

Министерство образования и науки Российской Федерации  
Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение  
высшего образования  
**«Владимирский государственный университет**  
**имени Александра Григорьевича и Николая Григорьевича Столетовых»**  
(ВлГУ)



# РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ДИСЦИПЛИНЫ

## МЕНЕДЖМЕНТ СОВРЕМЕННЫХ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ СИСТЕМ

Направление подготовки 38.03.02 «Менеджмент»

Профиль подготовки **«Производственный менеджмент»**

**Уровень высшего образования      бакалавриат**

Форма обучения заочная

Семестр	Трудоемкость зач. ед./ час.	Лекции, час.	Практич. занятия, час.	Лаборат. работы, час.	CPC, час.	Форма промежуточного контроля (экз./зачет)
9	6/216	6	6		177	Экзамен (27)
Итого	6/216	6	6		177	Экзамен (27)

Владимир 2016

## **1. ЦЕЛИ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ**

**Основной целью дисциплины «Менеджмент современных производственных систем» является формирование навыков управленческой работы студентов, что предполагает развитие творческого подхода к работе и осуществление научного подхода к управлению современными производственными системами во всех его проявлениях.**

**Основными задачами дисциплины являются:**

- классификация и характеристика процессов, осуществляемых в производственной организации;
- состав, структура и особенности организации инновационных процессов в производственной организации;
- состав и содержание процессов функционального обслуживания производственных и инновационных процессов в производственной организации;
- формирование инфраструктуры производственных систем;
- применение рациональных методов организации производства;
- организация и планирование производственно-хозяйственной деятельности производственной организации.

## **2. МЕСТО ДИСЦИПЛИНЫ В СТРУКТУРЕ ОПОП ВО**

Дисциплина Б1.В.ДВ.7 «Менеджмент современных производственных систем» относится к дисциплинам по выбору (ДВ.7) вариативной части (Б1.В) блока 1 (Б1) дисциплин. Глубокое усвоение материала обеспечивается сочетанием аудиторных занятий и самостоятельной работы студентов с литературой. Основным видом учебных занятий по данной дисциплине являются лекционные и практические занятия. Изучение дисциплины для студентов заочной формы обучения осуществляется в течение одного семестра. По дисциплине осуществляется промежуточная аттестация в форме экзамена.

Предшествующими дисциплинами, на которых непосредственно базируется дисциплина «Менеджмент современных производственных систем», являются: «Управление операциями», «Логистика», «Теория организаций», «Инновационный менеджмент» и др.

## **3. КОМПЕТЕНЦИИ ОБУЧАЮЩЕГОСЯ, ФОРМИРУЕМЫЕ В РЕЗУЛЬТАТЕ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)**

Процесс изучения дисциплины «Менеджмент современных производственных систем» направлен на формирование следующих компетенций:

**общекультурных компетенций:**

ОК-2 способностью анализировать основные этапы и закономерности исторического развития общества для формирования гражданской позиции

ОК-6 способностью к самоорганизации и самообразованию

**общепрофессиональных компетенций:**

ОПК-3 способностью проектировать организационные структуры, участвовать в разработке стратегий управления человеческими ресурсами организаций, планировать и осуществлять мероприятия, распределять и делегировать полномочия с учетом личной ответственности за осуществляемые мероприятия

ОПК-6 владением методами принятия решений в управлении операционной (производственной) деятельностью организаций

**профессиональных компетенций:**

ПК-8 владением навыками документального оформления решений в управлении операционной (производственной) деятельности организаций при внедрении технологических, продуктовых инноваций или организационных изменений

**Планируемые результаты обучения по дисциплине**

Код компетенции	Содержание компетенции	Планируемые результаты обучения по дисциплине
OK-2	способностью находить организационно-управленческие решения и готовностью нести за них ответственность с позиций социальной значимости принимаемых решений	<b>Владеть:</b> В 1(OK-2) навыками анализа причинно-следственных связей в развитии российского общества, навыками уважительного и бережного отношения к историческому наследию
OK-6	способностью к самоорганизации и самообразованию	<b>Уметь:</b> У 1(OK-6) планировать цели и устанавливать приоритеты при выборе способов принятия решений с учетом условий, среды, личностных возможностей и временной перспективы достижения, осуществления деятельности <b>Владеть:</b> В 1(OK-6) технологиями организации процесса самообразования; приемами планирования во временной перспективе, способами планирования, организации, самоконтроля и самооценки деятельности
ОПК-3	способностью проектировать организационные структуры, участвовать в разработке стратегий управления человеческими ресурсами организаций, планировать и осуществлять мероприятия, распределять и делегировать полномочия с учетом личной ответственности за осуществляемые мероприятия	<b>Знать:</b> З1 (ОПК-3) основы планирования и организации управленческих мероприятий <b>Уметь:</b> У 1 (ОПК-3) планировать и осуществлять мероприятия У 2 (ОПК-3) распределять и делегировать полномочия с учетом личной ответственности за осуществляемые мероприятия <b>Владеть:</b> В 1 (ОПК-3) навыками планирования и осуществления мероприятия В 2 (ОПК-3) навыками распределения и делегирования полномочий с учетом личной ответственности за осуществляемые мероприятия <b>Знать:</b> З1 (ОПК-6) принципы формирования аналитического отчета З2 (ОПК-6) методы принятия решений в управлении операционной деятельностью организаций З3 (ОПК-6) методы принятия решений в управлении операционной (производственной) деятельностью организаций
ОПК-6	владением методами принятия решений в управлении операционной (производственной) деятельностью организаций	<b>Уметь:</b> У 1 (ОПК-6) применять методы принятия решений в управлении операционной деятельностью организаций в своей профессиональной практике У 2 (ОПК-6) применять методы принятия решений в управлении операционной (производственной) деятельностью организаций в своей профессиональной практике <b>Владеть:</b> В 1 (ОПК-6) навыками принятия решений в управлении операционной деятельностью организаций В 2 (ОПК-6) навыками принятия решений в управлении операционной (производственной) деятельностью организаций <b>Уметь:</b> У 1 (ПК-8) документально оформлять решения в управлении операционной (производственной) деятельности организаций при внедрении технологических, продуктовых инноваций или организационных изменений
ПК-8	владением навыками документального оформления решений в управлении операционной (производственной) деятельности организаций при внедрении технологических, продуктовых инноваций или организационных изменений	<b>Уметь:</b> У 1 (ПК-8) документально оформлять решения в управлении операционной (производственной) деятельности организаций при внедрении технологических, продуктовых инноваций или организационных изменений <b>Владеть:</b> В 1 (ПК-8) навыками документального оформления решений в управлении операционной (производственной) деятельности организаций при внедрении технологических, продуктовых инноваций или организационных изменений

#### 4. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)

Курс рассчитан на 6 часов лекций, 6 часов практических занятий и 177 час самостоятельной работы. Всего 6 зачетных единиц (216 часов). Промежуточная аттестация в форме экзамена предусмотрена в 9 семестре.

Таблица 2

##### Объем дисциплины

Вид учебных занятий и самостоятельная работа	Объем дисциплины, час.												
	Всего	Семестр											
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
<b>Заочная форма обучения</b>													
Контактная работа обучающихся с преподавателем, в том числе:		12								12			
лекционного		6								6			
лабораторные работы		6								6			
практического занятия		6								6			
Самостоятельная работа студента (СРС)	177									177			
Промежуточная аттестация	3									3			
		27								27			
<b>Общая трудоемкость (час. / з.е.)</b>	<b>216/6</b>									<b>216/6</b>			

Таблица 3

##### Структура дисциплины

№ п/п	Раздел (тема) дисциплины	Семестр	Неделя семестра	Виды учебной работы, включая самостоятельную работу студентов и трудоемкость (в часах)					СРС	КП / КР	Объем учебной работы, с применением интерактивных методов (в часах / %)	Формы текущего контроля успеваемости (по неделям семестра), форма промежуточной аттестации (по семестрам)	
				Лекции	Практические занятия	Лабораторные работы	Контрольные работы						
1	Философия и методология производственной системы	9	42	2					17		1/50		
2	Принципы производственной системы Тойота. (TPS – Toyota Production System)	9	42	2					17		1/50		
3	Картирование как инструмент определения потерь.	9	42		2				17		1/50	Рейтинг-контроль №1	
4	Организация рабочего места. Система 5S.	9	43		2				18		1/50		
5	Визуализация и стандартизация процессов.	9	43						18				
6	Всеобщий уход за оборудованием (TPM).	9	43						18			Рейтинг-контроль №2	
7	Техника сокращения времени переналадки (SMED).	9	44						18				
8	«Точно в срок(Just-in-time)» как метод организационного обучения	9	44						18				
9	КРІ как система ключевых показателей.	9	44		2				18		1/50		
10	Ресурсы бережливого производства	9	44	2					18		1/50	Рейтинг-контроль №3	
<b>Итого</b>				6	6				177		6/50	<b>Экзамен(27)</b>	

Таблица 4

## Содержание дисциплины

№ п/п	Наименование тем	Содержание тем	Коды компетенций	Коды ЗУН (в соответствии с табл. 1)
1	Философия и методология производственной системы	Понятие производственной системы. Элементы, принципы построения современных производственных систем. Требования и закономерности функционирования современных производственных систем. Цели и задачи функционирования современных производственных систем. Методы бережного производства и стандартные операции производства.	ОК-2 ОПК-3 ОПК-6	В 1(ОК-2) 31 (ОПК-3) 32 (ОПК-6) 33 (ОПК-6)
2	Принципы производственной системы Тойота. (TPS – Toyota Production System)	Принципы производственной системы Тойота (TPS – Toyota Production System). Производственная система, направления производственной системы: планирование, регулирование, контроль, анализ, учет механизмов функционирования производственной системы, основная функция производственной системы, взаимоотношения в производственной системе, элементы производственной системы.	ОК-6 ОПК-3 ОПК-6	У 1(ОК-6) 31 (ОПК-3) У 1 (ОПК-3) У 2 (ОПК-3) 32 (ОПК-6) 33 (ОПК-6) У 1 (ОПК-6) У 2 (ОПК-6) В 1 (ОПК-6) В 2 (ОПК-6)
3	Картирование как инструмент определения потерь.	Карта потока создания ценности VSM (value stream mapping) как инструмент построения производственной системы предприятия. Правила картирования потока создания ценности. Анализ и методика проведения картирования. Основные показатели, характеризующие поток создания ценности. Исследование времени. Время производственного цикла (ВПЦ). Время прохождения одного изделия через весь процесс или поток создания ценности от начала до конца. Эффективное машинное время цикла (Effective Machine Cycle Time). Определение термина «потери». Причина возникновения потерь. Семь видов потерь. Потери перепроизводства. Причины перепроизводства.	ОПК-3 ОПК-6 ПК-8	31 (ОПК-3) У 1 (ОПК-3) 32 (ОПК-6) 33 (ОПК-6) У 1 (ОПК-6) У 2 (ОПК-6) В 1 (ОПК-6) В 2 (ОПК-6) У 1 (ПК-8) В 1 (ПК-8)
4	Организация рабочего места. Система 5S.	Цели и задачи системы 5S. Снижение числа несчастных случаев. Нижение уровня качества продукции, снижение количества дефектов. Создание комфортного психологического климата, стимулирование желания работать. Методика и план внедрения системы 5S. Разработка мероприятий по улучшению рабочего места.	ОК-6 ОПК-3 ОПК-6 ПК-8	У 1(ОК-6) В 1(ОК-6) 31 (ОПК-3) У 1 (ОПК-3) У 2 (ОПК-3) 32 (ОПК-6) 33 (ОПК-6) У 1 (ОПК-6) У 2 (ОПК-6) В 1 (ОПК-6) В 2 (ОПК-6) У 1 (ПК-8) В 1 (ПК-8)
5	Визуализация и стандартизация процессов.	Сущность понятия «стандартизация». Стандартизация и совершенствование. Визуальное управление. Визуальное управление в «Пять М». Визуальное управление в «Пять S». Классификация потерь. Три «М». 5M+Q+S. Производственный поток. Преимущества, которые дают	ОПК-3 ОПК-6 ПК-8	31 (ОПК-3) У 1 (ОПК-3) У 2 (ОПК-3) 32 (ОПК-6) 33 (ОПК-6) У 1 (ОПК-6) У 2 (ОПК-6) В 1 (ОПК-6)

№ п/п	Наименование тем	Содержание тем	Коды компетенций	Коды ЗУН (в соответствии с табл. 1)
		выявление и устранение потерь. Преимущества для компании. Преимущества для рабочих.		В 2 (ОПК-6) У 1 (ПК-8) В 1 (ПК-8)
6	Всеобщий уход за оборудованием (TPM).	Определение и цель TPM. Направления развертывания TPM от PM к TPM. Производительное техническое обслуживание оборудования. Профилактическое техническое обслуживание оборудования. Корректирующее техническое обслуживание оборудования. Основные действующие лица в системе. Деятельность малых групп	ОПК-3 ОПК-6 ПК-8	31 (ОПК-3) У 1 (ОПК-3) 32 (ОПК-6) 33 (ОПК-6) У 1 (ОПК-6) У 2 (ОПК-6) В 1 (ОПК-6) В 2 (ОПК-6) У 1 (ПК-8) В 1 (ПК-8)
7	Техника сокращения времени переналадки (SMED).	Сущность, основные положения системы SMED. Цели и задачи SMED. Выгоды SMED. Уменьшение товароматериальных запасов. Освобождение площадей. Улучшение показателей качества. Сущность процесса переналадки. Внешняя переналадка.	ОПК-3 ОПК-6 ПК-8	31 (ОПК-3) У 1 (ОПК-3) 32 (ОПК-6) 33 (ОПК-6) У 1 (ОПК-6) У 2 (ОПК-6) В 1 (ОПК-6) В 2 (ОПК-6) У 1 (ПК-8) В 1 (ПК-8)
8	«Точно в срок(Just-in-time)» как метод организационного обучения	«Точно в срок(Just-in-time)» как метод организационного обучения и система создания конкурентоспособных ресурсов. Хосин-канри управление прибылью и управление средствами. Хосин-канри, РДСА и организационное обучение. Семь экспериментов хосин-канри.	ОК-6 ОПК-3 ОПК-6 ПК-8	У 1(ОК-6) В 1(ОК-6) У 1 (ОПК-3) У 2 (ОПК-3) 32 (ОПК-6) 33 (ОПК-6) У 1 (ОПК-6) У 2 (ОПК-6) В 1 (ОПК-6) В 2 (ОПК-6) У 1 (ПК-8) В 1 (ПК-8)
9	KPI как система ключевых показателей.	KPI технологии разработки и этапы внедрения. Экономический эффект системы KPI. Необходимость измерения эффективности (KPI) - онифронка результатов. Эффективность персонала и бизнес процессов как единственный ли путь к прибыли.	ОК-6 ОПК-3 ОПК-6 ПК-8	У 1(ОК-6) В 1(ОК-6) 31 (ОПК-3) У 1 (ОПК-3) У 2 (ОПК-3) 31 (ОПК-6) 32 (ОПК-6) 33 (ОПК-6) У 1 (ОПК-6) У 2 (ОПК-6) В 1 (ОПК-6) В 2 (ОПК-6) У 1 (ПК-8) В 1 (ПК-8)
10	Ресурсы бережливого производства	Трудовые ресурсы, оценка компетентности, организация, нормирование и мотивация. Технико-технологические ресурсы. Современные производственные технологии в условиях бережливого производства. Информационные ресурсы современного производственного предприятия	ОК-6 ОПК-3 ОПК-6 ПК-8	У 1(ОК-6) В 1(ОК-6) 31 (ОПК-3) У 1 (ОПК-3) У 2 (ОПК-3) У 1 (ОПК-6) У 2 (ОПК-6) В 1 (ОПК-6) В 2 (ОПК-6) У 1 (ПК-8) В 1 (ПК-8)

## 5. ОБРАЗОВАТЕЛЬНЫЕ ТЕХНОЛОГИИ

Деловая игра – метод имитации принятия решения в различных производственных ситуациях, осуществляемых по заданным правилам группой людей в диалоговом режиме. Активное средство обучения.

Дискуссия – форма учебной работы, в рамках которой высказывают свое мнение по вопросу, поставленному преподавателем. Проведение дискуссий подразумевает самостоятельный подготовительный этап в виде написания эссе, тезисов, реферата по предложенному вопросу.

Метод кейс-стадии – обучение, при котором студенты и преподаватели участвуют в непосредственном обсуждении деловой ситуации или задачи, взятой из практики реального функционирующего предприятия. Основой для создания кейсов являются данные конкретных предприятий, а именно: ООО «ВСЗ «Техника», ОАО «ВПО «Точмаш», ООО «Амбитус», ОАО «Авангард», ОАО «Электрокабель», ОАО «Связной» и др., а также материалы периодической печати, а именно, статьи журналов «Инновации», «РИСК», «Проблемы теории и практики управления», «Экономический анализ», «ЭКО», «Менеджмент инноваций» и др.

## 6. ОЦЕНОЧНЫЕ СРЕДСТВА ДЛЯ ТЕКУЩЕГО КОНТРОЛЯ УСПЕВАЕМОСТИ, ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ ПО ИТОГАМ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ И УЧЕБНО-МЕТОДИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ САМОСТОЯТЕЛЬНОЙ РАБОТЫ СТУДЕНТОВ

### 6.1. Перечень учебно-методического обеспечения для самостоятельной работы обучающихся по дисциплине

Трудоемкость самостоятельной работы студентов по дисциплине «Менеджмент современных производственных систем» составляет 177 час.

Таблица 5

#### Вопросы для самостоятельного изучения

№ темы	Вопросы, выносимые на самостоятельное изучение	Кол-во часов
1	Требования и закономерности функционирования современных производственных систем. Методы бережливого производства и стандартные операции производства.	17
2	Производственная система, направления производственной системы: планирование, регулирование, контроль, анализ, учет, механизм функционирования производственной системы, основная функция производственной системы. взаимоотношения в производственной системе, элементы производственной системы.	17
3	Правила картирования потока создания ценности. Анализ и методика проведения картирования. Основные показатели, характеризующие поток создания ценности. Исследование времени. Время производственного цикла (ВПЦ). Время прохождения одного изделия через весь процесс или поток создания ценности от начала до конца. Эффективное машинное время цикла (Effective Machine Cycle Time). Определение термина «потери». Причина возникновения потерь. Классификация потерь. Семь видов потерь. Потери перепроизводства. Причины перепроизводства.	17
4	Повышение уровня качества продукции, снижение количества дефектов. Создание комфортного психологического климата, стимулирование желания работать. Методика и план внедрения системы 5S. Разработка мероприятий по улучшению рабочего места.	18
5	Сущность понятия «стандартизация». Стандартизация и совершенствование. Визуальное управление. Визуальное управление в «Пять М». Визуальное управление в «Пять S». Три «M». 5M+Q+S. Производственный поток. Преимущества, которые дают выявление и устранение потерь. Преимущества для компании. Преимущества для рабочих.	18
6	Определение и цель TPM. Направления развертывания TPM от РМ к TPM. Производительное техническое обслуживание оборудования. Профилактическое техническое обслуживание оборудования. Корректирующее техническое обслуживание оборудования. Основные действующие лица в системе. Деятельность	18

	малых групп.	
7	Сущность, основные положения системы SMED. Цели и задачи SMED. Выгоды SMED. Уменьшение товароматериальных запасов. Освобождение площадей. Улучшение показателей качества. Сущность процесса переналадки. Внутренняя переналадка. Внешняя переналадка.	18
8	«Точно в срок(Just-in-time)» как метод организационного обучения и система создания конкурентоспособных ресурсов. Хосин канри управление прибылью и управление средствами. Хосин канри, PDCA и организационное обучение. Семь экспериментов хосин канри.	18
9	Экономический эффект системы KPI. Необходимость измерения эффективности (KPI) - оцифровка результатов. Эффективность персонала и бизнес процессов как единственный ли путь к прибыли.	18
10	Трудовые ресурсы, оценка компетентности, организация, нормирование и мотивация Технико- технологические ресурсы: современные производственные технологии в условиях бережливого производства. Информационные ресурсы современного производственного предприятия	18
	<b>Итого:</b>	177

## **6.2. Фонд оценочных средств для проведения промежуточной аттестации обучающихся по дисциплине**

Промежуточная аттестация студентов по дисциплине «Менеджмент современных производственных систем» проводится в соответствии с Учебным планом в форме экзамена в 9 семестре для студентов. Студенты допускаются к экзамену по дисциплине в случае выполнения им учебного плана по дисциплине: выполнения всех заданий и мероприятий, предусмотренных программой дисциплины.

## **6.3. Перечень компетенций с указанием этапов их формирования в процессе освоения образовательной программы**

В ходе промежуточной аттестации осуществляется контроль освоения компетенций в соответствии с этапами их формирования.

### **Этапы формирования компетенций в ходе изучения дисциплины «Менеджмент современных производственных систем»**

Таблица 6

№ п/п	Наименование тем	Содержание тем	Коды компетенций
Тема 1	Философия и методология производственной системы	Понятие производственной системы. Элементы, принципы построения современных производственных систем. Требования и закономерности функционирования современных производственных систем. Цели и задачи функционирования современных производственных систем. Методы бережливого производства и стандартные операции производства.	ОК-2 ОПК-3 ОПК-6
Тема 2	Принципы производственной системы Тойота. (TPS – Toyota Production System)	Принципы производственной системы Тойота (TPS – Toyota Production System). Производственная система, направления производственной системы: планирование, регулирование, контроль, анализ, учет, механизм функционирования производственной системы, основная функция производственной системы. взаимоотношения в производственной системе, элементы производственной системы.	ОК-6 ОПК-3 ОПК-6
Тема 3	Картирование как инструмент определения потерь.	Карта потока создания ценности VSM (value stream mapping) как инструмент построения производственной системы предприятия. Правила картирования потока создания ценности. Анализ и методика проведения картирования. Основные показатели, характеризующие поток создания ценности. Исследование времени. Время производственного цикла (ВПЦ). Время прохождения одного изделия через весь процесс или поток создания ценности от начала до конца. Эффективное машинное время цикла (Effective Machine Cycle Time). Определение термина «потери». Причина возникновения потерь. Семь видов потерь. Потери перепроизводства. Причины перепроизводства.	ОПК-3 ОПК-6 ПК-8
Тема 4	Организация рабочего места.	Цели и задачи системы 5S. Снижение числа несчастных случаев. Повышение уровня качества продукции, снижение количества дефектов. Создание комфортного психологического климата,	ОК-6 ОПК-3

№ п/п	Наименование тем	Содержание тем	Коды компетенций
	Система 5S.	стимулирование желания работать. Методика и план внедрения системы 5S. Разработка мероприятий по улучшению рабочего места.	ОПК-6 ПК-8
Тема 5	Визуализация и стандартизация процессов.	Сущность понятия «стандартизация». Стандартизация и совершенствование. Визуальное управление Визуальное управление в «Нить М». Визуальное управление в «Нить S». Классификация потерь. Три «М» 5M-Q-S. Производственный поток. Преимущества, которые дают выявление и устранение потерь. Преимущества для компании. Преимущества для рабочих.	ОПК-3 ОПК-6 ПК-8
Тема 6	Всеобщий уход за оборудованием (TPM).	Определение и цель TPM. Направления развертывания TPM от РМ к TPM. Производительное техническое обслуживание оборудования. Профилактическое техническое обслуживание оборудования. Корректирующее техническое обслуживание оборудования. Основные действующие лица в системе. Деятельность малых групп.	ОПК-3 ОПК-6 ПК-8
Тема 7	Техника сокращения времени переналадки (SMED).	Сущность основные положения системы SMED. Цели и задачи SMED. Выгоды SMED. Уменьшение товароматериальных запасов. Освобождение площадей. Улучшение показателей качества. Сущность процесса переналадки. Внутренняя переналадка. Внешняя переналадка.	ОПК-3 ОПК-6 ПК-8
Тема 8	«Точно в срок(Just-in-time)» как метод организационного обучения	«Точно в срок(Just-in-time)» как метод организационного обучения и система создания конкурентоспособных ресурсов. Хосин канри управление прибылью и управление средствами Хосин канри. РДСА и организационное обучение. Семь экспериментов хосин канри.	ОК-6 ОПК-3 ОПК-6 ПК-8
Тема 9	KPI как система ключевых показателей.	KPI технологии разработки и этапы внедрения. Экономический эффект системы KPI. Необходимость измерения эффективности (KPI) - оценка результатов. Эффективность персонала и бизнес процессов как единственной ли путь к прибыли.	ОК-6 ОПК-3 ОПК-6 ПК-8
Тема 10	Ресурсы бережливого производства	Трудовые ресурсы, оценка компетентности, организация, нормирование и мотивация. Технико-технологические ресурсы. Современные производственные технологии в условиях бережливого производства. Информационные ресурсы современного производственного предприятия.	ОК-6 ОПК-3 ОПК-6 ПК-8

#### 6.4. Описание показателей и критериев оценивания компетенций на различных этапах их формирования, описание шкал оценивания

Таблица 7

#### Показатели и критерии оценивания компетенций по этапам их формирования

Наименование тем	Коды компетенций	Коды ЗУВ	Показатели оценивания	Критерии оценивания	Оценка
Философия и методология производственной системы	ОК-2 ОПК-3 ОПК-6	В 1(ОК-2) 31 (ОПК-3) 32 (ОПК-6) 33 (ОПК-6)	Вопросы на экзамене 1-13	Оценка «отлично» выставляется студенту, если он глубоко и прочно усвоил программный материал, исчерпывающе, последовательно, четко и логически стройно излагает его на экзамене, умеет тесно связывать теорию с практикой, свободно справляется с задачами, вопросами и другими видами применения знаний, причем не затрудняется с ответом при видоизменении заданий, правильно обосновывает	Отлично
Принципы производственной системы Тойота. (TPS – Toyota Production System)	ОК-6 ОПК-3 ОПК-6	У 1(ОК-6) 31 (ОПК-3) У 1 (ОПК-3) У 2 (ОПК-3) 32 (ОПК-6) 33 (ОПК-6) У 1 (ОПК-6) У 2 (ОПК-6) В 1 (ОПК-6) В 2 (ОПК-6)	Вопросы на экзамене 14-22	Оценка «отлично» выставляется студенту, если он глубоко и прочно усвоил программный материал, исчерпывающе, последовательно, четко и логически стройно излагает его на экзамене, умеет тесно связывать теорию с практикой, свободно справляется с задачами, вопросами и другими видами применения знаний, причем не затрудняется с ответом при видоизменении заданий, правильно обосновывает	Отлично
Картирование как инструмент определения потерь	ОПК-3 ОПК-6 ПК-8	З (ОПК-3) У 1 (ОПК-3) 32 (ОПК-6) 33 (ОПК-6) У 1 (ОПК-6)	Вопросы на экзамене 23-30	Оценка «отлично» выставляется студенту, если он глубоко и прочно усвоил программный материал, исчерпывающе, последовательно, четко и логически стройно излагает его на экзамене, умеет тесно связывать теорию с практикой, свободно справляется с задачами, вопросами и другими видами применения знаний, причем не затрудняется с ответом при видоизменении заданий, правильно обосновывает	Отлично

Наименование тем	Коды компетенций	Коды ЗУВ	Показатели оценивания	Критерии оценивания	Оценка
		У 2 (ОИК-6) В 1 (ОИК-6) В 2 (ОИК-6) У 1 (ИК-8) В 1 (ИК-8)		принятое решение.  Оценка «хорошо» выставляется студенту, если он твердо знает материал, грамотно и по существу излагает его, не допуская существенных неточностей в ответе на вопрос, правильно применяет теоретические положения при решении практических вопросов и задач, владеет необходимыми навыками и приемами их выполнения.	Хорошо
Организация рабочего места. Система 5S.	ОК-6 ОПК-3 ОПК-6 ИК-8	У 1(ОК-6) В 1(ОК-6) 31(ОИК-3) У 1 (ОИК-3) У 2 (ОИК-3) 32 (ОИК-6) 33 (ОИК-6) У 1 (ОИК-6) У 2 (ОИК-6) В 1 (ОИК-6) В 2 (ОИК-6) У 1 (ИК-8) В 1 (ИК-8)	Вопросы на экзамене 31-37	если он твердо знает материал, грамотно и по существу излагает его, не допуская существенных неточностей в ответе на вопрос, правильно применяет теоретические положения при решении практических вопросов и задач, владеет необходимыми навыками и приемами их выполнения.	
Визуализация и стандартизация процессов.	ОПК-3 ОПК-6 ИК-8	31 (ОИК-3) У 1 (ОИК-3) У 2 (ОИК-3) 32 (ОИК-6) 33 (ОИК-6) У 1 (ОИК-6) У 2 (ОИК-6) В 1 (ОИК-6) В 2 (ОИК-6) У 1 (ИК-8) В 1 (ИК-8)	Вопросы на экзамене 38-44	Оценка «удовлетворительно» 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.	Удовлетворительно
Всеобщий уход за оборудованием (TPM).	ОПК-3 ОПК-6 ИК-8	31 (ОИК-3) У 1 (ОИК-3) 32 (ОИК-6) 33 (ОИК-6) У 1 (ОИК-6) У 2 (ОИК-6) В 1 (ОИК-6) В 2 (ОИК-6) У 1 (ИК-8) В 1 (ИК-8)	Вопросы на экзамене 45-53	формулировки, нарушения логической последовательности в изложении программного материала, испытывает затруднения при выполнении практических работ.	
Техника сокращения времени переналадки (SMED).	ОПК-3 ОПК-6 ИК-8	31 (ОИК-3) У 1 (ОИК-3) 32 (ОИК-6) 33 (ОИК-6) У 1 (ОИК-6) У 2 (ОИК-6) В 1 (ОИК-6) В 2 (ОИК-6) У 1 (ИК-8) В 1 (ИК-8)	Вопросы на экзамене 54-58	Оценка «неудовлетворительно» 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.	Неудовлетворительно
«Точно в срок(Just-in-time)» как метод организационного обучения	ОК-6 ОПК-3 ОПК-6 ИК-8	У 1(ОК-6) В 1(ОК-6) У 1 (ОИК-3) У 2 (ОИК-3) 32 (ОИК-6) 33 (ОИК-6) У 1 (ОИК-6) У 2 (ОИК-6) В 1 (ОИК-6) В 2 (ОИК-6) У 1 (ИК-8) В 1 (ИК-8)	Вопросы на экзамене 59-65	Как правило, оценка «неудовлетворительно» ставится студентам, которые не могут продолжить обучение без дополнительных занятий по соответствующей дисциплине.	

Наименование тем	Коды компетенций	Коды ЗУ В	Показатели оценивания	Критерии оценивания	Оценка
KPI как система ключевых показателей.	OK-6 ОПК-3 ОПК-6 ПК-8	У 1(ОК-6) В 1(ОК-6) З1 (ОПК-3) У 1 (ОНК-3) У 2 (ОНК-3) З1 (ОПК-6) З2 (ОПК-6) З3 (ОПК-6) У 1 (ОНК-6) У 2 (ОНК-6) В 1 (ОНК-6) В 2 (ОНК-6) У 1 (ПК-8) В 1 (ПК-8)	Вопросы на экзамене 66-71		
Ресурсы бережливого производства	OK-6 ОПК-3 ОПК-6 ПК-8	У 1(ОК-6) В 1(ОК-6) З1 (ОНК-3) У 1 (ОНК-3) У 2 (ОНК-3) У 1 (ОНК-6) У 2 (ОНК-6) В 1 (ОНК-6) В 2 (ОНК-6) У 1 (ПК-8) В 1 (ПК-8)	Вопросы на экзамене 72 - 74		

**6.5. Типовые контрольные задания или иные материалы, необходимые для оценки знаний, умений, навыков и (или) опыта деятельности, характеризующих этапы формирования компетенций в процессе освоения образовательной программы**

**Вопросы к экзамену по дисциплине  
«Менеджмент современных производственных систем»**

1. Зарождение научного подхода к организации производства.
2. Развитие теории и практики организации производства за рубежом.
3. Развитие науки об организации в России.
4. Формы организации производства
5. Размещение предприятий.
6. Специализация и диверсификация производства
7. Кооперирование производства
8. Концентрация производства
9. Комбинирование производства
10. Предприятие в системе рыночных отношений
11. Предприятие как субъект рыночной экономики.
12. Бизнес-процессы и функции управления предприятием.
13. Коммуникационная деятельность предприятия.
14. Принципы производственной системы TPS (Toyota Production System).
15. Основные принципы интегрированной концепции Lean Six Sigma в рамках методики решения проблем DMAIC. (D-определей, M-измеряй, A-анализируй, I-улучшай, C-управлай).
16. Характеристика основных принципов бережливого производства.
17. История бережливого производства
18. Организационные и методические аспекты внедрения Бережливого производства на машиностроительных предприятиях.
19. Философия Бережливого производства.
20. Бережливое производство в России.
21. Бережливое производство. Проблемы внедрения.

22. Причины отставания внедрения Бережливого производства на предприятиях РФ
23. Характеристика бережливого производственного потока и расчет его основных параметров: время такта, время цикла, время выполнения заказа. Метод Кайдзен (непрерывное и постоянное совершенствование).
24. Картирование Потока Создания Ценности (VSM, Value Stream Mapping)
25. «Потери» - в бережливом производстве.
26. Методика оценки потерь
27. Картирование как инструмент определения потерь.
28. Виды потерь.
29. Выявление, устранение и предупреждение потерь в производстве. Потери перепроизводства
30. Производственный и технологический цикл. Методики расчета.
31. Система 5S (удаление ненужного; рациональное размещение предметов; уборка, проверка, устранение неисправностей; стандартизация правил).
32. Реализация системы 5S в офисных процессах.
33. Организация рабочего места по принципам 5S.
34. Стандартизация работ.
35. Методы анализа и решения проблем.
36. Система подачи предложений.
37. 6S как необходимое условие внедрения синхронизированного производства.
38. Стандартизация - универсальный инструмент улучшений
39. Стандартизация и визуализация производственных процессов.
40. Джидока – встраивание качества.
41. Сопоставление японского и западного подходов к управлению качеством.
42. Использование визуального контроля (visual control) для оповещения о проблемах на производственной линии.
43. Средства визуального контроля.
44. Андон (яп. лампа) – инструмент визуального менеджмента.
45. Содержание системы TQM
46. Ключевые принципы TQM
47. Характеристика методов статистического управления процессами SPC.
48. Развёртывание функции качества QFD (Quality Function Deployment).
49. Производительное техническое обслуживание оборудования.
50. Профилактическое техническое обслуживание оборудования.
51. Корректирующее техническое обслуживание оборудования
52. Анализ видов и последствий потенциальных отказов FMEA (Potential Failure Mode and Effects Analysis).
53. Необходимость всеобщего ухода за оборудованием TPM (Total Productive Maintenance).
54. Система SMED (Signale Minute Exchange of Die – Переналадка/переоснастка оборудования в срок до 10 минут).
55. Процессы быстрого улучшения (НБУ) Lean Plus.
56. Необходимость быстрой переналадки оборудования - SMED (Single Minute Exchange of Dies)
57. Характеристика специальных возможностей поточного конвейера (автономизация или джидока (jidoka)) для выявления отклонений и немедленной остановки работы.
58. Использование методов предотвращения непреднамеренных ошибок операторов или недостатков технологии - защита от ошибок или пок-ёка (roka-yoke).
59. Применение системы точно вовремя JIT(Just-in-time) для нейтрализации определенного вида потерь в производстве.
60. «Точно в срок(Just-in-time)» как метод организационного обучения

61. «Точно в срок(Just-in-time)» как система создания конкурентоспособных ресурсов.

62. Точно в срок(Just-in-time)» как метод управление прибылью

63. Точно в срок(Just-in-time)» как метод управление средствами

64. Цикл PDCA.

#### **Рейтинг-контроль №1**

1) Кооперирование производства

2) Концентрация производства

#### **Рейтинг-контроль №2**

1) Философия Бережливого производства.

2) Бережливое производство в России.

#### **Рейтинг-контроль №3**

1) Методы анализа и решения проблем.

2) Система подачи предложений.

### **6.6. Методические материалы, определяющие процедуры оценивания знаний, умений, навыков и (или) опыта деятельности, характеризующих этапы формирования компетенций**

Экзамен принимает лектор. Оценка знаний студента на экзамене носит комплексный характер и определяется его:

– ответом на экзамене.

Знания, умения, навыки студента при проведении устного экзамена по дисциплине оцениваются по системе: «отлично», «хорошо», «удовлетворительно», «неудовлетворительно». Основой для определения оценки служит уровень усвоения студентами материала, предусмотренного данной рабочей программой.

#### **Оценивание ответа студента на экзамене по дисциплине «Менеджмент современных производственных систем»**

Оценка по шкале	Обоснование
«Отлично»	Теоретическое содержание курса освоено полностью, без пробелов необходимые практические навыки работы с освоенным материалом сформированы, все предусмотренные программой обучения учебные задания выполнены, качество их выполнения оценено числом баллов, близким к максимальному
«Хорошо»	Теоретическое содержание курса освоено полностью, без пробелов, некоторые практические навыки работы с освоенным материалом сформированы недостаточно, все предусмотренные программой обучения учебные задания выполнены, качество выполнения ни одного из них не оценено минимальным числом баллов, некоторые виды заданий выполнены с ошибками
«Удовлетворительно»	Теоретическое содержание курса освоено частично, но пробелы не носят существенного характера, необходимые практические навыки работы с освоенным материалом в основном сформированы, большинство предусмотренных программой обучения учебных заданий выполнено, некоторые из выполненных заданий, возможно, содержат ошибки.
«Неудовлетворительно»	Теоретическое содержание курса не освоено, необходимые практические навыки работы не сформированы, выполненные учебные задания содержат грубые ошибки

### **6.7. Методические указания для обучающихся по освоению дисциплины**

Обучение по дисциплине «Менеджмент современных производственных систем» предполагает изучение курса на аудиторных занятиях (лекции и практические занятия) и самостоятельной работы студентов. Практические занятия дисциплины «Менеджмент современных производственных систем» предполагают их проведение в различных формах с целью выявления полученных знаний, умений, навыков и компетенций.

*Подготовка к лекции* заключается в следующем:

- внимательно прочтите материал предыдущей лекции;
- узнайте тему предстоящей лекции (по тематическому плану, по информации лектора);
- ознакомьтесь с учебным материалом по учебнику и учебным пособиям;
- постараитесь уяснить место изучаемой темы в своей профессиональной подготовке;
- запишите возможные вопросы, которые вы зададите лектору на лекции.

*Подготовка к практическим занятиям*:

- внимательно прочтайте материал лекций, относящихся к данному практическому занятию, ознакомьтесь с учебным материалом по учебнику и учебным пособиям;
- выпишите основные термины;
- ответьте на контрольные вопросы по занятиям, готовьтесь дать развернутый ответ на каждый из вопросов;
- уясните, какие учебные элементы остались для вас неясными и постараитесь получить на них ответ заранее (до семинарского занятия) во время текущих консультаций преподавателя;
- готовиться можно индивидуально, парами или в составе малой группы, последние являются эффективными формами работы.

*Подготовка к экзамену*. Текущий контроль должны сопровождать рефлексия участия в интерактивных занятиях и ответы на ключевые вопросы по изученному материалу. Итоговый контроль по курсу осуществляется в форме ответа на экзаменационные вопросы. В самом начале учебного курса необходимо познакомиться со следующей учебно-методической документацией:

- программой дисциплины;
- перечнем знаний и умений, которыми студент должен владеть;
- тематическими планами занятий;
- контрольными мероприятиями;
- учебником, учебными пособиями по дисциплине, а также электронными ресурсами;
- перечнем экзаменационных вопросов.

После этого должно сформироваться четкое представление об объеме и характере знаний и умений, которыми надо будет овладеть по дисциплине. Систематическое выполнение учебной работы на занятиях позволит успешно освоить дисциплину и создать хорошую базу для сдачи экзамена.

## **7. УЧЕБНО-МЕТОДИСКОЕ И ИНФОРМАЦИОННОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)**

### **a) Основная литература**

1. Бухалков М. И. Производственный менеджмент: организация производства: Учебник / М.И. Бухалков. - 2-е изд. - М.: НИЦ ИНФРА-М, 2015. - 395 с.; 60x90 1/16 + (Доп. мат. [znanium.com](http://znanium.com)). - (Высшее образование: Бакалавриат). (переплет) ISBN 978-5-16-009610-0, 400 экз.

2. Герасимов Б. Н. Производственный менеджмент: Учебное пособие / Б.Н. Герасимов, К.Б. Герасимов - М.: Вузовский учебник, НИЦ ИНФРА-М, 2015. - 312 с.: 60x90 1/16 (Переплёт) ISBN 978-5-9558-0435-4, 500 экз.

3. Поздняков В. Я. Производственный менеджмент: Учеб. / Под ред. проф. В.Я. Позднякова, В.М. Прудникова - 2-е изд., перераб. и доп. - М.: НИЦ ИНФРА-М, 2014. - 412 с.: 60x90 1/16 + (Доп. мат. znanium.com). - (ВО: Бакалавр.). (п) ISBN 978-5-16-006203-7, 700 экз.

#### **б) Дополнительная литература**

1. Лайкер, Дж. Практика дао Toyota: Руководство по внедрению принципов менеджмента Toyota [Электронный ресурс] / Джейффири Лайкер, Дэвид Майер; Пер. с англ. — 5-е изд. — М.: Альпина Паблишер, 2014. — 584 с. — (Серия «Модели менеджмента ведущих корпораций»). — ISBN 978-5-9614-1626-8 — Режим доступа: <http://znanium.com/book/16268>
2. Лайкер, Дж. Талантливые сотрудники: Воспитание и обучение людей в духе дао Toyota [Электронный ресурс] / Джейффири Лайкер, Дэвид Майер ; Пер. с англ. — 2-е изд. — М.: Альпина Паблишер, 2014. — 296 с. — (Серия «Модели менеджмента ведущих корпораций»). — ISBN 978-5-9614-1800-2 — Режим доступа: <http://znanium.com/book/18002>
3. Панов А. А. Производственная стратегия агропромышленного предприятия: учебное пособие предназначено для бакалавров направления «Менеджмент» / Панов А.А. - Волгоград: Волгоградский ГАУ, 2016. - 96 с.

#### **в) Интернет-ресурсы**

1. [www.iprbookshop.ru/](http://www.iprbookshop.ru/) (Электронно-библиотечная система IPRbooks – научно-образовательный ресурс для решения задач обучения в России и за рубежом)
2. [www.cfin.ru](http://www.cfin.ru) (Корпоративный менеджмент – Теория и практика финансового анализа, инвестиции, менеджмент, финансы, журналы и книги, бизнес-планы реальных предприятий, программы инвестиционного анализа и управления проектами, маркетинг и реклама)
3. [www.iteam.ru](http://www.iteam.ru) (Портал iTeam – технологии корпоративного управления)

## **8. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)**

Для обеспечения образовательного процесса по дисциплине институт располагает следующей материально-технической базой, обеспечивающей проведение всех видов дисциплинарной и междисциплинарной подготовки, предусмотренных учебным планом и соответствующими действующим санитарным и противопожарным правилам и нормам:

- лекционные аудитории, оборудованные видеопроекционным оборудованием для презентаций, средствами звукопроизведения, экраном и имеющие выход в сеть Интернет;
- помещения для проведения семинарских и практических занятий, оборудованные учебной мебелью;
- библиотека, имеющая места для студентов, оснащенные компьютерами с доступом к базам данных и сети Интернет;
- компьютерные классы с комплектом лицензионного программного обеспечения Microsoft Office, «КонсультантПлюс».

Рабочая программа дисциплины составлена в соответствии с требованиями ФГОС ВО по направлению 38.03.02 «Менеджмент» профиль «Производственный менеджмент»

Рабочую программу составил доц. каф. МНиМР, к.э.н., доц. Ползунова Н.Н.

**Рецензент:**  
Генеральный директор ООО «ИКФ Росток» Михеев А.П.

Программа рассмотрена и одобрена на заседании кафедры «Менеджмент и маркетинг»

Протокол № 4-Р от «16» февраля 2016 года

Заведующий кафедрой д.э.н., проф. Филимонова И.М.

Рабочая программа рассмотрена и одобрена на заседании учебно-методической комиссии  
направления 38.03.02 «Менеджмент»

Протокол № 5/2 от «19» февраля 2016 года

Председатель комиссии:

директор Института экономики и менеджмента, д.э.н., проф. Захаров П.Н.

ЛИСТ НЕРЕУТВЕРЖДЕНИЯ  
РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)

Рабочая программа одобрена на 2018/18 учебный год

Протокол заседания кафедры № 1 от 31.08.18 года

Заведующий кафедрой

Dr. Рыбченко Ю.Н.

Рабочая программа одобрена на 2018/19 учебный год

Протокол заседания кафедры № 1 от 30.08.18 года

Заведующий кафедрой

Dr. Рыбченко Ю.Н.

Рабочая программа одобрена на 2019/20 учебный год

Протокол заседания кафедры № 1 от 22.08.19 года

Заведующий кафедрой

Dr. Рыбченко Ю.Н.