УТВЕРЖДЕНА

Директор Челябинского филиала

РАНХиГС Е.В. Алдошенко

Электронная подпись

**ФОНД** **ОЦЕНОЧНЫХ** **СРЕДСТВ**

УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ

**МДК.02.01 «Производственная логистика»**

**ОП ПМ.02 «Планирование и организация логистических процессов в производстве и распределении»**

Фонд оценочных средств по учебной дисциплине МДК.02.01 «Производственная логистика» разработан на основе рабочей программы модуля ПМ.02 Планирование и организация логистических процессов в производстве и распределении для специальности 38.02.03 Операционная деятельность в логистике.

**Рабочая программа модуля «Планирование и организация логистических процессов в производстве и распределении» рассмотрена и одобрена на заседании ученного совета Протокол № 9 от «25» мая 2023 г.**

Организация разработчик: РАНХиГС

**СОДЕРЖАНИЕ**

1. [Паспорт оценочных средств по РПД 4](#_bookmark0)
   1. [Область применения оценочных средств промежуточной аттестации 4](#_bookmark1)
   2. [Цели и задачи промежуточной аттестации 4](#_bookmark2)
   3. [Формы проведения промежуточной аттестации 4](#_bookmark3)
   4. [Задания для промежуточной аттестации 4](#_bookmark4)

# ПАСПОРТ ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ ПО

МДК.02.01 «Производственная логистика»

*(индекс,* *наименование)*

## Область применения оценочных средств промежуточной аттестации

Фонды оценочных средств промежуточной аттестации являются частью рабочей программы дисциплины (модуля) программы подготовки специалистов среднего звена в соответствии с ФГОС СПО по специальности 38.02.03 Операционная деятельность в логистике.

## Цели и задачи промежуточной аттестации

Целью промежуточной аттестации является установление соответствия уровня освоенности компетенций, обеспечивающих соответствующую квалификацию и уровень образования обучающихся, ФГОС СПО по специальности 38.02.03 Операционная деятельность в логистике. Промежуточная аттестация призвана способствовать систематизации и закреплению знаний и умений обучающегося по специальности при решении конкретных профессиональных задач, определить уровень подготовки выпускника к самостоятельной работе.

Промежуточная аттестация проводится в форме экзамена. Возможно применение балльно-рейтинговой системы оценивания (далее — БРС).

Знания и компетенции студента на экзамене оцениваются оценками: «*отлично*», «*хорошо*»., «удовлетворительно», «неудовлетворительно»

Для обучающихся из числа инвалидов и лиц с ограниченными возможностями здоровья (далее соответственно — инвалиды, лица с ограниченными возможностями здоровья) промежуточная аттестация проводится с учетом особенностей их психофизического развития, их индивидуальных возможностей и состояния здоровья (далее - индивидуальные особенности).

Обучающиеся, имеющие академическую задолженность, вправе пройти промежуточную аттестацию по соответствующей дисциплине или практике не более двух раз.

## Формы проведения промежуточной аттестации

Форма проведения промежуточной аттестации – экзамен.

## Задания для промежуточной аттестации

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| №п/п | Вопрос | Компетенции | Ответ |
| 1 | Целью логистики в функциональной области «производство» является | ПК 2.1.  ПК 2.2. | Целью логистики в функциональной области "производство" является обеспечение своевременного, надежного, непрерывного и экономичного (эффективного) движения сырья, материальных ресурсов, незавершенного производства, инструмента между стадиями производства и рабочими местами в соответствии с планами производства и заказами потребителей. |
| 2 | Материальный поток в производственной системе – это | ПК 2.1.  ПК 2.2. | Материальный поток в производственной системе – это движение материальных ресурсов в пространстве и во времени между стадиями производственного процесса |
| 3 | Под производственным процессом понимается… | ПК 2.1.  ПК 2.2. | определенным образом упорядоченный в пространстве и во времени комплекс трудовых и естественных процессов, направленных на изготовление продукции необходимого назначения, в определенном количестве и качестве, в заданные сроки. |
| 4 | Все производственные процессы по функциональному признаку подразделяются на: | ПК 2.1.  ПК 2.2. | основные, вспомогательные, обслуживающие. |
| 5 | Какую производственную систему называют тянущей? | ПК 2.1.  ПК 2.2. | систему, при которой МР подаются на следующую технологическую операцию с предыдущей по мере необходимости, а поэтому жесткий график движения МП отсутствует. |
| 6 | Толкающая производственная система – это… | ПК 2.1.  ПК 2.2. | такаяорганизация движения МП, при которой МР подаются с предыдущей операции на последующую в соответствии с заранее сформированным жестким графиком. |
| 7 | Производственный цикл – это | ПК 2.1.  ПК 2.2. | Период пребывания предметов труда в производственном процессе с начала изготовления до выпуска готовой продукции в пределах одной организации |
| 8 | Какие три основных типа производства выделяют в отечественной и зарубежной практике? | ПК 2.1.  ПК 2.2. | Выделяют единичное, серийное и массовое производство |
| 9 | Установите соответствие между типом производства и его характеристикой (например, 1-В):  1 Серийное производство  2 Единичное производство  3 Массовое производство  **А**.значительное разнообразие номенклатуры изготавливаемой продукции  **Б**. постоянство значительной номенклатуры продукции, выпускаемой предприятиями в больших количествах  **В**. Постоянство выпуска небольшой номенклатуры изделий в значительных количествах | ПК 2.1.  ПК 2.2. | 1-Б  2-А  3-В |
| 10 | Установите соответствие между названием закона организации производственных систем и его проявлением(например, 1-В):   1. закон календарной синхронизации продолжительности тех­нологических операций; 2. закон резервирования ресурсов в производстве; 3. закон ритма производственного цикла выполнения заказа.   А. Закон ритма производственного цикла изготовления изделия проявляется каждый раз, когда в процессе изготовления отдельного изделия или его частей формируется или фиксируется относительно их производственных циклов (времени их производства) неравно­мерность потребления ресурсов рабочего времени рабочих и обору­дования.  Б выравнивание календарных продолжительностей смежных технологических операций  В. Закон проявляется в реализации принципа внешнего дополнения производственной системы | ПК 2.1.  ПК 2.2. | 1-Б  2 – В  3 – А |
| 11 | Установите соответствие между названием инструмента бережливого производства и его сутью:   1. Канбан 2. 5С 3. SMED   А. Организация пространства и рабочих мест  Б. Быстрая переналадка оборудования  В. Управление потоком с помощью сигнальных карточек | ПК 2.1.  ПК 2.2. | 1-В  2-А  3-Б |
| 12 | Установите соответствие между признаками классификации и видами поточной линии:   1. по характеру применяемого транспорта 2. по способу поддержания такта 3. по способу действия конвейера   А. конвейреная;  Б. со свободным тактом;  В. С пульсирующим движением  . | ПК 2.1.  ПК 2.2. | 1. А   2 – Б  3 – В |
| 13 | Установите последовательность этапов развития логистики:   1. фрагментация 2. Интеграция в рамках предприятия 3. Интеграция в рамках цепи поставок 4. Концептуализация | ПК 2.1.  ПК 2.2. | 1,4,2,3 |
| 14 | Установите последовательность уровней декомпозиции логистических систем:   * + 1. Подсистема     2. Элемент     3. Звено | ПК 2.1.  ПК 2.2. | 2, 3, 1 |
| 15 | Установите последовательность этапов функционального цикла логистики в производстве:   1. Обработка заказа службы сбыта на производство; 2. Формирование запасов незавершенного производства 3. Выдача материальных ресурсов в цеха 4. Формирование запасов готовой продукции | ПК 2.1.  ПК 2.2. | 1,3,2,4 |
| 16 | Установите последовательность этапов функционального цикла логистической поддержки производства:   1. Обработка отходов; 2. Подготовка партий материалов на складе 3. Определение потребности в логистической поддержке производства 4. Доставка | ПК 2.1.  ПК 2.2. | 3,2,4,1 |
| 17 | Размер партии n=6 шт. Размер передаточной партии p=3 шт. Чему равна длительность технологического цикла механосборки партии деталей при параллельном движении.   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | Показатели | Операция 1 | Операция 2 | Операция 3 | | Норма времени (*ti*),мин | 3 | 1 | 4 | | Число станков (*сi*), ед. | 1 | 1 | 2 | | ПК 2.1.  ПК 2.2. | 1. 25; 2. 32; 3. **24; т.к.** 4. 36. |
| 18 | Линия работает в две смены по 8 часов. В течение смены на линии пре­дусмотрены 2 регламентированных перерыва по 15 минут. Программа выпуска деталей за сутки 300 штук. Определить такт работы поточной линии: | ПК 2.1.  ПК 2.2. | 1. **три, т.к.**   Такт поточной линии (r) – интервал времени между последовательным выпуском двух деталей или изделий:  r = (Тсм – t) / N,  Тсм – продолжительность смены;  t – регламентированные потери;  N – производственная программа в смену;   1. два; 2. пять; 3. четыре. |
| 19 | Выберите задачи распределения на микроуровне. Выбор обоснуйте   1. Организация получения и обработки заказов 2. Выбор вида упаковки; 3. Определение оптимального количества складов на обслуживаемой территории; 4. Выбор каналов распределения. | ПК 2.1.  ПК 2.2. | 1. **Организация получения и обработки заказов** 2. **Выбор вида упаковки;** 3. Определение оптимального количества складов на обслуживаемой территории; 4. Выбор каналов распределения.   Обоснование: т..к задачами распределения на микроуровне являются задачи, решаемые в рамках логистической систем одного предприятия. |
| 20 | Выбрать недостатки логистических систем выталкивающего типа. Выбор обосновать   1. Рост запасов незавершенного производства, т.к. при данной системе полученный продукт проталкивается на следующую стадию, игнорируя то, что на ней происходит, например, он может быть занят. 2. Задержки в работе , т.к следующая стадия может ожидать поступления незавершенного производства 3. Работа сотрудников в обстановке повышенного спроса; 4. Зависимость от высокого качества поставляемых материалов. | ПК 2.1.  ПК 2.2. | 1. **Рост запасов незавершенного производства, т.к. при данной системе полученный продукт проталкивается на следующую стадию, игнорируя то, что на ней происходит, например, он может быть занят.** 2. **Задержки в работе , т.к следующая стадия может ожидать поступления незавершенного производства** 3. Работа сотрудников в обстановке повышенного спроса; 4. Зависимость от высокого качества поставляемых материалов. |