это то, от чего просто нельзя избавиться. Например, расчет заработной платы сотрудникам компании. С точки зрения клиента, этот процесс не добавляет ценности продукту, но без него невозможно поддерживать работоспособность компании. Его нельзя убрать, его можно только оптимизировать.

Потери второго порядка устранимы. В компании Toyota они классифицируются следующим образом:

1. Перепроизводство

Это следствие образа мышления руководителей производства, главным приоритетом для которых является наиболее полная загрузка оборудования и персонала. Результатом всего этого является:

- преждевременный расход сырья и материалов;
- неоптимальное использование рабочей силы;
- необходимость закупать дополнительное оборудование;
- увеличение используемых площадей;
- рост процента отчислений (например налога на имущество);
- чрезмерное увеличение запасов;
- увеличение транспортных и административных издержек.

Известный специалист Масааки Имаи в своей книге «Гемба Кайдзен» указывает, что перепроизводство – наихудший вид потерь, который дает

обманчивое ощущение безопасности, скрывает всевозможные проблемы и «затуманивает» информацию, которая могла бы помочь реализовать положительные изменения на производстве. Перепроизводство должно рассматриваться как преступление.

2. Избыточные запасы

Сырье и материалы, готовая и недоделанная продукция, запасные части и материалы для ремонта оборудования и помещений, хранящиеся на складе, не добавляют ценности продукту с точки зрения клиента. Компания Toyota в основном решила проблему запасов, выстроив отношения с поставщиками по системе Just-in-Time. Готовая продукция также отправляется клиентам прямо из цеха.

Подавляющее большинство предприятий, работающих в России, рассматривает запас как защиту от неопределенности (неопределенности спроса и цикла поставок), поэтому говорить о полном избавлении от запасов не приходится. Вопрос заключается в том, какое оптимальное количество запасов должно находиться на предприятии и в каком виде. Задача менеджмента в данном случае состоит в проведении изменений процессов таким образом, чтобы достигнуть баланса производительности между подразделениями (цехами, рабочими участками). Достижение такого баланса автоматически приводит к снижению запасов.

3. Брак

Очевидные потери, оттягивающие на себя материальные и человеческие ресурсы. Философия Lean говорит о том, что следует построить такую систему, в которой любое отклонение от нормы будет сразу бросаться в глаза.

Еще в 30-е годы прошлого века всемирно известный консультант Уильям Эдвардс Деминг, работавший в то время в компании AT&T над концепцией «встроенного» качества, писал: «Возникновение дефектов по ходу процесса на 95% зависит от качества самого процесса и только на 5% от человеческого фактора». В компании Toyota развили эту мысль. Была

разработана концепция Pokayoke («защита от дурака»), в соответствии с которой процесс выстраивается таким образом, что работник, совершая какую-либо операцию, не может выполнить ее неправильно. Над этим постоянно работают специальные многофункциональные группы специалистов, в которые входят не только инженеры, но и рабочие.

Еще одно большое достижение Toyota – контроль за тем, чтобы продукция с дефектом не перешла на следующий участок. Устранение дефекта производится в месте его обнаружения собственными силами и с помощью специальных групп реагирования. Вот оно - всестороннее управление качеством, концепция TQM (Total Quality Management) в действии. Ответственность за качество возлагается на сотрудников всех уровней – сверху донизу, а для этого уже требуется полное изменение сознания персонала, принятие философии качества.

4. Лишние операции и перемещения на рабочем месте

Если работник занимается поиском нужного документа или идет за инструментом за несколько метров от своего рабочего места, это также не добавляет ценности продукту с точки зрения клиента. Верный способ избежать данного вида потерь – правильно, то есть рационально организовать рабочие места.

5. Излишняя обработка

Попытка установить более жесткие допуски, чем этого требует спецификация заказчика, например при механической обработке, повышает возможность возникновения брака, зачастую требует использования другого, более дорогостоящего инструмента (в том числе для контроля операции) и возможно более высокой квалификации исполнителей. Кроме того, при анализе производственных потоков обнаруживаются операции, без которых можно обойтись, сохранив качество продукта на прежнем уровне.

6. Простои

Время ожидания прибытия продукции с предыдущего этапа производственного процесса. В большинстве случаев возникает при наличии

дисбаланса производительности между производственными участками, рабочими местами и цехами. Простои также возникают из-за поломок оборудования. Чтобы уменьшить негативные последствия таких ситуаций, создают запасы незавершенной продукции. Усилия для позитивных изменений в данном случае нужно направлять на обеспечение сбалансированности работы оборудования и осуществление превентивных мер, позволяющих предупредить неплановую остановку оборудования. В данном случае именно такой подход диктует философия Lean. Наличие на предприятии сверхпроизводительного оборудования не всегда есть благо, чаще всего именно оно и приводит к дисбалансу и возникновению дополнительных запасов.

7. Лишние перемещения

Транспортировка и перемещения – существенная часть производственного процесса, однако с точки зрения клиента, все внутренние перемещения и грузовые перевозки не добавляют ценности продукту. Клиенту все равно, на какие расстояния и какими способами перемещается продукт.

На некоторых предприятиях длина потока «от ворот до ворот» может составлять несколько километров, иногда более десяти. И если подходить к изменениям с точки зрения философии Lean, то сокращение длины потока может привести к весьма впечатляющим результатам по сокращению общего времени производства, времени прохождения продукции "от ворот до ворот", уменьшению потерь от ущерба вследствие транспортировки, сокращению запасов и производственных площадей. Все это значительно влияет на общие финансовые результаты компании.

8. Утрата сотрудниками творческого подхода

Весьма серьезный вид потерь, влияющий на общее положение компании. Если человеку все равно, чем он занимается, то ждать от него ответственности за результат не приходится, не говоря уже об ответственности за качество выполняемой им работы.

На вопросы, почему компания Toyota очень открыта, почему она устраивает экскурсии на свое производство для всех желающих и раскрывает практически все свои секреты, менеджеры компании отвечают: чтобы сделать так, как это делается в нашей компании, вы должны воспитать людей, которые будут работать так же – с полной отдачей, проявляя творческий подход к решению тех задач, которые ставит руководство компании.

Люди – вот главный актив компании. А подготовка таких людей требует времени.

Последовательность действий

Для производства нового типа характерны в первую очередь следующие принципы:

- командная работа;
- интенсивный открытый обмен информацией;
- эффективное использование ресурсов и исключение потерь;
- непрерывное совершенствование.

Естественно, что в эпоху бережливого производства, следование принципам массового производства совершенно не выгодно. Доказано, что массовое производство в среднем в два раза хуже бережливого по таким обычным показателям, как требуемые инвестиции, затраты на разработку и выпуск продукции, время, необходимое для вывода на рынок новых продуктов, и т. д. Для перехода к новому типу производства предстоит изменить по крайней мере две вещи, которые на самом деле очень трудно поддаются переменам: менеджмент и ментальность.

В книге Д. Вумека и Д. Джонса "Бережливое производство" говорится о пошаговой трансформации.

Вот эти шаги:

1. Найти агента перемен.
2. Найти авторитетного учителя, идеи которого вы можете использовать.

3. Воспользоваться кризисной ситуацией или создать ее, чтобы стимулировать трансформацию организации.

4. Составить карту всего потока создания ценности для каждой группы продуктов.

5. Выбрать какое-либо важное поле деятельности и быстро начать устранять потери, чтобы к собственному удивлению обнаружить, как много можно сделать за короткий период.

Многие компании добросовестно выполняют три первых шага и затем сразу переходят к пятому, однако четвертый шаг по существу наиболее критичен.

Построение карты потока ценности

Изготовление карты потока создания ценности является одним из самых важных инструментов построения организации в соответствии с принципами философии Lean. Этот процесс делится на два этапа.

1. Построение карты текущего состояния:

- анализ существующих процессов в потоке создания ценности;
- выявление источников потерь.

2. Построение карты будущего состояния (то, что мы хотим получить):

1. Создание плана по ликвидации источников потерь;
2. Назначение руководителя проекта по внедрению изменений в определенном потоке;
3. Определение ключевых показателей работы по реализации проекта;
4. Определение сроков реализации проекта.

Карта потока создания ценности представляет собой как бы фотографию того, что происходит на предприятии в реальности, а не просто в нашем представлении. Зачастую при построении карты текущего состояния выявляются очень грубые нарушения технологии, а время выполнения тех или иных операций значительно отличается от описанного в документах (например, в техпроцессе).

При построении карты потока наша задача увидеть весь поток в целом, как бы с высоты птичьего полета.

При создании карты фиксируются следующие данные:

- название оборудования или процесса;
- время выполнения операции или процесса (фиксируется фактическое время, а не указанное в существующей на данный момент документации);
- надежность оборудования (время работы оборудования без поломок);
- количество операторов или сотрудников, выполняющих определенную операцию или обслуживающих процесс;
- наличие запасов на складе сырья и материалов для данного потока (в днях), количество готовой продукции (в днях), количество межоперационных и межцеховых запасов незавершенной продукции по данному потоку (в днях);
- порядок и сроки размещения заказов у поставщиков по данному потоку;
- порядок отгрузки и сроки формирования заказов от клиентов на данный вид продукции или группы продуктов;
 - время такта – период, за который должна быть изготовлена единица продукции, рассчитывается исходя из потребности клиента в день или в смену (пример: полное время рабочего дня или смены, деленное на количество готовой продукции, которое необходимо отгрузить клиенту за этот же период); время такта задает время цикла, то есть выполнение одной операции должно быть меньше или равно времени такта;
 - порядок планирования производства на предприятии, а также уровень детализации этих планов и порядок прохождения этих документов.

Основная задача этой работы – оценить эффективность потока. Эффективность потока считают как суммарное время операций, добавляющих ценность продукту с точки зрения клиента, деленное на полное время прохождения изделия по всему потоку и умноженное на 100%. На

практике этот показатель составляет на российских предприятиях менее 2%. Так что есть над чем поработать.

Карта текущего состояния, пожалуй, самый эффективный инструмент для анализа работы любых предприятий, включая компании, занятые в сфере услуг, банковской деятельности, здравоохранении, не говоря уже о производственных организациях. Тем более что она наглядно позволяет увидеть основные источники потерь и разработать план по их ликвидации или значительному снижению.

Следование принципам идеологии бережливого производства позволяет попутно решить важную задачу выбора правильного уровня автоматизации производства. Оказывается, вовсе не всегда стоит стремиться к полной автоматизации. Организация работы по системе Just-in-Time требует, чтобы автоматизации было не слишком много и не слишком мало, а ровно столько, сколько надо для минимизации затрат на обслуживание оборудования.

Критерии оценки группового проекта (максимальный балл - 10 (в рейтинге))

1. Правильность составления карты потока ценностей.
2. Четкая организация действий проектной группы.
3. Умение выносить достаточно-необходимую информацию на слайды.
4. Умение грамотно отвечать на вопросы.

Критерии оценки презентации доклада:

Оценка	50-60 баллов (неудовлетворительно)	61-75 баллов (удовлетворительно)	76-85 баллов (хорошо)	86-100 баллов (отлично)
Критерии	Содержание критериев			
Раскрытие проблемы	Проблема не раскрыта. Отсутствуют выводы	Проблема раскрыта не полностью. Выводы не сделаны и/или выводы не обоснованы	Проблема раскрыта. Проведен анализ проблемы без привлечения дополнительной литературы. Не все выводы сделаны и/или обоснованы	Проблема раскрыта полностью. Проведен анализ проблемы с привлечением дополнительной литературы. Выводы обоснованы

Представление	Представляемая информация логически не связана. Не использованы профессиональные термины	Представляемая информация не систематизирована и/или не последовательна. Использовано 1-2 профессиональных термина	Представляемая информация не систематизирована и последовательна. Использовано более 2 профессиональных терминов	Представляемая информация систематизирована, последовательна и логически связана. Использовано более 5 профессиональных терминов
Оформление	Не использованы технологии Power Point. Больше 4 ошибок в представляемой информации	Использованы технологии Power Point частично. 3-4 ошибки в представляемой информации	Использованы технологии Power Point. Не более 2 ошибок в представляемой информации	Широко использованы технологии (Power Point и др.). Отсутствуют ошибки в представляемой информации
Ответы на вопросы	Нет ответов на вопросы	Только ответы на элементарные вопросы	Ответы на вопросы полные и/или частично полны	Ответы на вопросы полные, с приведением примеров и/или пояснений

Методика проведения семинара с использованием метода активного обучения – семинара-пресс-конференции

По каждому вопросу плана семинара преподавателем назначается группа обучаемых (3-4 человека) в качестве экспертов. Они всесторонне изучают проблему и выделяют докладчика для изложения тезисов по ней. После первого доклада участники семинара задают вопросы, на которые отвечают докладчик и другие члены экспертной группы.

Вопросы и ответы составляют центральную часть семинара. На основе вопросов и ответов разворачивается творческая дискуссия, итоги которой подводят сначала докладчик, а затем преподаватель.

Аналогичным образом обсуждаются и другие вопросы плана семинарского занятия.

В заключительном слове преподаватель подводит итоги обсуждения темы, оценивает работу экспертных групп, определяет задачи самостоятельной работы.

Вопросы для семинаров по дисциплине «Логистика производства»

Семинар 1 - Пресс-конференция. Производственные системы «Точно в срок»

1. Логика системы «Точно в срок» (JIT).
2. Японский подход к производительности.
3. Североамериканские варианты JIT.
4. Требования к системе JIT.

**Семинар 2. Производственная стратегия «Lean Production»
(«тощее или бережливое производство) на основе просмотра и
обсуждения видеороликов**

1. Основные понятия в области бережливого производства.
2. Три принципа бережливого производства.
3. Экскурсия на бережливое производство
4. Содержание стратегии «Lean Production»
5. Практика применения стратегии «Lean Production» зарубежом.
6. Практика применения стратегии «Lean Production» в России.
7. Какова реальная эффективность стратегии «Lean Production»?

Методика подготовки к семинарам

Семинар – вид групповых занятий по какой-либо научной, учебной и другой проблематике, активное обсуждение участниками заранее подготовленных сообщений, докладов и т.п. Среди обязательных требований к семинару – предварительное ознакомление с темой, вопросами и литературой по данной теме. Для приобретения широкого видения проблемы студенту необходимо:

- осмыслить ее в общем объеме; познакомиться с темой по базовому учебному пособию или другой основной рекомендуемой литературе;
- выявить основные идеи, раскрывающие данную проблему; сверить их определения со справочниками, энциклопедией;
- подготовить план-проспект раскрытия данной проблемы; выявить неясные вопросы и подобрать дополнительную литературу для их освещения;

- составить тезисы выступления на отдельных листах для последующего внесения дополнений и подготовить доклад или реферат для сообщения на семинаре;
- проанализировать собранный материал для дополнительной информации по темам семинара.



МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ОБРАЗОВАНИЯ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
Федеральное государственное автономное образовательное учреждение высшего образования
«Дальневосточный федеральный университет»
(ДВФУ)

ШКОЛА ЭКОНОМИКИ И МЕНЕДЖМЕНТА

ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ
по дисциплине «Логистика производства»
Направление подготовки 38.03.06 Торговое дело
Форма подготовки: очная

Владивосток
2018

Паспорт фонда оценочных средств по дисциплине «Логистика производства»

Код и формулировка компетенции	Этапы формирования компетенции	
ПК-15 готовность участвовать в выборе и формировании логистических цепей и схем в торговых организациях, способность управлять логистическими процессами и изыскивать оптимальные логистические системы	Знает	<ul style="list-style-type: none"> - задачи и функции логистики на производственных предприятиях; - отличие традиционной концепции организации производства от логистической; - основные положения логистики производства; - виды концепций-технологий, применяемых в логистических производственных подсистемах; законы оптимизации производственных процессов
	Умеет	<ul style="list-style-type: none"> - составлять план материально-технического снабжения производства; - использовать основные положения логистики производства; - выявлять, сокращать и предупреждать различного рода потери на производстве; - организовать эффективное управление материальными потоками на производстве
	Владеет	<ul style="list-style-type: none"> - способностью использовать принципы оптимизации логистических процессов на производстве - способностью оперативно планировать и управлять материальными потоками на производстве; - способностью внедрять логистические концепции-технологии в деятельность предприятий

№ п/п	Контролируемые разделы / темы дисциплины	Коды и этапы формирования компетенций	Оценочные средства		
			текущий контроль	промежуточная аттестация	
1	Занятие 1. Сущность и задачи логистики производства	ПК-15	-задачи и функции логистики на производственных предприятиях; - отличие традиционной концепции организации производства от логистической; - основные положения логистики производства;	Контрольная работа 1 (ПР-4)	Устный опрос в форме ответов на вопросы к зачету №1-18
2	Занятие 2. Системы и методы оперативного планирования производства		- виды концепций-технологий, применяемых в логистических производственных подсистемах; законы оптимизации производственных процессов	Кейс-задача № 1 (ПР-11)	
3	Занятие 3. Особенности логистических подсистем производственных предприятий		- составлять план материально-технического снабжения производства; - использовать основные положения логистики производства;	Контрольная работа 2 (ПР-4) Решение задания 1	Устный опрос в форме ответов на вопросы к зачету №18-25
4	Занятие 4. Системы управления материальными потоками на производстве		- выявлять, сокращать и предупреждать различного рода потери на производстве; - организовать эффективное управление материальными потоками на производстве	Контрольная работа 3 (ПР-4) Решение тестов (ПР-1) Семинар 1, (УО-2)	

5	Занятие 5. Производственные системы «Точно в срок»			Пресс-конференция Решение тестов (ПР-1)	
6	Занятие 6. Стратегия «Lean Production» («Тощее производство»)		- способностью использовать принципы оптимизации логистических процессов на производстве - способностью оперативно планировать и управлять материальными потоками на производстве; - способностью внедрять логистические концепции-технологии в деятельность предприятий	Семинар 2, (УО-2) Решение тестов (ПР-1)	Устный опрос в форме ответов на вопросы к зачету № 26-32
7	Занятие 7. Законы оптимизации производственного процесса			Решение задания 2	

Шкала оценивания уровня сформированности компетенций

Код и формулировка компетенции	Этапы формирования компетенции		критерии	показатели
ПК-15 Готовность участвовать в выборе и формировании логистических цепей и схем в торговых организациях, способность управлять логистическими процессами и изыскивать оптимальные логистические системы	знает (пороговый уровень)	Знает - задачи и функции логистики на производственных предприятиях; - отличие традиционной концепции организации производства от логистической; - основные положения логистики производства; - виды концепций-технологий, применяемых в логистических производственных подсистемах; законы оптимизации производственных процессов	Знание типов производств, структуры производственного процесса, логистических концепций-технологий, целей организации производства, способов управления материальными потоками на производстве, знание законов оптимизации процессов на производстве, требований к организации управления материальными потоками на производстве	Способность внедрять логистические концепции-технологии на производстве, способность разрабатывать пути сокращения времени полного цикла заказа, выявлять и сокращать различного рода потери на производстве.

	умеет (продвинутой)	<p>Умеет</p> <ul style="list-style-type: none"> - управлять материальными потоками на производстве; - использовать основные положения логистики производства; - выявлять, сокращать и предупреждать различного рода потери на производстве; - организовать эффективное управление материальными потоками на производстве. 	<p>Умение</p> <p>управлять логистическими процессами на производстве и изыскивать оптимальные логистические системы, сокращать производственный цикл и потери труда, времени и средств на производстве, использовать основные положения логистики на производстве, организовать эффективное движение материальных ресурсов на производстве</p>	<p>Умеет</p> <p>составлять план материально-технического снабжения производства; Внедрять принципы концепции «Точно в срок» и принципы концепции «Бережливое производство», системы МРП -1 и МРП-2, системы 5S и Кайзен</p>
	владеет (высокий)	<p>Владеет</p> <ul style="list-style-type: none"> - способностью использовать принципы оптимизации логистических процессов на производстве - способностью оперативно планировать и управлять материальными потоками на производстве; - способностью внедрять логистические концепции-технологии в деятельность предприятий. 	<p>Владение законами оптимизации производственного процесса, основами оперативного планирования и управления материальными потоками на производстве, умением управлять логистическими процессами и изыскивать оптимальные логистические схемы</p>	<p>Способностью</p> <p>управлять логистическими процессами в логистических производственных подсистемах, способностью применять логистические концепции-технологии для решения задач в производственных подсистемах</p>

Зачетно-экзаменационные материалы
(оценочные средства по промежуточной аттестации)

Вопросы к зачету

1. Сущность, цель, задачи и основные положения логистики производства.
2. Отличие логистической концепции организации производства от традиционной.
3. Способы управления материальными потоками в рамках внутрипроизводственных систем.
4. Требования к организации управления материальными потоками на производстве.
5. Типы производств: единичное, серийное, массовое.

6. Понятие о производственном процессе. Структура производственного процесса.
7. Классификация производственных процессов. Предприятие как объект организации производства.
8. Принципы организации производственного процесса: общие, частные.
9. Виды движения материальных ресурсов в производстве.
10. Стратегическое и оперативное планирование поставок материальных ресурсов.
11. Системы и методы оперативного планирования производства.
12. Производственная программа, комплектный график, время поставки.
13. Прогнозирование, планирование и нормирование расходов материальных ресурсов в производстве.
14. План материально-технического снабжения производства.
15. Организация внутрипроизводственного складского хозяйства.
16. Управление запасами материальных ресурсов, незавершенного производства и готовой продукции на всех уровнях.
17. Логистический подход в организации производства.
18. Применение принципа JIT или «Точно вовремя» в управлении материальными потоками на производстве.
19. Применение стратегии «Lean Production» («тощее производство»).
20. Система «KANBAN», ее основные положения.
21. Система МРП (Materials Requirement Planning).
22. Система ОПТ - оптимизированная производственная технология.
23. Концепция-технология «Бережливое производство» (Lean-production),
24. Система Кайзен, ее основные положения.
25. Система 5S, ее основные положения.
26. Структура основного производственного процесса.
27. Понятие производственного цикла.
28. Производственная структура предприятия.

29. Производственная специализация, ее виды.
30. Виды движения материальных ресурсов в производстве.
31. Законы оптимизации производственного процесса.
32. Основы оперативного планирования и управления материальными потоками в производстве.

Критерии оценки устного ответа

100-86 баллов – если ответ показывает прочные знания основных процессов изучаемой предметной области, отличается глубиной и полнотой раскрытия темы; владение терминологическим аппаратом; умение объяснять сущность, явлений, процессов, событий, делать выводы и обобщения, давать аргументированные ответы, приводить примеры; свободное владение монологической речью, логичность и последовательность ответа; умение приводить примеры современных проблем изучаемой области.

85-76 - баллов – ответ, обнаруживающий прочные знания основных процессов изучаемой предметной области, отличается глубиной и полнотой раскрытия темы; владение терминологическим аппаратом; умение объяснять сущность, явлений, процессов, событий, делать выводы и обобщения, давать аргументированные ответы, приводить примеры; свободное владение монологической речью, логичность и последовательность ответа. Однако допускается одна - две неточности в ответе.

75-61 - балл – оценивается ответ, свидетельствующий в основном о знании процессов изучаемой предметной области, отличающийся недостаточной глубиной и полнотой раскрытия темы; знанием основных вопросов теории; слабо сформированными навыками анализа явлений, процессов, недостаточным умением давать аргументированные ответы и приводить примеры; недостаточно свободным владением монологической речью, логичностью и последовательностью ответа. Допускается несколько ошибок в содержании ответа; неумение привести пример развития ситуации, провести связь с другими аспектами изучаемой области.

60-и ниже баллов – ответ, обнаруживающий незнание процессов изучаемой предметной области, отличающийся неглубоким раскрытием темы; незнанием основных вопросов теории, несформированными навыками анализа явлений, процессов; неумением давать аргументированные ответы, слабым владением монологической речью, отсутствием логичности и последовательности. Допускаются серьезные ошибки в содержании ответа; незнание современной проблематики изучаемой области.

КОНТРОЛЬНЫЕ РАБОТЫ

Контрольная работа 1

по теме: Сущность и задачи производственной логистики.

1. Функции производственной логистики.
2. Понятие о производственном процессе, его структура. Классификация производственных процессов.
3. Принципы организации производственного процесса: общие, частные.
4. Виды движения материальных ресурсов в производстве.
5. Характеристики типов производств: единичное, серийное, массовое.
6. Поточные и непоточные формы производственных процессов.
7. Принципы организации производственного процесса.

Контрольная работа 2

по теме: Логистические подсистемы производственных предприятий

1. Производственная структура предприятия.
2. Производственные процессы, их подразделение по функциональному признаку: основные, вспомогательные, обслуживающие процессы.
3. Логистическая концепция организации производства.
4. Производственный цикл изготовления изделия.
5. Процесс планирования производства.
6. Системы и методы оперативного планирования.

7. Основные принципы управления производством.

Контрольная работа 3

по теме: Системы управления материальными потоками на производстве

1. Понятие о «вытаскивающих» системах. Недостатки «вытаскивающих» систем. Практика использования «вытаскивающих» систем.
2. Понятие о «вытягивающих» системах. Основные цели «вытягивающей» системы.
3. В чем суть трансформации потоков производственных процессов?
4. Опишите процедуру составления плана потребности материалов на основе циклового графика и структуры изделия в единицах запаса.
5. Концепция «планирования потребностей/ресурсов»
6. Концепция «точно в срок» (just-in-time, JIT).
7. Логистическая концепция /технология «плоского /стройного производства» (lean production, LP).

Критерии оценки контрольных работ

Баллы	Условия
100-86	если ответ показывает глубокое и систематическое знание всего программного материала и структуры конкретного вопроса, а также основного содержания и новаций лекционного курса по сравнению с учебной литературой. Студент демонстрирует отчетливое и свободное владение концептуально-понятийным аппаратом, научным языком и терминологией соответствующей научной области. Знание основной литературы и знакомство с дополнительно рекомендованной литературой. Логически корректное и убедительное изложение ответа.
85-76	знание узловых проблем программы и основного содержания лекционного курса; умение пользоваться концептуально понятийным аппаратом в процессе анализа основных проблем в рамках данной темы; знание важнейших работ из списка рекомендованной литературы. В целом логически корректное, но не всегда точное и аргументированное изложение ответа.
75-61	фрагментарные, поверхностные знания важнейших разделов программы и содержания лекционного курса; затруднения с использованием научно-понятийного аппарата и терминологии учебной дисциплины; неполное

	знакомство с рекомендованной литературой; частичные затруднения с выполнением предусмотренных программой заданий; стремление логически определенно и последовательно изложить ответ.
60-50	незнание, либо отрывочное представление о данной проблеме в рамках учебно-программного материала; неумение использовать понятийный аппарат; отсутствие логической связи в ответе.

**ОЦЕНОЧНЫЕ СРЕДСТВА ПО ТЕКУЩЕЙ АТТЕСТАЦИИ И
КРИТЕРИИ ОЦЕНКИ ПО КАЖДОМУ ВИДУ АТТЕСТАЦИИ ПО
ДИСЦИПЛИНЕ «ЛОГИСТИКА ПРОИЗВОДСТВА»**

КЕЙС-ЗАДАЧИ

по дисциплине «Логистика производства»

Кейс 1

«Основные проблемы производственной логистики»

На основании записи реплик планерки производственного предприятия сформулируйте основные проблемы данного предприятия. Что предприятию необходимо срочно предпринять? Составьте план действий.

Типичное российское предприятие. Ежемесячная (еженедельная) планерка:

- За этот квартал мы заработали немало денег, но оборотных средств все равно не хватает...
- Сборочный конвейер встал! Крыльчаток нет! Ну все есть, металла -так на два года вперед закуплено, а каких-то крыльчаток нет! И так постоянно: какие-то мелочи в дефиците – и производство встает...
- Так с запасами стали же бороться – вот и под сократились. А сталь, так это наследие тяжелых времен... Кроме того, каждый месяц покупаем по 40 тонн – так дешевле.
- ЦМС завален материалами под самую крышу, но постоянно что-то в дефиците...

- Мы все так же, с завидным постоянством срываем сроки заказов. Это вина отдела продаж – им все равно, какие заказы принимать, только бы принять!
- Не валите с больной головы на здоровую: не можете выполнить даже заказы с согласованными на прошлой планерке сроками...
- На какой прошлой планерке? У нас каждый день планерки, работать некогда, только планируем, планируем, а толку?
- За этот месяц нам удалось повысить эффективность рабочих участков сборочного цеха почти до 80 процентов!
- Да, но посмотрите, что стало с незавершенным производством: по цеху невозможно пройти – все проходы завалены. У нас опять нет денег на зарплату рабочим....
- Сейчас рынок может брать у нас по 40 штук в месяц, но мы по-прежнему не можем производить больше 30, хотя только что ввели в строй новую автоматизированную линию. У нас огромный срок выполнения заказа, хотя общее время производства – небольшое. Пять бюро и отделов заказ клиента проходит, прежде чем спуститься в производство. И чем эти люди только занимаются? Хотя вроде бы все нужны...
- Вы говорите, что производство и снабжение делают прогнозы продаж лучше нас? Да в наших условиях просто невозможно прогнозировать – вот мы все время и ошибаемся...
- Вы уже замучили нас непрерывными конструкторскими извещениями. Не всегда понимаем, что производить...

Кейс 2

Организация логистической деятельности при производстве керамического кирпича в ООО «Л-Пермь»

1. Определите основной круг ответственности заместителя директора по экономике и финансам в части логистических операций на ПКК.
2. Как вы считаете, стоит ли изменить структуру управления ПКК?

3. Определите показатели эффективности логистической деятельности ПКК.

Производство керамического кирпича (ПКК) является самостоятельным структурным подразделением 000 «Л-Пермь» (Л-П), который, в свою очередь, входит в вертикально интегрированную крупную нефтяную компанию. Кроме ПКК, в систему Л-П входят следующие структурные подразделения:

- топливное производство;
- производство масел;
- производство кокса и нефтебитума;
- управление материально-технического обеспечения (УМТО);
- подсобное хозяйство и профилакторий. В логистическую систему ПКК в качестве основных входят следующие операции:
 - планирование поставок сырья и других необходимых для производства материалов;
 - анализ и выбор поставщиков;
 - документальное оформление закупаемой продукции;
 - транспортировка;
 - складирование и хранение;
 - погрузо-разгрузочные работы;
 - входной контроль качества;
 - упаковочные и маркировочные работы;
 - управление товарными запасами.

Управлением доставкой сырья, материалов и оборудования на ПКК занимаются горнотранспортный цех и коммерческий отдел в зависимости от того, что поставляется на предприятие.

Горнотранспортный цех, действуя в соответствии с утвержденным в Пермской области Планом развития горных работ, осуществляет добычу глины на Каменском месторождении кирпичных глин, принадлежащем ПКК, и ее доставку до открытых глинозапасников (в которых глина хранится в

течение 1-1,5 года с целью гомогенизации), проведение контроля качества сырья, транспортировку глины в заводской закрытый глинозапасник.

Исходя из специфики производства керамического кирпича при поставке сырья на ПКК построена логистическая система с прямыми связями, при которой материальный поток (в данном случае речь идет о поставках сырья на ПКК) доводится до потребителя без участия посредников, на основе прямых хозяйственных связей.

Обеспечением доставки других товарно-материальных ценностей на ПКК занимается коммерческий отдел при взаимодействии с Управлением материально-технического обеспечения (УМТО) Л-П, в котором действуют Отдел закупок и Отдел запасов.

УМТО разработало стандарт, составленный на основе международных стандартов серии 130-9001. Оценка и выбор поставщиков осуществляется на основе их способности выполнить требования договора на поставку, включая требования к качеству поставляемых материалов и оборудования. Перечень одобренных поставщиков по видам закупаемых материалов и оборудования оформляется в виде конкурентных карт, утверждаемых в УМТО.

Транспортировку закупаемой продукции (имеется в виду любая материально-техническая продукция, поставляемая на предприятие, включая глину) осуществляет ООО «Л-Транс». Организацией и обеспечением хранения поступающих на ПКК сырья, материалов и оборудования занимается коммерческий отдел.

Управлением исходящими материальными потоками занимается Отдел организации отпуска готовой продукции (ОООГП) ПКК.

Основные логистические операции, которые осуществляет ОООГП при доставке готовой продукции клиентам:

- упаковка и маркировка кирпича;
- управление запасами готовой продукции;
- складирование и хранение готовой продукции;
- погрузо-разгрузочные работы;

- обслуживание клиентов при операциях по доставке товара;
- мониторинг удовлетворения запросов потребителей кирпича в части оказанных сервисных и транспортных услуг.
- Работы по упаковке и маркировке кирпича как элементы логистики

включают:

сохранность кирпича на складе. Кирпич укладывается на деревянные европоддоны, перевязывается пластиковой стрип-лентой и упаковывается в термоусадочную полиэтиленовую пленку на полностью автоматизированной линии. Готовая продукция в упакованном виде штабелируется в три яруса на бетонных площадках с помощью вилочных автопогрузчиков. Факт хищения кирпича обнаруживается моментально при нарушении целостности упаковки;

– выбор тары при организации доставки готовой продукции. Изучив характеристики и технико-эксплуатационные особенности автомобильного и железнодорожного транспорта, ОООГП использует европоддоны двух размеров: 1 x 1 м для отправки его потребителям автотранспортом и 0,7 x 1 м для отправки железнодорожным транспортом. На поддон укладывается 264 шт. кирпича, вес поддона 0,8-1 т в зависимости от ассортимента кирпича. Применяемые виды тары и упаковки кирпича позволяют на 100% загружать железнодорожный полувагон и максимально эффективно использовать технико-экономические особенности автомобильного транспорта; сохранность кирпича при погрузо-разгрузочных работах. Пакетирование кирпича позволяет при проведении погрузо-разгрузочных работ использовать всевозможные захваты и специализированную складскую технику — вилочные погрузчики. Выгода пакетирования очевидна -100%-ная сохранность готовой продукции плюс быстрота погрузки (1 поддон за 1—1,5 мин.);

маркировку кирпича. Маркировка кирпича указывается в соответствии с системой менеджмента качества «Идентификация продукции» (130-9001).

Как элемент внутри корпоративного стиля этикетка имеет товарный знак «Л-П» и данные предприятия-изготовителя.

– Управление товарными запасами направлено на решение вопросов обеспечения гарантийного запаса с целью безусловного исполнения обязательства по договорам с потребителями кирпича, обеспечения процедуры контроля за запасами и определения их стоимости.

– При складировании и хранении готовой продукции ОООГП определяет:

конструктивные особенности и возможности складских площадок;

– методы и способы хранения;

– схемы использования складского пространства;

– формы использования тех или иных складских машин (автокраны,

– вилочные погрузчики, автопогрузчики);

– выписывает складскую, сопроводительную и

– товарораспорядительную документацию.

– Руководство ПКК строго ориентируется на высококачественное обслуживание клиентов, вкладывая в это понятие в области логистики следующее содержание:

– надежность поставки готовой продукции — точность исполнения заказа в строго обусловленное договором время;

– полная гарантия исполнения всех заказов клиентов;

– особые условия клиентам, вошедшим в список «Постоянные потребители»;

– гибкость обслуживания. Возможность изменения даты и сроков поставки,

– адреса доставки, возможность полного аннулирования заявки;

– правильность исполнения всех заказов;

– информационное обслуживание клиентов.

Организационная структура логистической деятельности на ПМК матричная. Это означает, что функции логистики горизонтально пронизывают всю деятельность предприятия.

Курирует логистическую деятельность на ПМК заместитель директора по экономике и финансам. Анализ логистической деятельности на предприятии показал, что при доставке сырья на предприятие и готовой продукции потребителям доля логистической составляющей (транспортной) по керамическому кирпичу составляет 10%.

Методика решения кейс-задач

Ситуационная задача, как разновидность метода ситуационного анализа. При активном ситуационном обучении участникам анализа предъявляются факты (события), связанные с некоторой ситуацией по ее состоянию на определенный момент времени в конкретной социально-экономической системе. Задача обучаемых — принять рациональное решение, действуя сначала индивидуально, а затем в рамках коллективного обсуждения возможных решений, т.е. в процессе интерактивного взаимодействия.

Преподаватель, ведущий занятие, ставит перед обучаемым разнообразные вопросы, которые позволяют выявить специфические признаки проблемы, ее истоки, причинно-следственные связи и свойства, развивают способность рассматривать проблему с различных сторон и точек зрения и в разных аспектах: управленческом, психологическом, юридическом, нравственном.

Стандартная ситуация – в определенной мере типична, часто повторяется при одних и тех же обстоятельствах; имеет одни и те же источники, причины; может носить как отрицательный, так и положительный характер.

Рекомендации студентам по работе с текстом кейса. Сначала необходимо прочитать весь текст кейса и вопросы к нему, затем по порядку

внимательно читать каждый вопрос, отвечать на него и находить в тексте подтверждение Вашему ответу. Помечайте в тексте карандашом номера ответов на вопросы. Сделайте выводы и запишите их своими словами.

Критерии оценки кейс-задач

Критерии оценки:

✓ 100-86 баллов выставляется студенту, если студент/группа выразили своё мнение по сформулированной проблеме, аргументировали его, точно определив ее содержание и составляющие. Приведены данные отечественной и зарубежной литературы, статистические сведения, информация нормативно правового характера. Продемонстрировано знание и владение навыком самостоятельной исследовательской работы по теме исследования; методами и приемами стратегического анализа. Фактических ошибок, связанных с пониманием проблемы, нет

✓ 85-76 баллов - работа студента/группы характеризуется смысловой цельностью, связностью и последовательностью изложения; допущено не более 1 ошибки при объяснении смысла или содержания проблемы. Для аргументации приводятся данные отечественных и зарубежных авторов. Продемонстрированы исследовательские умения и навыки. Фактических ошибок, связанных с пониманием проблемы, нет

✓ 75-61 балл - проведен достаточно самостоятельный анализ основных этапов и смысловых составляющих проблемы; понимание базовых основ и теоретического обоснования выбранной темы. Привлечены основные источники по рассматриваемой теме. Допущено не более 2 ошибок в смысле или содержании проблемы

✓ 60-50 баллов - если работа представляет собой пересказанный или полностью переписанный исходный текст без каких бы то ни было комментариев, анализа. Не раскрыта структура и теоретическая составляющая темы. Допущено три или более трех ошибок смыслового содержания раскрываемой проблемы

РАЗНОУРОВНЕВЫЕ ЗАДАЧИ И ЗАДАНИЯ

По дисциплине «Логистика производства»

Задание 1.

Пример решения.

Пример. Компания Colonial Clocks, Inc. производит и продает по каталогу механические часы двух видов M21 и K36. Для производства этих двух видов часов – используют один и тот же часовой механизм, номер R1063, который поставляется в необходимых для нормальной работы количествах. Поскольку эти механизмы изнашиваются или ломаются в использовании, имеется независимая потребность часового механизма - 100 шт. в неделю. Ниже приводится план продаж часов M21 и K36 покупателям (в соответствии с их потребностями) в течение следующих 8 недель:

Недели	M21	K36
1	200	100
2	200	150
3	200	120
4	200	150
5	200	100
6	200	90
7	200	110
8	200	120

Другая важная информация по изделиям:

Вид часов – M21

Минимальный объем производства = 600 шт.

Время производства = 1 неделя

На складе в наличии = 500 шт.

Планируемые поставки = 600 шт. в период (неделю) 2

Вид часов — K36

Минимальный объем производства = 350 шт.

Время производства = 2 недели

На складе в наличии = 400 шт.

Планируемые поставки = 0 шт.

Часовой Механизм – R1063

Минимальное закупочное количество = 1000 шт.

Время поставки Закупки = 2 недели

Страховые запасы = 200 шт., которые всегда необходимо поддерживать

На складе в наличии = 900 шт.

Количество, необходимое в виде запасных частей = 100 шт. в неделю

Вопрос: Когда необходимо делать заказ на поставку механизмов R1063 для нормальной работы производства?

Решение. Рассмотрим материальные потоки на производстве (рисунок 2.). Потребность в часовых механизмах складывается из (1) потребностей запасных частей, (2) потребностей производства часов M21, и (3) потребностей производства часов K36.

Кроме запасных частей, количество часовых механизмов, которые нужно купить зависит от того, сколько часов двух видов должно быть произведено.

Для синхронизации процессов производства, продаж и закупки деталей необходимо составить *календарный план*.

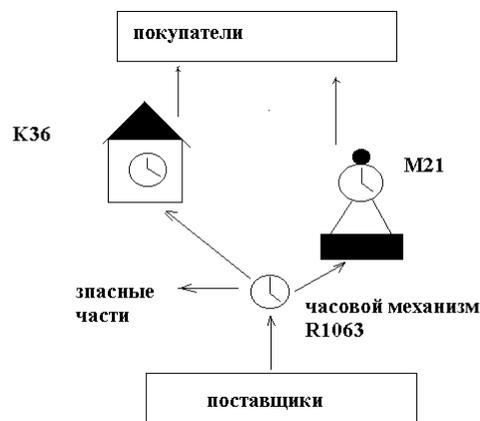


Рисунок 2 – Материальные потоки на производстве часов.

Сначала, составим план обеспечения продаж для часов К36. Удобно организовать требуемое время поставки и данные учета, как показано в таблице 1.

Таблица 1 – План обеспечения продаж часов К36

Недели	1	2	3	4	5	6	7	8
объем продаж	100	150	120	150	100	90	110	120
необходимо поставить				350			350	
в наличии 400	300	150	30	230	130	30	270	150
срок подачи заявки		350			350			

Начнем с Недели 1. Цель расчетов в том, чтобы количество имеющихся в наличии часов было не меньше, чем требуется продать на этой неделе. К началу периода мы имеем 400 шт. в наличии. На неделе 1 будет продано 100 шт., значит, на этой неделе у нас останется в наличии $400 - 100 = 300$ шт., что является достаточным количеством для продаж на 2 и 3 неделю. К неделе 4, останется 30 шт. часов, что недостаточно для продаж (по плану 150). Поэтому, получение запланированного заказа необходимо на Неделе 4. Это – минимальный объем выпуска 350 часов, которые могут теперь быть добавлены к количеству в наличии. Общее количество в наличии на Неделе 4 – $(30 + 350 - 150) = 230$. Когда должен быть сделан промышленный заказ, чтобы обеспечить достаточное количество на неделе 4? Поскольку время поставки с производства = 2 неделями, заказ должен быть сделан на Неделе 2. Процесс планирования повторяется.

Обратите внимание, что другой заказ должен быть сделан на Неделе 5 для, чтобы обеспечить объем продаж на Неделе 7.

Составим план обеспечения продаж для часов М21. (таблица 2). Здесь добавлено дополнительное условие, а именно в предыдущем периоде была спланирована производственная поставка часов на 2 неделе. Эта поставка добавлена к количеству на складе на второй неделе.

Следующую поставку планируем мы на неделе 6. Так как срок подачи заказа часов M21 одна неделя, заказ необходимо сделать на 5 неделе.

Таблица 2 – План обеспечения продаж часов M21

Недели	1	2	3	4	5	6	7	8
объем продаж	200	200	200	200	200	200	200	200
необходимо поставить		600				600		
в наличии 500	300	700	500	300	100	500	300	100
срок подачи заявки					600			

Следующий шаг ключевой в методе планирования потребностей. Это - разработка плана потребности в часовых механизмах (таблица 3). Он должен быть основан на потребности производства и продаж двух видов часов плюс потребность в запасных деталях (смотрите рисунок 2). Однако, мы должны учесть еще одно условие. Количество часовых механизмов в наличии не должно опуститься ниже 200 шт., как защита резервного запаса против неопределенности во времени поставки товара поставщиком и промышленной потребности. Заметьте, что на Неделе 4, без получения заказа, количество в наличии упало бы до 150. 2-х недельное время доставки и количество минимального заказа означает, что заказ 1000 шт. должен быть помещен на Неделе 2. Высокие потребности Недели 5 означают, что другой заказ должен быть сделан на 3 неделе.

Таблица 3 – План потребности в часовых механизмах

Недели	1	2	3	4	5	6	7	8
объем продаж	100	100	100	100	100	100	100	100
	0	350	0	0	350	0	0	0
	100	450	100	100	600	100	100	100
					1050			
необходимо поставить				1000	1000			
в наличии 900	800	350	250	1150	1100	1000	900	800
срок подачи заявки		1000	1000					

Метод планирования потребностей ясно демонстрирует производственно-логистическое взаимодействие материальных потоков.

Задание 2

Сущность CRM-стратегии с использованием метода активного обучения - « Построение денотатного графа. Ключевая фраза - CRM-стратегия»

Задание 4. План материально-технического снабжения производства

Разработайте план обеспечения производства и продаж кофейных столов всех видов на 8 недель.

Мебельная компания производит кофейные столы трех видов:

- * столы с круглой поверхностью (столешницей) на ножке А;
- * столы с круглой поверхностью на ножке В;
- * столы с квадратной столешницей;

В таблице 1 приводится рыночный прогноз продаж столов (шт.) на следующие 8 недель.

Таблица 1.

Виды столов	Недели							
	1	2	3	4	5	6	7	8
С квадратной столешницей	75	75	100	100	125	100	100	75
С круглой столешницей на ножке А	30	30	30	40	40	50	40	30
С круглой столешницей на ножке В	50	60	50	40	40	30	30	20

Требуется одна неделя, чтобы произвести столы с минимальным объемом производства 50 шт. круглого стола и 150 шт. квадратного.

В настоящее время имеются в наличии

- * 40 круглых столов с ножкой А
- * 100 круглых столов с ножкой В

Квадратных столов нет в настоящее время в наличии, однако по предыдущему производственному графику запланировано производство 100 шт. к 1 неделе.

Предполагаем, что все остальные детали стола не имеют решающего действия на производственный план.

Столешницы для столов всех видов делаются из фанеры (один лист = одна верхняя поверхность стола), которая доставляется от Поставщика.

Имеется 400 листов фанеры в наличии. Требуется 2 недели, чтобы получить заказ фанеры после того, как он сделан. Минимальный размер заказа – 500 листов, и страховые запасы, которые должны быть в наличии всегда – 100 листов.

Методика построения денотатного графа

Денотатный граф (от лат. *denoto* – обозначаю) – способ вычленения из текста существенных признаков ключевого понятия.

Студентам предлагаются следующие **правила построения**.

1. Выделите ключевое понятие (слово или словосочетание) и проанализируйте его существенные признаки.
2. Впишите ключевое понятие в верхний прямоугольник. Как можно более точно подберите глаголы, связывающие ключевое понятие и его существенные признаки, отражающие движение от понятия к его существенным признакам. Это могут быть самые разнообразные глаголы-связки, с помощью которых осуществляется выход на определение понятия. Впишите глаголы в прямоугольники второго уровня. Глаголы, обозначающие цель – направлять, предполагать, приводить, давать и т.д. Глаголы, обозначающие процесс достижения результата – достигать, осуществляться. Глаголы, обозначающие предпосылки достижения результата – основываться, опираться, базироваться. Глаголы-связки, с помощью которых осуществляется выход на определение значения понятия – включать, состоять из, выражаться через, помогает понять.
3. Конкретизируйте в прямоугольниках следующего уровня смысл выбранных вами глаголов для более полного раскрытия ключевого понятия. Следите за чередованием имени (именем может быть одно

существительное или группа существительных в сочетании с другими именными частями речи) и глагола. Дробление ключевого слова по мере построения графа на слова – "веточки"

4. Проверяйте каждый блок включенной в граф информации с целью исключения возможных ошибок, несоответствий и противоречий.

Выполняется по группам (3-4 человека). После окончания работы студенты презентуют свои графы. Во время презентации группы задают уточняющие вопросы. Преподаватель отслеживает ход работы, уточняет информацию, вносит правку и т.п.

Критерии оценки разноуровневых задач и заданий

100-86 баллов выставляется студенту, если студент правильно выполнил все расчеты, сформулировал аргументированные выводы и безукоризненно графически оформил работу.

✓ 85-76 баллов – в расчетах студент допустил не более одной ошибки, не сформулировал выводов, но графическое оформление работы в целом выполнено верно.

✓ 75-61 балл - студент допустил несколько (2-3) ошибок в расчетах, не смог сформулировать выводов и некорректно оформил результаты графически

✓ 60-50 баллов – студент не смог воспроизвести последовательность расчетов и не имеет представления о графическом оформлении результатов.

ТЕСТОВЫЕ ЗАДАНИЯ

по дисциплине «Логистика производства»

Тестовое задание 1

1. Традиционная концепция организации производства

предполагает:

- а. Изготовление продукции как можно более крупными партиями;

- b. Гибкое производство, способное быстро реагировать на возникший спрос;
- c. Максимальное разделение труда;
- d. Ориентация на спрос покупателей;
- e. Ориентация на рентабельные размеры партии производства.

2. Способы управления материальными потоками на производстве:

- a. Поиск и работа с новыми поставщиками;
- b. Толкающая система;
- c. Надежность и интегративность;
- d. Тянущая система.

3. Система организации производства, в которой подача определенной партии деталей или узлов с предыдущей технологической операции на последующую производится независимо от того, нужны ли эти детали на этой последующей технологической операции или нет – это

- a. Тянущая система;
- b. Толкающая система;
- c. Надежная

4. Система “Канбан” была разработана в:

- a. Японии;
- b. Китае;
- c. России.

5. К основным положениям логистики производства не относится:

- a. Отказ от избыточных запасов сырьевых материалов;
- b. Расширение ассортимента производимой продукции;
- c. Сокращение количества используемых на предприятии различных технологий;
- d. Устранение простоев оборудования.

Тестовое задание 2

1. Традиционная концепция организации производства предполагает:

- a. Стремление никогда не останавливать основное оборудование и поддерживать высокий коэффициент его использования;
- b. Минимальное разделение труда;
- c. Ориентация на спрос покупателей;
- d. Изготовление продукции в соответствии с заданиями заказчика.

2. Основной целью логистики производства является:

- a. Удовлетворение требований потребителей;
- b. Оптимизация материальных, финансовых и информационных ресурсов, начиная от производителя и заканчивая потребителем;
- c. Оптимизация производственных стадий и сокращение материальных ресурсов на производственном предприятии;
- d. Оптимизация материальных, финансовых и информационных потоков, проходящих через производственные стадии для получения максимального экономического эффекта.

3. К основным преимуществам технологии «Just in time» относится:

- a. Сокращение производственных площадей;
- b. Сокращение количества используемых технологий;
- c. Короткие производственные циклы;
- d. Минимальные страховые запасы без складирования.

4. К недостаткам системы MRP-1 относится:

- a. Недостаточно строгое отслеживание покупательского спроса;
- b. Большое количество вычислений;
- c. Сокращение производственного цикла;
- d. Все вышеперечисленное.

5. Убрать бесполезные непроизводительные операции и использовать как можно меньше ресурсов – это основная идея концепции:

- a. Just in time;

- b. MRP-1;
- c. KANBAN;
- d. Lean Production.

Тестовое задание 3

1. Совокупность способов и методов оптимизации управления материальными потоками внутри предприятия, создающих материальные блага или оказывающих материальные услуги - это:

- a. Логистика закупок;
- b. Логистика производства;
- c. Логистика распределения;
- d. Логистика запасов

2. Система организации производства, при которой подача деталей и комплектующих изделий с предшествующей технологической операции на последующую производится по мере необходимости:

- a. Тянущая;
- b. Толкающая;
- c. Сдерживающая;
- d. Динамичная

3. К основным положениям логистики производства относится:

- a. Отказ от избыточных запасов сырьевых материалов;
- b. Устранение простоев оборудования;
- c. Устранение нерациональных внутрипроизводственных перевозок;
- d. Все ответы верны.

4. Данная система была внедрена корпорацией Toyota Motors в 1972 году:

- a. Kanban
- b. MRP 1
- c. Lean-production
- d. ОПТ

5. Традиционная концепция организации производства

предполагает:

- a. Стремление никогда не останавливать основное оборудование;
- b. Изготовление продукции как можно большими партиями;
- c. Минимальное разделение труда;
- d. Всё вышеперечисленное.

Тестовое задание 4

1. К задачам логистики производства относится:

- a. Оптимизация обеспечения производства всеми необходимыми сырьевыми материалами;
- b. оптимизация материального потока, проходящего через производственные стадии предприятия;
- c. Оптимизация распределения готовой продукции.

2. Предотвращать распространение колебаний спроса позволяет система:

- a. “Тянущая”
- b. “Толкающая”
- c. Динамичная
- d. Экономичная

3. К требованиям, предъявляемым к организации управления материальными потоками на производстве, относятся:

- a. Обеспечение ритмичной, согласованной работы всех звеньев производства и равномерного выпуска продукции;
- b. Обеспечение максимальной непрерывности процессов производства;
- c. Обеспечение непрерывности планового руководства;
- d. Все вышеперечисленные.

4. Объектом изучения производственной логистики являются:

- a. Внутрипроизводственные логистические системы;

- b. Промышленные предприятия;
- c. Оптовые предприятия, имеющие складские сооружения, узловую грузовую станцию, узловой морской порт;
- d. Все вышеперечисленные.

5. Традиционная концепция организации производства НЕ предполагает:

- a. Стремление никогда не останавливать основное оборудование и поддерживать высокий коэффициент его использования;
- b. Изготовление продукции в соответствии с заданием заказчика;
- c. Максимальное разделение труда;
- d. Ориентация на рентабельные размеры партий производства.

Тестовое задание 5

1. Система организации производства, при которой подача деталей и комплектующих изделий с предшествующей технологической операции на последующую производится по мере необходимости - это:

- a. Тянущая система;
- b. Толкающая система;
- c. Подталкивающая система;
- d. Принуждающая система.

2. К тянущим системам производства относятся следующие системы:

- a. Kanban;
- b. МРП -1;
- c. МРП 2;
- d. ОПТ

3. К требованиям, предъявляемым к организации управления материальными потоками на производстве, относятся:

- a. Обеспечение ритмичной, согласованной работы всех звеньев производства и равномерного выпуска продукции;

- b. Обеспечение максимальной непрерывности процессов производства;
 - c. Обеспечение непрерывности планового руководства;
 - d. Все вышеперечисленные.
- 4. Карточка, в которой указывается количество деталей, которые должны быть взяты на предшествующем участке обработки или сборки - это:**
- a. Карточка производственного заказа;
 - b. Карточка отбора;
 - c. Карточка осмотра;
 - d. Карточка подбора
 - e. Все ответы верны
- 5. НЕ существует производственных логистических систем:**
- a. Kanban;
 - b. Lean-production;
 - c. MRP-5;
 - d. ОПТ 3

Тестовое задание 6

1. Логистическая концепция предполагает:

- a. Гибкое производство, способное быстро реагировать на возникший спрос;
- b. Ориентация на спрос покупателей;
- c. Максимальное разделение труда;
- d. Изготовление продукции в соответствии с заданием заказчика.

2. К основным преимуществам концепции «Точно в срок» НЕ относится:

- a. Увеличение производственных площадей;
- b. Короткие производственные циклы;
- c. Высокое качество готовой продукции;
- d. Высокий уровень логистического сервиса.

3. Оптимизация материального, информационного и финансового потоков, проходящих через производственные стадии для получения максимального экономического эффекта – это

- a. Цель логистики производства;
- b. Объект изучения
- c. Задача логистики производства;
- d. Определение логистики производства.

4. Координация всех основных, вспомогательных, обслуживающих и управленческих процессов производства, а так же эффективное использование имеющихся ресурсов относится к:

- a. обеспечению максимальной непрерывности процессов производства;
- b. обеспечение ритмичной, согласованной работы всех звеньев производства и равномерного выпуска продукции;
- c. обеспечение непрерывности планового руководства.

5. Логистическая концепция организации производства НЕ обеспечивает:

- a. Гибкое производство, способное быстро реагировать на возникший спрос;
- b. Изготовление продукции в соответствии с заданием заказчика;
- c. Максимальное разделение труда;
- d. Ориентация на спрос покупателей.

Тестовое задание 7

1. Система организации производства, в которой подача определенной партии деталей или узлов с предыдущей технологической операции на последующую производится независимо от того, нужны ли эти детали на этой последующей технологической операции или нет:

- a. Тянущая система;
- b. Толкающая система;
- c. Подталкивающая система;

- d. Принуждающая система.
- 2. Внутрипроизводственные логистические системы – это**
- a. Цель логистики производства;
 - b. Объект изучения логистики производства;
 - c. Задача логистики производства;
 - d. Определение логистики производства.
- 3. К основным положениям логистики производства относится:**
- a. Сокращение времени на выполнение основных и транспортно-складских операций;
 - b. Отказ от изготовления товаров, на которые нет заказа потребителя;
 - c. Изготовление продукции в соответствии с заданием заказчика;
 - d. Устранение простоев оборудования.
- 4. К традиционной концепции организации производства не относится:**
- a. Стремление поддерживать высокий коэффициент использования основного оборудования;
 - b. Изготовление продукции как можно более большими партиями;
 - c. Максимальное разделение труда;
 - d. Гибкое производство.
- 5. Just in Time – как система/технология зародилась в...**
- a. Европа;
 - b. США;
 - c. Япония;
 - d. Греция.

Тестовое задание 8

- 1 Способы управления материальными потоками в рамках внутрипроизводственных систем:**
- a. Толкающая система;
 - b. Тянущая система;
 - c. Подавляющая система.

2. При использовании концепции Just in time необходимо, чтобы все материалы и полуфабрикаты поступали на сборочную линию:

- a. В нужном количестве и в нужное место;
- b. В нужном количестве и точно к назначенному сроку для производства или сборки готовой продукции;
- c. В нужном количестве, надлежащего качества, в точное время, в определенное место с наименьшими затратами;
- d. В нужном количестве, в нужное место и точно к назначенному сроку для производства или сборки готовой продукции.

3. Задачи логистики производства:

- a. Анализ состояния запасов;
- b. Оптимизация обеспечения производства всеми необходимыми материалами
- c. Разработка наиболее рациональных маршрутов;
- d. Оптимизация материального потока, проходящего через производственные стадии предприятия.

4. К требованиям по организации управления материальными потоками на производстве относят:

- a. Обеспечение ритмичной работы всех звеньев производства;
- b. Обеспечение максимальной непрерывности процессов производства;
- c. Обеспечение максимальной надежности плановых расчетов;
- d. Все выше перечисленное.
- e.

5. К видам производственных логистических систем не относят:

- a. «Точно в срок»;
- b. «KANBAN»;
- c. MRP- система;
- d. TQM
- e. . Все выше перечисленное.

Тестовое задание 9

- 1. К преимуществам логистической концепции Just in time относят:**
 - a. Высокое качество готовой продукции;
 - b. Короткие производственные циклы;
 - c. Сокращение производственных площадей;
 - d. Все выше перечисленное.

- 2. Система, позволяющая сократить подготовительно-заключительные операции:**
 - a. KANBAN;
 - b. Lean-production;
 - c. MRP- система
 - d. Just in time.

- 3. Способ организации производства, при котором производятся минимально необходимые партии продукции и в целом используется минимальное количество различных ресурсов, называется:**
 - a. KANBAN;
 - b. DRP- систем;
 - c. Lean-production система;
 - d. ОПТ- система.

- 4. Основным принципом этой системы является выявление в производстве «критических ресурсов»...**
 - a. DRP- система;
 - b. ERP- система;
 - c. ОПТ- система;
 - d. MRP- система.

- 5. Система, в которой решаются три блока задач, называется**
 - a. Точно в срок;
 - b. KANBAN;
 - c. МРП-1
 - d. МРП-2;

е. . все вышеперечисленные ответы верны.

Тестовое задание 10

1. Такие компании как Xerox, Honda и Sony используют следующую производственную логистическую систему:

- a. «Точно в срок»;
- b. МРП-1;
- c. МРП-2.

2. Основные преимущества системы KANBAN:

- a. . Повышение качества продукции;
- b. Сокращение производственных циклов;
- c. Снижение себестоимости производства;
- d. Все вышеперечисленные ответы верны.

3. Система планирования потребности в материалах – это система:

- a. Точно в срок;
- b. KANBAN;
- c. МРП-1;
- d. МРП-2.

4. Система Lean-production – это:

- a. . Способ организации производства, требующий наименьших затрат, при котором производятся минимально необходимые партии продукции и в целом используется минимальное количество различных ресурсов;
- b. Способ организации производства, требующий наименьших затрат, при котором производятся максимально необходимые партии продукции и в целом используется максимальное количество различных ресурсов.

5. К преимуществам системы Lean-production относят:

- a. Сокращение подготовительно-заключительных операций;
- b. Минимальные страховые запасы без складирования;
- c. Высокие стандарты качества продукции;

d. Все вышеперечисленные ответы верны.

Тестовое задание 11

1. Производство отстает от плановых графиков из-за нехватки рабочей силы и оборудования – это является проблемой:

- a. Неэффективного управления запасами;
- b. Низкого коэффициента полезного действия оборудования;
- c. Дефицит производственных мощностей;
- d. Оптимальности календарных планов производства.

2. Логистика производства – это:

- a. Совокупность способов и методов оптимизации управления материальными потоками внутри предприятий, создающих материальные блага или оказывающих такие материальные услуги, как хранение, фасовка, укладка, развеска и пр.;
- b. Совокупность способов и методов управления движением сырья, комплектующих и запасных материалов или товаров с рынка закупок до рынка потребителей в процессе осуществления их закупочной деятельности;
- c. Совокупность способов и методов оптимизации процесса распределения готовой продукции с целью сокращения затрат на его осуществление;

3. К основным положениям логистики производства можно отнести:

- a. Отказ от избыточных запасов сырьевых материалов;
- b. Отказ от изготовления товаров, на которые нет заказов покупателей;
- c. Устранение простоев оборудования;
- d. Всё вышеперечисленное.

4. Способы - системы управления материальными потоками:

- a. «Толкающая система»;
- b. «Тянущая система»;
- c. «Поднимающая система»;
- d. «Взвешивающая система».

5. Объектом изучения производственной логистики являются:

- a. Доставка продукции от продавца к покупателю;
- b. Распределение готовой продукции;
- c. Внутрипроизводственные логистические системы;
- d. Процесс логистического обслуживания потребителей.

Тестовое задание 12

1. Система, средством передачи информации в которой являются специальные карточки – это:

- a. Just in Time;
- b. KANBAN;
- c. MRP;
- d. Lean Production.

2. К требованиям организации управления материальными потоками на производстве можно отнести:

- a. Обеспечение ритмичной и согласованной работы всех звеньев производства и равномерного выпуска продукции;
- b. Обеспечение максимальной непрерывности процессов производства;
- c. Обеспечение достаточной гибкости и маневренности при возникновении различных отклонений от плана;
- d. Всё вышеперечисленное.

3. Логистическая концепция организации производства обеспечивает:

- a. Гибкое производство;
- b. Создание большого запаса;
- c. Минимальное разделение труда;
- d. Высокий коэффициент использования оборудования.

4. Карточка, в которой указано количество деталей, которое должно быть взято на предшествующем участке обработки или сборки, называется:

- a. Карточкой отбора;
- b. Карточкой выбора;
- c. Карточкой производственного заказа;
- d. Количественной карточкой.

5. Статические методы планирования и управления производством порождают проблемы:

- a. Дефицит производственных мощностей;
- b. Минимальное разделение труда;
- c. Ориентация на спрос покупателей;
- d. Неэффективное управление запасами товаров;
- e. Все вышеперечисленное.

Критерии оценки тестов

100 баллов выставляется студенту, если студент не допустил ошибок в ответах на вопросы теста.

99-76 баллов выставляется студенту, если студент допустил не более 1-4 ошибок в ответах на вопросы теста.

75-61 балл выставляется студенту, если студент допустил 6-8 ошибок.

0 баллов выставляется студенту, если студент допустил более 8 ошибок в ответах на вопросы теста.

Методические рекомендации, определяющие процедуры оценивания результатов освоения дисциплины

Текущая аттестация студентов. Текущая аттестация студентов по дисциплине «Логистика производства» проводится в соответствии с локальными нормативными актами ДВФУ и является обязательной.

Текущая аттестация по дисциплине «Логистика производства» проводится в форме контрольных мероприятий (защиты результатов по кейс-задам, деловым играм, разноуровневым заданиям и задачам в устной и

письменной форме, семинаров в устной форме, контрольные работы в письменной форме) по оцениванию фактических результатов обучения студентов и осуществляется ведущим преподавателем.

Объектами оценивания выступают:

- учебная дисциплина (активность на занятиях, своевременность выполнения различных видов заданий, посещаемость всех видов занятий по аттестуемой дисциплине);

- степень усвоения теоретических знаний (тесты и контрольные работы);

- уровень овладения практическими умениями и навыками по всем видам учебной работы;

- результаты самостоятельной работы.

По каждому объекту выше дается характеристика процедур оценивания в привязке к используемым оценочным средствам.

Промежуточная аттестация студентов. Промежуточная аттестация студентов по дисциплине «Логистика производства» проводится в соответствии с локальными нормативными актами ДВФУ и является обязательной.

Вид промежуточной аттестации – зачет (5 семестр), состоящий из устного опроса в форме собеседования и результатов рейтинговой оценки знаний студентов.

Дисциплина «Логистика производства» согласно учебному плану преподается в 5 семестре. По результатам рейтинговой оценки знаний в 5 семестре проставляется зачет, который выставляется по результатам рейтинга при условии выполнения всех видов заданий.

Если студент по итогам текущего контроля в 5 семестре набирает 61 балл, то зачет проставляется автоматически. Если набранные баллы не превышают 61, то в этом случае студенту необходимо сдать зачет в форме устного собеседования.

Краткая характеристика процедуры применения используемого оценочного средства

В результате посещения лекций, практических занятий, семинаров и круглых столов студент последовательно осваивает материалы дисциплины и изучает ответы на вопросы к зачету, представленные в структурном элементе ФОС IV.1. Критерии оценки студента на зачете представлены в структурном элементе ФОС IV.3. Критерии оценки текущей аттестации: деловых игр, разноуровневых логистических задач, кейсов представлены в структурном элементе ФОС V. Промежуточный контроль по дисциплине «Логистика производства» осуществляется на основе набора рейтинговых баллов – максимально 100 баллов.

Критерии оценки студента на зачете по дисциплине «Логистика производства»

Баллы (рейтинговой оценки)	Оценка экзамена (стандартная)	Требования к сформированным компетенциям
100-86 баллов	«зачтено»	Оценка «зачтено» выставляется студенту, если он глубоко и прочно усвоил программный материал, исчерпывающе, последовательно, четко и логически стройно его излагает, умеет тесно увязывать теорию с практикой, свободно справляется с задачами, кейсами и другими видами применения знаний, причем не затрудняется с ответом при видоизменении заданий, владеет разносторонними навыками и приемами выполнения практических задач.
85-76	«зачтено»	Оценка «зачтено» выставляется студенту, если он твердо знает материал, грамотно и по существу излагает его, правильно применяет теоретические положения при решении практических задач и кейсов, владеет необходимыми навыками и приемами их выполнения.
75-61	«зачтено»	Оценка «зачтено» выставляется студенту, если он имеет знания только основного материала, но не усвоил его деталей, допускает неточности, недостаточно правильные формулировки, нарушения логической последовательности в изложении программного материала, испытывает затруднения при выполнении практических работ.
60-и ниже	«незачтено»	Оценка «незачтено» выставляется студенту, который не знает значительной части программного материала, допускает существенные ошибки, неуверенно, с большими затруднениями выполняет практические работы. Как правило, оценка «неудовлетворительно» ставится студентам, которые не могут продолжить обучение без дополнительных занятий по соответствующей дисциплине.

Оценочные средства для проверки сформированности компетенций

Код и формулировка компетенции	Задание
<p>ПК-15 готовность участвовать в выборе и формировании логистических цепей и схем в торговых организациях, способностью управлять логистическими процессами и изыскивать оптимальные логистические системы</p>	<p>Фабрика женской одежды ООО «Стиль» в последнее время испытывает большие трудности. На предприятии наблюдается дефицит одних и избыточные объемы других сырьевых материалов, имеется большое количество отходов производства. Заказы потребителей продукции: оптовых, мелкооптовых, а также розничных торговых предприятий своевременно и в нужном ассортименте не выполняются. Объемы производства падают, производительность труда низкая. В цехах царит беспорядок, оборудование в них размещено нерационально.</p> <p>Недавно назначенный новый директор фабрики собрал коллектив и поставил перед начальником отдела логистики и перед работниками компании задачу в кратчайшие сроки устранить имеющиеся проблемы, сократить логистические затраты и повысить уровень обслуживания потребителей.</p> <p>Задание:</p> <p>1. Какие усилия должен предпринять начальник отдела логистики для достижения задач, поставленных директором компании?</p> <p>3. Какие концепции-технологии вы бы предложили внедрить в деятельность компании для устранения имеющихся проблем и создания оптимальной логистической системы производства?</p>

МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ОБРАЗОВАНИЯ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

Федеральное государственное автономное образовательное учреждение высшего образования

«Дальневосточный федеральный университет»

(ДФУ)

ШКОЛА ЭКОНОМИКИ И МЕНЕДЖМЕНТА

МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ
по дисциплине «Логистика производства»
Направление подготовки 38.03.06 Торговое дело
Форма подготовки: очная

Владивосток
2018

1. Логистика транспорта: методические указания по выполнению курсовых работ / авторы: Н.А. Майзнер, Л.К. Куприянова. – Владивосток: Дальневост. Федерал. ун-т, 2017. – 56 с.

2. Логистика: методические указания по проведению деловых игр: сост. Н.А. Майзнер, Л.В. Щетинина. – Владивосток : Дальневост. федерал. ун-т, 2017. – 76 с.

3. Логистика: методические указания для проведения практических занятий / Сост. Л.К. Куприянова, Н.А. Майзнер, С.Е. Савостина. – Владивосток: Дальневост. федерал. ун-т, 2017. – 60 с.

4. Логистика закупок : методические указания по выполнению курсовых работ для очной и заочной форм обучения / Дальневосточный федеральный университет, Школа экономики и менеджмента ; [сост. : Н. А. Майзнер, Л. К. Куприянова]. – Владивосток : Изд-во Дальневосточного федерального университета , 2017. – 35 с. – 9 экз.

5. Складская логистика: методические указания по выполнению контрольных работ для заочной формы обучения / Дальневосточный федеральный университет, Школа экономики и менеджмента ; [сост. Н. А. Майзнер]. Владивосток : Изд-во Дальневосточного федерального университета, 2014. – 44с. – 9 экз. Режим доступа: <http://lib.dvfu.ru:8080/lib/item?id=chamo:749477&theme=FEFU>