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 РПД

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 | Под производственным процессом понимается… | ПК 2.1. | Определенным образом упорядоченный комплекс процессов, направленных на изготовление продукции |
| 2 | Все производственные процессы по функциональному признаку подразделяются на: | ПК 2.1. | Основные, вспомогательные, обслуживающие. |
| 3 | Толкающая производственная система – это такаяорганизация движения материального потока, при которой… | ПК 2.2. | Ресурсы подаются с предыдущей операции на последующую с заранее сформированным жестким графиком |
| 4 | Производственный цикл – это | ПК 2.2. | Период времени за который осуществляется процесс полного производства изделия в пределах одной организации |
| 5 | Какие три основных типа производства выделяют в отечественной и зарубежной практике? | ПК 2.2. | Единичное, серийное и массовое |
| 6 | Установите соответствие между типом производства и его характеристикой:  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 2.2. | 1-Б  2-А  3-В |
| 7 | 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 2.2. | 1-В  2-А  3-Б |
| 8 | 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 2.2. | 1,3,2,4 |
| 9 | 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 2.2. | 1. **Три;** 2. два; 3. пять; 4. четыре. |
| 10 | Выбрать недостатки логистических систем выталкивающего типа:   1. Рост запасов незавершенного производства 2. Задержки в работе 3. Работа сотрудников в обстановке повышенного спроса; 4. Зависимость от высокого качества поставляемых материалов. | ПК 2.2. | 1. **Рост запасов незавершенного производства.** 2. **Задержки в работе** 3. Работа сотрудников в обстановке повышенного спроса; 4. Зависимость от высокого качества поставляемых материалов. |