

Документ: Федеральное государственное автономное образовательное учреждение высшего образования
Информация о владельце: "Самарский государственный экономический университет"
ФИО: Кандрашина Елена Александровна
Должность: И.о. ректора ФГАОУ ВО «Самарский государственный экономический университет»
Дата подписания: 20.07.2026 09:13:20
Уникальный программный ключ:
2db64eb9605ce27edd3b8e8fdd32c70e0674ddd2

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ) «ОРГАНИЗАЦИЯ И УПРАВЛЕНИЕ ПРОИЗВОДСТВОМ»

Уровень высшего образования: бакалавриат

Направление подготовки: 38.03.01 Экономика

Направленность (профиль) подготовки: Экономика и управление на предприятии (организации)

Квалификация (степень) выпускника: бакалавр

Формы обучения: очная, очно-заочная

Год набора (приема на обучение): 2026

Срок получения образования: Очная форма обучения – 4 года
Очно-заочная форма обучения – 4 года 6 месяца(-ев)

Объем: в зачетных единицах: 5 з.е.
в академических часах: 180 ак.ч.

г. Самара, 2026

Разработчики:

Кандидат экономических наук Туктарова Л. Р.

Рабочая программа дисциплины (модуля) составлена в соответствии с требованиями ФГОС ВО по направлению подготовки 38.03.01 Экономика, утвержденного приказом Минобрнауки от 12.08.2020 № 954, с учетом трудовых функций профессиональных стандартов: "Экономист предприятия", утвержден приказом Минтруда России от 30.03.2021 № 161н.

Согласование и утверждение

№	Подразделение или коллегиальный орган	Ответственное лицо	ФИО	Виза	Дата, протокол (при наличии)
1	Кафедра экономики, организации и стратегии развития предприятия	Заведующий кафедрой, руководитель подразделения, реализующего ОП	Шепелев А. В.	Рассмотрено	15.05.2026, № 10

1. Цель и задачи освоения дисциплины (модуля)

Цель освоения дисциплины - формирование результатов обучения, обеспечивающих достижение планируемых результатов освоения образовательной программы

Задачи изучения дисциплины:

- изучение методики и технологии организации производства на предприятии;
- освоение методов проектирования структуры производственных систем и разработки проектов организации основных, вспомогательных и обслуживающих производственных процессов;
- изучение теоретических основ управления производственной деятельностью организации (предприятия).

2. Планируемые результаты обучения по дисциплине (модулю), соотнесенные с планируемыми результатами освоения образовательной программы

Компетенции, индикаторы и результаты обучения

УК-8 Способен создавать и поддерживать в повседневной жизни и в профессиональной деятельности безопасные условия жизнедеятельности для сохранения природной среды, обеспечения устойчивого развития общества, в том числе при угрозе и возникновении чрезвычайных ситуаций и военных конфликтов

УК-8.2 Осуществляет оперативные действия по предотвращению чрезвычайных ситуаций и/или их последствий, в том числе при угрозе и возникновении военных конфликтов

Знать:

УК-8.2/Зн1 Методы осуществления оперативных действия по предотвращению чрезвычайных ситуаций и/или их последствий, в том числе при угрозе и возникновении военных конфликтов.

Уметь:

УК-8.2/Ум1 Осуществлять оперативные действия по предотвращению чрезвычайных ситуаций и/или их последствий, в том числе при угрозе и возникновении военных конфликтов

Владеть:

УК-8.2/Нв1 Навыками осуществления оперативных действий по предотвращению чрезвычайных ситуаций и/или их последствий, в том числе при угрозе и возникновении военных конфликтов

ПК-2 Способен обрабатывать и интерпретировать данные для проведения расчетов экономических показателей организации и выявлять тенденции изменения

ПК-2.1 Обрабатывает экономические данные с применением методов статистического анализа и современных ИТ-инструментов

Знать:

ПК-2.1/Зн1 Принципы рациональной организации и обработки экономических данных с применением методов статистического анализа и современных ИТ-инструментов

Уметь:

ПК-2.1/Ум1 Организовывать процессы обработки экономических данных с применением методов статистического анализа и современных ИТ-инструментов

Владеть:

ПК-2.1/Нв1 Навыками и методиками оптимизации использования данных обработки экономических данных с применением методов статистического анализа и современных ИТ-инструментов

ПК-4 Способен критически оценивать экономические показатели результатов деятельности организации, управленческие решения, разрабатывать и обосновывать предложения по их совершенствованию

ПК-4.3 Разрабатывает и экономически обосновывает предложения по совершенствованию деятельности организации

Знать:

ПК-4.3/Зн1 Принципы рациональной организации и разработки предложений по совершенствованию деятельности организации

Уметь:

ПК-4.3/Ум1 Организовывать процессы разработки и экономических обоснований предложений по совершенствованию деятельности организации

Владеть:

ПК-4.3/Нв1 Навыками и методиками оптимизации использования предложений по совершенствованию деятельности организации

3. Место дисциплины в структуре ОП

Дисциплина (модуль) «Организация и управление производством» относится к формируемой участниками образовательных отношений части образовательной программы и изучается в семестре(ах): Очная форма обучения - 8, Очно-заочная форма обучения - 8.

В процессе изучения дисциплины студент готовится к решению типов задач профессиональной деятельности, предусмотренных ФГОС ВО и образовательной программой.

Компетенция	Предшествующие дисциплины	Последующие дисциплины
ПК-2 - Способен обрабатывать и интерпретировать данные для проведения расчетов экономических показателей организации и выявлять тенденции изменения		
ПК-2.1 Обрабатывает экономические данные с применением методов статистического анализа и современных ИТ-инструментов	Анализ и диагностика финансово-хозяйственной деятельности предприятия, Консультационный проект, Корпоративные информационные системы в экономике, Подготовка к процедуре защиты и защита выпускной квалификационной работы, Производственная логистика, Производственная практика: преддипломная практика, Управление материальными потоками	Консультационный проект, Подготовка к процедуре защиты и защита выпускной квалификационной работы, Производственная практика: преддипломная практика
ПК-4 - Способен критически оценивать экономические показатели результатов деятельности организации, управленческие решения, разрабатывать и обосновывать предложения по их совершенствованию		
ПК-4.3 Разрабатывает и экономически обосновывает предложения по совершенствованию деятельности организации	Внешиэкономическая деятельность предприятия, Инновационный менеджмент, Консультационный проект, Подготовка к процедуре защиты и защита выпускной квалификационной работы, Производственная практика: преддипломная практика, Управление затратами и себестоимостью	Консультационный проект, Подготовка к процедуре защиты и защита выпускной квалификационной работы, Производственная практика: преддипломная практика

УК-8 - Способен создавать и поддерживать в повседневной жизни и в профессиональной деятельности безопасные условия жизнедеятельности для сохранения природной среды, обеспечения устойчивого развития общества, в том числе при угрозе и возникновении чрезвычайных ситуаций и военных конфликтов		
УК-8.2 Осуществляет оперативные действия по предотвращению чрезвычайных ситуаций и/или их последствий, в том числе при угрозе и возникновении военных конфликтов	Безопасность жизнедеятельности, Подготовка к процедуре защиты и защита выпускной квалификационной работы, Производственная практика: технологическая (проектно-технологическая) практика	Подготовка к процедуре защиты и защита выпускной квалификационной работы

4. Объем дисциплины (модуля) и виды учебной работы

Очная форма обучения

Период обучения	Общая трудоемкость (часы)	Общая трудоемкость (ЗЕТ)	Контактная работа (часы, всего)	Лекционные занятия (часы)	Практические занятия (часы)	Групповая контактная работа (часы)	Индивидуальная контактная работа (часы)	Самостоятельная работа (часы)	Промежуточная аттестация
Восьмой семестр	180	5	72	36	36	2	0,3	71,7	Экзамен
Всего	180	5	72	36	36	2	0,3	71,7	34

Очно-заочная форма обучения

Период обучения	Общая трудоемкость (часы)	Общая трудоемкость (ЗЕТ)	Контактная работа (часы, всего)	Лекционные занятия (часы)	Практические занятия (часы)	Групповая контактная работа (часы)	Индивидуальная контактная работа (часы)	Самостоятельная работа (часы)	Промежуточная аттестация
Восьмой семестр	180	5	4	2	2	2	0,3	139,7	Экзамен
Всего	180	5	4	2	2	2	0,3	139,7	34

5. Содержание дисциплины (модуля)

5.1. Разделы, темы дисциплины и виды занятий (часы промежуточной аттестации не указываются)

Очная форма обучения

			занятия	занятия	ная работа
--	--	--	---------	---------	------------

Наименование раздела, темы	Всего	Лекционные з	Практические	Самостоятель
Раздел 1. Основы организации и управления производством на предприятии	34	8	8	18
Тема 1.1. Теоретические и методические основы курса «Организация и управление производством»	8,5	2	2	4,5
Тема 1.2. Предприятие как объект организации производства	8,5	2	2	4,5
Тема 1.3. Производственный процесс и принципы его организации	8,5	2	2	4,5
Тема 1.4. Типы, формы и методы организации производства	8,5	2	2	4,5
Раздел 2. Организация основного производства предприятия	41,7	12	12	17,7
Тема 2.1. Организация производственного процесса в пространстве	14,6	4	4	6,6
Тема 2.2. Организация производственного процесса во времени	14,6	4	4	6,6
Тема 2.3. Организация поточного производства	12,5	4	4	4,5
Раздел 3. Организация функциональных служб и подразделений предприятия	68	16	16	36
Тема 3.1. Организация инструментального хозяйства	8,5	2	2	4,5
Тема 3.2. Организация ремонтного хозяйства	8,5	2	2	4,5
Тема 3.3. Организация энергетического хозяйства	8,5	2	2	4,5
Тема 3.4. Организация транспортного хозяйства	8,5	2	2	4,5
Тема 3.5. Организация складского хозяйства	8,5	2	2	4,5
Тема 3.6. Организация технической и конструкторской подготовки производства	8,5	2	2	4,5
Тема 3.7. Организация научно-исследовательских и опытно конструкторских работ	8,5	2	2	4,5
Тема 3.8. Организационные резервы развития производства в условиях цифровизации	8,5	2	2	4,5

Наименование раздела, темы	Всего	Лекционные занятия	Практические занятия	Самостоятельная работа
Раздел 1. Основы организации и управления производством на предприятии	40	1	1	38
Тема 1.1. Теоретические и методические основы курса «Организация и управление производством»	9,5			9,5
Тема 1.2. Предприятие как объект организации производства	9,5			9,5
Тема 1.3. Производственный процесс и принципы его организации	11,5	1	1	9,5
Тема 1.4. Типы, формы и методы организации производства	9,5			9,5
Раздел 2. Организация основного производства предприятия	30,5	1	1	28,5
Тема 2.1. Организация производственного процесса в пространстве	9,5			9,5
Тема 2.2. Организация производственного процесса во времени	9,5			9,5
Тема 2.3. Организация поточного производства	11,5	1	1	9,5
Раздел 3. Организация функциональных служб и подразделений предприятия	73,2			73,2
Тема 3.1. Организация инструментального хозяйства	9,5			9,5
Тема 3.2. Организация ремонтного хозяйства	9			9
Тема 3.3. Организация энергетического хозяйства	9			9
Тема 3.4. Организация транспортного хозяйства	9,5			9,5
Тема 3.5. Организация складского хозяйства	9,5			9,5
Тема 3.6. Организация технической и конструкторской подготовки производства	9			9

Тема 3.7. Организация научно-исследовательских и опытно конструкторских работ	9,5			9,5
Тема 3.8. Организационные резервы развития производства в условиях цифровизации	8,2			8,2

5.2. Контрольные мероприятия по дисциплине

Вид контроля	Форма контроля/Оценочное средство
Текущий контроль	Тестирование
Промежуточная аттестация	Экзамен

№ п/п	Наименование раздела	Вид контроля/ используемые оценочные материалы	
		Текущий	Промежут. аттестация
1	Основы организации и управления производством на предприятии	Тестирование	Экзамен
2	Организация основного производства предприятия	Тестирование	Экзамен
3	Организация функциональных служб и подразделений предприятия	Тестирование	Экзамен

6. Оценочные материалы текущего контроля

1. Основы организации и управления производством на предприятии Тестирование

№ п/п	Содержание вопроса		Компетенция
		Правильный ответ (ключ ответа)	
1	Выберите один вариант ответа Система мер, направленных на рациональное сочетание процессов труда с вещественными элементами производства в пространстве и времени с целью достижения поставленных задач в кратчайшие сроки при наиболее эффективном использовании ресурсов характеризует 1. технология производства 2. менеджмент производства 3. экономика производства 4. организация производства Ответ: 4		ПК-2
2	Выберите один вариант ответа Какой параметр НЕ учитывался в системе методов организации и управления производством Ф. Тейлора 1. использование хронометража 2. повышение интенсивности труда 3. разделение процесса производства на составные элементы 4. организация поточного производства Ответ: 4		ПК-2
3	Выберите один вариант ответа Совокупность организационных форм, методов и правил, осуществление которых обеспечивает рациональное функционирование элементов производственной системы и их взаимодействие в процессе производства продукции характеризует 1. методология организация производства 2. система организации производства 3. система управления производством 4. инфраструктура производства Ответ: 2		ПК-4

4	Выберите один вариант ответа Состав производственных подразделений, органов по управлению предприятием, организаций по обслуживанию его работников, их соотношение по размеру площадей, численности работников и пропускной способности представляет собой	ПК-4	
	1. структура управления 2. организационная структура 3. технологическая структура 4. производственная структура		
	Ответ: 2		
5	Выберите один вариант ответа Первичным элементом производственной структуры предприятия является	УК-8	
	1. рабочий участок 2. рабочая операция 3. рабочее место		
	Ответ: 3		
6	Выберите один вариант ответа Организация и закрепление тех или иных функций управления за подразделениями аппарата управления предприятия характеризует принцип формирования структуры	УК-8	
	1. производственных процессов 2. предприятия 3. производства 4. управления		
	Ответ: 4		
7	Напишите ответ, учитывая прописное и строчное написание текста производственная система представляет собой систему организации производства, в которой предметы труда, поступающие на производственный участок, непосредственной этим участком у предыдущего технологического звена не заказываются	ПК-2	
	Ответ: Толкающая		
8	Напишите ответ, учитывая прописное и строчное написание текста функция организации производства характеризует соединение элементов производительных сил в единый производственный процесс изготовления продукции	ПК-2	
	Ответ: Системообразующая		
9	Напишите ответ Диалектический подход методологии организации производства рассматривает все производственные процессы на предприятии в их взаимной связи, в непрерывном развитии и движении (верно/неверно)	ПК-4	
	Ответ: верно		
10	Установите соответствие Установите соответствие принципов организации производства	ПК-2	
	1. пропорциональность		А. предполагается одновременное выполнение отдельных частей
	2. ритмичность		Б. все звенья производственной цепочки должны быть сбалансированы по пропускной способности
	3. параллельность		В. процессы повторяются через равные интервалы времени
	Ответ: 1Б 2В 3А		
11	Установите соответствие Установите соответствие видов технологий производства проводится с признаками их классификации	ПК-4	
	1. по видам производства		А. механические, гидромеханические, тепловые
	2. по процессу проведения		Б. заготовительные технологии, технологии формообразования, технологии проведения испытаний и контроля
	3. по видам технологий		В. средства коммуникации, анализ данных, специализированные программа и платформы
	4. по средствам и методам взаимодействия персонала		Г. технологии машиностроения, экономии, организации производства

2. Организация основного производства предприятия Тестирование

Страница 10 из 23

п/п	Правильный ответ (ключ ответа)		ция
1	Выберите один вариант ответа В организации производственных процессов должен соблюдаться определенный баланс между принципами 1. специализации и унификации 2. параллельности и избыточности 3. прямооточности и профилактики 4. непрерывности и ритмичности		ПК-2
	Ответ:	4	
2	Выберите один вариант ответа По течению времени производственные процессы подразделяются на 1. основные, вспомогательные, побочные 2. заготовительные, обрабатывающие, сборочные 3. ручные, механизированные, автоматические 4. дискретные, непрерывные		ПК-2
	Ответ:	4	
3	Выберите один вариант ответа Возникновение на производстве простоев по организационным причинам связано с нарушением принципа 1. ритмичности 2. непрерывности 3. параллельности 4. пропорциональности		ПК-4
	Ответ:	2	
4	Выберите один вариант ответа Организация производственного процесса с наибольшей экономической эффективностью – с наименьшими затратами трудовых и материальных ресурсов – является содержанием принципа 1. пропорциональности 2. специализации 3. оптимальности 4. гибкости		ПК-4
	Ответ:	3	
5	Выберите один вариант ответа Для единичного производства коэффициент закрепления (отношения количества выполняемых операций к числу рабочих мест) соответствует значению 1. до 10 2. более 40 3. менее 1 4. от 10 до 40		УК-8
	Ответ:	2	
6	Выберите один вариант ответа Изготовление ограниченной номенклатуры изделий в больших количествах характерно для типа производства 1. массового 2. серийного 3. единичного		УК-8
	Ответ:	1	
7	Напишите ответ Производственный процесс изготовления продукции представляет собой целенаправленное действие на изменение и (или) определение состояния предмета труда (верно/неверно)		ПК-4
	Ответ:	неверно	
8	Напишите ответ Составная часть процесса труда, выполняющаяся на отдельном рабочем месте, одним рабочим или группой, над одним и тем же предметом труда с помощью одних и тех же средств труда определяет операцию производственного процесса изготовления продукции (верно/неверно)		УК-8
	Ответ:	верно	
9	Напишите ответ Применение в производстве универсального оборудования в сочетании со специальным, которое расставляется по ходу технологического процесса в рамках предметно-замкнутых участков, характерно для..... типа производства		УК-8
	Ответ:	серийного	
10	Напишите ответ Распределительные конвейеры применяют на поточных линиях с выполнением операций на стационарных рабочих местах и с различным числом рабочих мест-дублёров на отдельных операциях, когда для поддержания ритмичности необходимо обеспечить четкое адресование предметов труда по рабочим местам на операциях процесса (верно/неверно)		ПК-2
	Ответ:	верно	

11	Напишите ответ Для организации поточного производства свойственно деление производственного процесса изготовления продукции на более или менее простые операции и закрепление их за отдельными рабочими местами (станками) или за группой одинаковых рабочих мест (верно/неверно)		ПК-2				
	Ответ:	верно					
12	Напишите ответ Переменно–поточные линии предназначены для обработки различных изделий, имеющих одинаковый или сходный технологический маршрут, но разные и некрatные нормы времени на операциях (верно/неверно)		ПК-4				
	Ответ:	верно					
13	Напишите ответ Моделирование процесса изготовления изделия на основе норматива календарного распределения трудоемкости изделия относительно его производственного цикла характеризует метод		ПК-4				
	Ответ:	статистический					
14	Напишите ответ Время межоперационных перерывов может быть значительно уменьшен в результате перехода от последовательного к последовательно-параллельного и затем - до параллельного вида движений предметов труда. Оно также может быть сокращено за счет организации цехов и участков на основе предметной специализации (верно/неверно)		ПК-2				
	Ответ:	верно					
15	Установите соответствие Установите соответствие видов движения предметов труда в производственном процессе		ПК-2				
	<table><tr><td>1. последовательный</td><td>А. детали или небольшие партии передаются немедленно после завершения обработки на предыдущих операциях</td></tr><tr><td>2. параллельный</td><td>Б. каждая последующая операция начинается только после обработки всей партии на предыдущей</td></tr><tr><td>3. параллельно-последовательный</td><td>В. частичное совмещение времени обработки на смежных операциях</td></tr></table>			1. последовательный	А. детали или небольшие партии передаются немедленно после завершения обработки на предыдущих операциях	2. параллельный	Б. каждая последующая операция начинается только после обработки всей партии на предыдущей
1. последовательный	А. детали или небольшие партии передаются немедленно после завершения обработки на предыдущих операциях						
2. параллельный	Б. каждая последующая операция начинается только после обработки всей партии на предыдущей						
3. параллельно-последовательный	В. частичное совмещение времени обработки на смежных операциях						
	Ответ:	1Б 2А 3В					
16	Установите соответствие Установите соответствие характеристик		ПК-4				
	<table><tr><td>1. операционный</td><td>А. период от оплаты сырья поставщикам до получения денег от клиентов</td></tr><tr><td>2. финансовый</td><td>Б. охватывает весь цикл оборота средств: от закупки сырья до получения платежа от покупателя</td></tr><tr><td>3. производственный</td><td>В. календарный период времени от момента поступления сырья и материалов на предприятие до выпуска готовой продукции</td></tr></table>			1. операционный	А. период от оплаты сырья поставщикам до получения денег от клиентов	2. финансовый	Б. охватывает весь цикл оборота средств: от закупки сырья до получения платежа от покупателя
1. операционный	А. период от оплаты сырья поставщикам до получения денег от клиентов						
2. финансовый	Б. охватывает весь цикл оборота средств: от закупки сырья до получения платежа от покупателя						
3. производственный	В. календарный период времени от момента поступления сырья и материалов на предприятие до выпуска готовой продукции						
	Ответ:	1Б 2А 3В					
17	Установите соответствие Установите соответствие элементов технологического процесса		УК-8				
	<table><tr><td>1. технологический переход</td><td>А. законченная часть процесса, выполняемая на одном рабочем месте (например, на одном станке) одним или несколькими рабочими</td></tr><tr><td>2. технологическая операция</td><td>Б. часть операции, выполняемая одним инструментом при неизменных режимах обработки одной поверхности</td></tr><tr><td>3. технологический прием</td><td>В. однократное перемещение инструмента относительно заготовки с удалением слоя материала.</td></tr></table>			1. технологический переход	А. законченная часть процесса, выполняемая на одном рабочем месте (например, на одном станке) одним или несколькими рабочими	2. технологическая операция	Б. часть операции, выполняемая одним инструментом при неизменных режимах обработки одной поверхности
1. технологический переход	А. законченная часть процесса, выполняемая на одном рабочем месте (например, на одном станке) одним или несколькими рабочими						
2. технологическая операция	Б. часть операции, выполняемая одним инструментом при неизменных режимах обработки одной поверхности						
3. технологический прием	В. однократное перемещение инструмента относительно заготовки с удалением слоя материала.						
	Ответ:	1Б 2А 3В					

18	Установите последовательность Укажите последовательность элементов горизонтальной иерархии производственного процесса А. действие Б. прием В. операция Г. движение Д. производственный процесс		УК-8
	Ответ:	1Г 2А 3Б 4В 5Д	

3. Организация функциональных служб и подразделений предприятия Тестирование

№ п/п	Содержание вопроса		Компетенция
		Правильный ответ (ключ ответа)	
1	Выберите один вариант ответа Расчет потребности по каждому отдельному виду производится согласно 1. расчетным нормам трудоемкости технологических процессов 2. планируемого норматива объема цехового запаса инструмента 3. принятым нормам запаса инструмента на год 4. принятым нормам расходования инструмента и производственной программе на год		ПК-2
	Ответ:	4	
2	Выберите один вариант ответа Транспортный цикл зависит от 1. маршрута перевозок 2. расстояния перевозок 3. грузоподъемности транспортного средства 4. скорости транспортного средства		ПК-4
	Ответ:	1	
3	Выберите один вариант ответа Совокупность конструкторских документов, которые содержат принципиальные конструктивные решения, дающие общее представление об устройстве и принципе работы изделия, а также данные, определяющие назначение, основные параметры и габаритные размеры проектируемого изделия представляет собой 1. эскизный проект 2. техническое условие 3. технический проект 4. техническое задание		УК-8
	Ответ:	1	
4	Напишите ответ В рамках технологической подготовки производства применение специальных технологических процессов позволяют установить единообразие способа обработки однотипных изделий и технологической оснастки (верно/ неверно)		ПК-2
	Ответ:	неверно	
5	Напишите ответ Задачей технологической подготовки производства является обеспечение полной технологической готовности предприятия к производству новых изделий с заданными технико-экономическими показателями (верно/неверно)		ПК-4
	Ответ:	верно	
6	Напишите ответ Основным критерием для выбора оптимального технологического процесса является показатель изготовления нового изделия.		УК-8
	Ответ:	себестоимости себестоимость	
7	Укажите расчетное значение Ремонтный цикл (девять лет) включает: капитальный ремонт - 1, средний ремонт - 2. Межремонтный период - 1 год, межосмотровой период - 6 месяцев. Определить количество малых ремонтов.		ПК-4
	Ответ:	6	

8	Установите последовательность Использование метода Just-in-Time определяет построение следующих этапов работы организации производства А. разработка процесса Б. разработка изделия В. организация производства Г. планирование и управление производством		ПК-2
	Ответ:	1Б 2А 3В 4Г	
9	Установите последовательность Укажите верную последовательность элементов вертикальной иерархии производственной структуры А. производственное подразделение (цех) Б. рабочее место В. рабочий участок Г. предприятия		ПК-4
	Ответ:	1Г 2А 3В 4Б	
10	Установите последовательность Установите последовательность этапов разработки технологического процесса изготовления продукции А. разработка технологических операций Б. выбор действующего группового технологического процесса. В. расчет экономической эффективности технологического процесса. Г. анализ данных для разработки технологического процесса Д. составление технологического процесса обработки		ПК-2
	Ответ:	1Г 2Б 3А 4Д 5В	
11	Установите последовательность Установите последовательность выполнения работ по разработке конструкторской документации А. разработка эскизного проекта Б. разработка технического предложения В. рассмотрение проекта Г. разработка технического проекта		ПК-4
	Ответ:	1Б 2А 3Г 4В	
12	Установите последовательность Установите последовательность выполнения этапов опытно-конструкторских работ А. эскизное проектирование Б. разработка технического предложения В. проведение приемочных испытаний Г. разработка рабочей конструкторской документации Д. изготовление опытного образца и проведение предварительных испытаний		УК-8
	Ответ:	1Б 2А 3Г 4Д 5В	

7. Оценочные материалы промежуточной аттестации

Экзамен восьмой семестр - очная, очно-заочная

№ п/п	Содержание вопроса	Компетенция
	Правильный ответ (ключ ответа)	
1	Дайте развернутый ответ на вопрос Структура технологического процесса	ПК-2, ПК-4, УК-8

	Ответ: Технологический процесс - часть производственного процесса, содержащая целенаправленные действия по изменению и (или) последующему определению состояния предмета труда. При реализации технологического процесса происходит изменение качественного состояния объекта производства, форм, размеров, качества поверхности, внешнего вида объекта и т.д. Структура технологического процесса включает следующие элементы: Операция - законченная часть технологического процесса, выполняемая на одном рабочем месте (или с использованием одной технологической системы). Установ - часть технологической операции, выполняемая при неизменном закреплении обрабатываемой заготовки или собираемой сборочной единицы. Технологический переход - законченная часть технологической операции, выполняемая одними и теми же средствами технологического оснащения при постоянных технологических режимах и установке. Вспомогательный переход - законченная часть технологической операции, состоящая из действий человека и (или) оборудования, которые не сопровождаются изменением формы, размеров и шероховатости поверхности, но необходимы для выполнения технологического перехода. Рабочий ход - законченная часть технологического перехода, состоящая из однократного перемещения инструмента относительно заготовки, сопровождаемого изменением формы, размеров, качества поверхности и свойств заготовки. Вспомогательный ход - законченная часть технологического перехода, состоящая из однократного перемещения инструмента относительно заготовки, но необходимая для выполнения рабочего хода. Позиция - фиксированное положение, занимаемое неизменно закрепленной заготовкой или собираемой сборочной единицей совместно с приспособлением относительно инструмента или неподвижной части оборудования для выполнения определенной части операции.	
2	Дайте развернутый ответ на вопрос Организация вспомогательных производств и обслуживающих хозяйств Ответ: Нормальный ход производственного процесса не возможен без обеспечения его материалами, комплектующими, инструментом, энергией, топливом, наладкой и др. Комплекс этих работ и составляет понятие обслуживание производства. Для технического обслуживания основного производства предприятия могут иметь вспомогательные службы и хозяйства: ремонтное, инструментальное, энергетическое, тепловое, транспортное, снабженческое, складское, охранное, сбыта и т.д. Они не участвуют непосредственно в производстве продукции, но способствуют нормальной работе всех цехов и звеньев производства. Организация данных структурных подразделений возможна в 2-х вариантах: Первый – все вспомогательные подразделения находятся внутри предприятия. Преимущество – оперативность выполнения работ по обслуживанию основного производства. Недостатки: низкий уровень специализации, большая численность работников, их неравномерная загрузка, экономическая неэффективность, большой процент ручного труда, низкий уровень механизации. В данном случае вспомогательные подразделения не всегда на должном уровне снабжаются необходимыми площадями и оборудованием, фондом оплаты труда, инструментами и т.д. Второй – аутсорсинг, когда работы по обслуживанию производства (пусть даже не все) выполняют по договорам с предприятием специализированные организации. Преимущество – специализированные организации могут быть более продвинутыми в техническом и технологическом планах. Недостаток – потеря оперативности. Выбор указанных вариантов зависит от наличия во внешней среде предприятия соответствующих организаций, которые могут эффективно по договорам оказывать услуги основному производству. И все же в зависимости от конкретных условий возможно сочетание двух указанных подходов. Тут важно оценить экономическую эффективность привлечения сторонних организаций.	ПК-2, ПК-4, УК-8
3	Дайте развернутый ответ на вопрос Классификация производств по технологическому уровню	ПК-2, ПК-4, УК-8

	Ответ: Классификация производств по технологическому уровню выделяет: - высокотехнологичные отрасли (авиакосмическая, производство компьютеров и офисного оборудования, фармацевтика, электроника и коммуникации) - среднетехнологичные а) средневысокие (химическая, машиностроительная и автомобилестроительная, электротехнические приборы, транспортное оборудование, научное приборостроение) б) средненизкие (судостроение, нефтепереработка и производство ядерного топлива, черная и цветная металлургия, обработка неметаллургической продукции минерального происхождения, производство каучука и изделий из пластмассы) - низкотехнологичные (полиграфия; текстильная, швейная и кожевенная промышленности; обувная, производство пищевых продуктов, напитков и табака, лесоперерабатывающая и целлюлозно-бумажная) Классификация технологий производства по Дж. Вудворду и Дж. Томпсону: По Дж. Вудворду: - единичное, мелкосерийное или индивидуальное производство - массовое или крупносерийное - непрерывное производство (только автоматизированное оборудование, работает непрерывно) По Дж. Томпсону: - многозвенные технологии (серийное производство) - посреднические технологии (магазины, банки) - интенсивные (характеризуются применением специальных приемов)	
4	Дайте развернутый ответ на вопрос Типы производства, критерии определения Ответ: Тип производства — это классификационная категория производства, выделяемая по технико-экономическим признакам постоянства и широты номенклатуры, а также регулярности и объема выпуска продукции. Существуют следующие типы производств: массовое, серийное и единичное. Каждый тип производства характеризуется определенной загрузкой рабочих мест, квалификацией рабочих, оснащенностью технологии. Тип производства определяет выбор типа применяемых технологических процессов и средств технологического оснащения, форм и методов организации производственного процесса во времени и пространстве, производственную структуру предприятия и его подразделений, систем производственного планирования, организации, нормирования и оплаты труда, организации управления производством. В отечественной практике производства по указанным признакам выделяют три типа производства - массовое, серийное, единичное. В зарубежной практике выделяют три типа процессов – постоянные, повторяющиеся и переменные, а также стратегии управления процессами - сфокусированные на продукте; на повторении продуктов и процессов; на процессе.	ПК-2, ПК-4, УК-8
5	Дайте развернутый ответ на вопрос Функции управления производством	ПК-2, ПК-4, УК-8

	Ответ: Основные функции управления производством — это ключевые направления управленческой деятельности, которые обеспечивают эффективное функционирование производственной системы. Их можно сгруппировать в управленческий цикл, где каждая функция выполняет свою роль в достижении целей производств. Планирование — это процесс постановки целей и задач производства, определения путей их достижения, необходимых ресурсов и показателей деятельности. Оно служит основой для принятия управленческих решений и обеспечивает согласованность работы всех подразделений. Организация — это создание или развитие структуры производственной системы, включая распределение полномочий, ответственности и взаимодействия между подразделениями. Она включает регламентацию процессов, установление норм и правил, обеспечение необходимыми ресурсами. Координация обеспечивает согласованность действий всех звеньев производственной системы — цехов, участков, бригад, функциональных отделов. Её цель — синхронизировать усилия, устранить дублирование и обеспечить бесперебойную работу. Мотивация направлена на активизацию трудовой деятельности персонала через создание побудительных мотивов, систему поощрений и наказаний. Она помогает повысить эффективность работы коллектива. Контроль — это система наблюдения и проверки хода производственных процессов, сопоставления фактических результатов с плановыми показателями. Он позволяет выявить отклонения и принять корректирующие меры. Регулирование направлено на поддержание заданных параметров производства и устранение отклонений, которые возникают из-за изменений внутренней или внешней среды. Оно включает оперативные меры по предотвращению или устранению сбоев. Все функции управления производством тесно взаимосвязаны и образуют единый управленческий цикл: - Контроль выявляет отклонения, что служит основанием для корректировки планов. - Планирование определяет цели, на которые ориентируется организация. - Мотивация влияет на эффективность исполнения планов. - Организация создаёт структуру, необходимую для реализации планов. - Координация и регулирование обеспечивают слаженную работу всех звеньев в меняющихся условиях. Таким образом, эффективное управление производством требует сбалансированного и взаимосвязанного выполнения всех этих функций	
6	Дайте развернутый ответ на вопрос Пути сокращения длительности производственного цикла	ПК-2, ПК-4, УК-8

	Ответ: Сокращение длительности производственного цикла — это уменьшение временного отрезка от момента запуска сырья в производство до получения готовой продукции, которое возможно за счет следующих мер: 1. Технические и технологические меры: - Совершенствование конструкции изделия. Упрощение, повышение технологичности, более широкое использование унифицированных узлов и деталей позволяют параллельно выполнять операции при сборке или обработке. - Модернизация и автоматизация. Замена устаревшего оборудования на станки с ЧПУ, роботизация повторяющихся операций, внедрение автоматических линий напрямую снижают трудоёмкость и время выполнения технологических операций. - Совершенствование технологических процессов. Внедрение процессов, которые максимально приближают заготовку к готовой детали (например, литьё или ковка вместо механической обработки), концентрация операций (совмещение нескольких задач в одном цикле). - Замена естественных процессов искусственными. Например, естественную сушку деталей можно заменить сушкой в поле токов высокой частоты — это значительно ускоряет процесс. 2. Организационные меры: - Выбор оптимального вида движения предметов труда. Последовательный метод даёт самый длинный цикл, параллельный требует строгой ритмичности операций (иначе возникают простои), а параллельно-последовательный часто оказывается оптимальным компромиссом: часть операций выполняется параллельно, ключевые этапы — последовательно. - Оптимизация планирования. Использование ERP-систем, сменно-суточного планирования, часовых графиков помогает избежать простоев из-за отсутствия заданий или материалов. - Рационализация логистики. Перепланировка оборудования для организации потока, сокращение маршрутов перемещения деталей, внедрение конвейеров и автоматизированных систем транспортировки. - Создание предметно-замкнутых участков. Специализация цехов и участков на конкретных процессах сокращает длину маршрутов и время на транспортировку. - Снижение размера партий. Мелкие партии быстрее проходят обработку и повышают гибкость производства. - Внедрение системы «точно в срок» (Just-in-Time). Минимизирует запасы, что напрямую сокращает время ожидания и связанные с этим простои. 3. Меры по сокращению перерывов: - Профилактическое обслуживание оборудования. Плановые проверки и ремонт предотвращают аварийные остановки, которые сильно удлиняют цикл. - Сокращение времени естественных процессов. Минимизация простоев, связанных с ожиданием (например, оптимизация температурного режима). - Сокращение перерывов по организационным причинам. Рациональное распределение сменности, оптимизация графиков отдыха персонала, устранение причин неритмичности. - Внедрение контроля качества на каждом этапе. Это позволяет выявлять и исправлять дефекты раньше, не допуская переделок. 4. Развитие персонала: - Повышение квалификации сотрудников. Более квалифицированные работники выполняют операции быстрее и с меньшим количеством ошибок. - Подготовка многофункциональных сотрудников. Такие работники могут заменять друг друга и равномерно распределять нагрузку.	
7	Дайте развернутый ответ на вопрос 16. Параллельный вид движения предметов труда в производстве, его характеристика	ПК-2, ПК-4, УК-8

	Ответ: Параллельный вид движения предметов труда в производстве — это такой порядок передачи деталей с одной операции на другую, при котором каждая деталь (или небольшая транспортная партия) передаётся немедленно после завершения обработки на предыдущей операции, независимо от того, готова ли остальная часть партии на следующей стадии. Это позволяет обрабатывать детали партии одновременно на нескольких операциях, исключая их пролеживание в ожидании обработки всей партии. Преимущества: - Сокращение длительности технологического (производственного) цикла по сравнению с последовательным видом движения. - Уменьшение объёма незавершённого производства за счёт отсутствия простоев деталей в ожидании обработки всей партии. - Равномерная загрузка рабочих мест и оборудования при условии синхронизации операций. Недостатки и ограничения: - Обязательное условие применения — синхронизация операций, то есть равенство или кратность их продолжительности. При нарушении этого условия на операциях, которые короче самой длительной, возникают простои оборудования и рабочих. - Возможны перерывы в работе на некоторых рабочих местах из-за различий в длительности операций. - Увеличивается число плано-учётных единиц из-за необходимости более детального учёта движения деталей. Параллельный вид движения используется в основном на предприятиях крупносерийного и массового производств, в условиях поточной обработки или сборки. Если передача деталей осуществляется операционными партиями и есть параллельные рабочие места, расчёт ведётся с учётом размера передаточной партии и количества рабочих мест на каждой операции	
8	Дайте развернутый ответ на вопрос Сущность поточной организации производства, её признаки и свойства Ответ: Сущность поточной организации производства заключается в такой форме организации производственного процесса, при которой чётко расчленённый на отдельные операции процесс строится на их ритмичной повторяемости и согласованном во времени выполнении на специализированных рабочих местах, расположенных строго по ходу технологического процесса. Это позволяет обеспечить максимально эффективное, экономичное и ритмичное изготовление продукции. К ключевым признакам поточного производства относятся: - Специализация рабочих мест. За группой рабочих мест закрепляется обработка или сборка одного изделия или ограниченного числа технологически родственных изделий. - Прямоточность. Рабочие места и оборудование располагаются в порядке, соответствующем последовательности операций технологического процесса, что обеспечивает кратчайший путь движения изделия. - Разделение процесса на операции. Технологический процесс разбивается на отдельные, относительно самостоятельные части, каждая из которых выполняется на отдельном рабочем месте. - Ритмичность. Выпуск продукции происходит через равные промежутки времени (такт), а операции на каждом рабочем месте ритмично повторяются. - Непрерывность (или прерывность). В зависимости от степени синхронизации операций поточные линии делятся на непрерывно-поточные (где изделия перемещаются без межоперационного пролеживания) и прерывно-поточные (прямоточные) (где из-за разной производительности операций возникают межоперационные заделы). - Параллельность. Изделия передаются с операции на операцию поштучно или небольшими транспортными партиями, что позволяет вести обработку одновременно на разных этапах. - Высокий уровень механизации и автоматизации. Основные и вспомогательные операции благодаря узкой специализации рабочих мест отличаются высокой степенью механизации и автоматизации. - Применение специальных транспортных средств. Для перемещения изделий между операциями часто используются конвейеры, рольганги, автоматические транспортные системы. Преимущества поточного производства: - повышение производительности труда; - сокращение длительности производственного цикла; - уменьшение незавершённого производства; - рост качества продукции; - снижение себестоимости. Ограничения: - поточное производство эффективно при устойчивом и достаточно большом объёме выпуска продукции; - требует высокой технологичности конструкции изделия и возможности чёткого нормирования операций; - сложно адаптировать к частой смене номенклатуры (требуется переналадка линии).	ПК-2, ПК-4, УК-8
9	Дайте развернутый ответ на вопрос Методы организации инструментального хозяйства	ПК-2, ПК-4, УК-8

	Ответ: Методы организации инструментального хозяйства определяют, как на предприятии распределяются функции по обеспечению производства инструментом, его хранению, эксплуатации, ремонту и восстановлению. Выбор метода зависит от типа производства, его масштаба, сложности продукции и других факторов. Основные методы 1. Централизованный метод. Характеризуется созданием на уровне всего предприятия единого инструментального отдела (или управления), в состав которого входят инструментальные цехи, участки, склады. Эти общезаводские подразделения своими силами обеспечивают инструментом все подразделения предприятия: изготавливают, приобретают, хранят, распределяют и контролируют его эксплуатацию. Преимущества: - высокая степень контроля и координации; - возможность внедрения единых стандартов и технологий; - эффективное планирование и оптимизация запасов. Недостатки: - при слишком большой централизации может возникать бюрократизация; - не всегда удаётся учесть специфику отдельных цехов. 2. Децентрализованный метод. При таком подходе каждый цех предприятия самостоятельно обеспечивает своё производство необходимым инструментом. Преимущества: - оперативность решения локальных задач; - учёт специфики конкретного производства. Недостатки: - высокий риск несогласованности действий; - возможны дублирование функций и неэффективное использование ресурсов. 3. Смешанный метод. При этом методе происходит перераспределение функций между подразделениями: изготовление инструмента осуществляет инструментальный цех, его содержание и распределение — центральный инструментальный склад (ЦИС), а ремонт и восстановление — цехи основного и вспомогательного производств. Преимущества: - позволяет сочетать преимущества централизации и децентрализации; - более гибкое управление. Недостатки: - требует чёткой координации между подразделениями; - возможны сложности с распределением ответственности.	
10	Дайте развернутый ответ на вопрос Технологическая подготовка производства Ответ: Технологическая подготовка производства (ТПП) — это комплекс взаимосвязанных мероприятий, которые обеспечивают технологическую готовность предприятия к выпуску продукции заданного качества, объёма и в установленные сроки с оптимальными затратами. Согласно ГОСТ Р 44.0.02-2025, технологическая подготовка производства — это совокупность мероприятий по подготовке и обеспечению технологического процесса изготовления или ремонта изделий в заданном объёме выпуска. Технологическая готовность означает наличие на предприятии полных комплектов конструкторской и технологической документации, а также средств технологического оснащения (оснастки, оборудования), необходимых для выпуска продукции с установленными технико-экономическими показателями. Основная цель ТПП — создать оптимальные условия для эффективного и качественного производства с минимальными затратами и соблюдением сроков. Глобально это проектирование и освоение новых технологий, а также совершенствование действующих процессов изготовления изделий и их частей. Основные задачи ТПП: - Обеспечить высокое качество изготовления изделий. - Создать условия для роста производительности труда. - Улучшить использование оборудования. - Снизить расход сырья, материалов, топлива и энергии. - Создать предпосылки для внедрения прогрессивных методов организации производства и труда, механизации и автоматизации процессов. Работы по ТПП обычно выполняют отделы главного технолога, главного металлурга, главного сварщика, а также цеховые технологические бюро. В зависимости от типа и масштаба производства применяются централизованная, децентрализованная или смешанная системы организации служб технологической подготовки. Содержание и объём работ по ТПП зависят от типа производства (единичное, серийное, массовое), сложности и новизны конструкции изделия. В единичном и мелкосерийном производстве разработка технологических процессов часто ограничивается составлением маршрутных карт, а в крупносерийном и массовом — оформляются операционные карты с операционным эскизом.	ПК-2, ПК-4, УК-8

7.1. Уровни овладения

Компетенция: УК-8 Способен создавать и поддерживать в повседневной жизни и в профессиональной деятельности безопасные условия жизнедеятельности для сохранения природной среды, обеспечения устойчивого развития общества, в том числе при угрозе и возникновении чрезвычайных ситуаций и военных конфликтов.

Индикатор достижения компетенции: УК-8.2 Осуществляет оперативные действия по предотвращению чрезвычайных ситуаций и/или их последствий, в том числе при угрозе и возникновении военных конфликтов.

Уровень	Характеристика	Оценка в баллах
Повышенный	Достигнуто полное овладение знаниями, умениями и навыками. Студент свободно владеет терминологией, умеет применять теоретические знания в различных ситуациях для решения поставленных задач.	81-100
Базовый	Достигнуто достаточное овладение знаниями, умениями и навыками. Студент уверенно владеет терминологией, умеет применять теоретические знания в различных ситуациях для решения поставленных задач.	61-80
Пороговый	Достигнуто овладение минимально необходимыми знаниями, умениями и навыками. Студент владеет основной терминологией, умеет применять теоретические знания для решения поставленных задач в стандартных ситуациях.	41-60
Ниже порогового	Компетенция не освоена	0-40

Компетенция: ПК-2 Способен обрабатывать и интерпретировать данные для проведения расчетов экономических показателей организации и выявлять тенденции изменения.

Индикатор достижения компетенции: ПК-2.1 Обрабатывает экономические данные с применением методов статистического анализа и современных ИТ-инструментов.

Уровень	Характеристика	Оценка в баллах
Повышенный	Достигнуто полное овладение знаниями, умениями и навыками. Студент свободно владеет терминологией, умеет применять теоретические знания в различных ситуациях для решения поставленных задач.	81-100
Базовый	Достигнуто достаточное овладение знаниями, умениями и навыками. Студент уверенно владеет терминологией, умеет применять теоретические знания в различных ситуациях для решения поставленных задач.	61-80
Пороговый	Достигнуто овладение минимально необходимыми знаниями, умениями и навыками. Студент владеет основной терминологией, умеет применять теоретические знания для решения поставленных задач в стандартных ситуациях.	41-60
Ниже порогового	Компетенция не освоена	0-40

Компетенция: ПК-4 Способен критически оценивать экономические показатели результатов деятельности организации, управленческие решения, разрабатывать и обосновывать предложения по их совершенствованию.

Индикатор достижения компетенции: ПК-4.3 Разрабатывает и экономически обосновывает предложения по совершенствованию деятельности организации.

Уровень	Характеристика	Оценка в баллах
Повышенный	Достигнуто полное овладение знаниями, умениями и навыками. Студент свободно владеет терминологией, умеет применять теоретические знания в различных ситуациях для решения поставленных задач.	81-100
Базовый	Достигнуто достаточное овладение знаниями, умениями и навыками. Студент уверенно владеет терминологией, умеет применять теоретические знания в различных ситуациях для решения поставленных задач.	61-80
Пороговый	Достигнуто овладение минимально необходимыми знаниями, умениями и навыками. Студент владеет основной терминологией, умеет применять теоретические знания для решения поставленных задач в стандартных ситуациях.	41-60
Ниже порогового	Компетенция не освоена	0-40

8. Материально-техническое и учебно-методическое обеспечение дисциплины

8.1. Перечень основной и дополнительной учебной литературы

Основная литература

1. Малюк, В. И. Производственный менеджмент: учебник для вузов / В. И. Малюк. - 2-е изд. - Москва: Юрайт, 2026. - 249 с - 978-5-534-07364-5. - Текст: электронный // ИКО Юрайт: [сайт]. - URL: <https://urait.ru/bcode/585324> (дата обращения: 21.05.2026). - Режим доступа: по подписке
2. Староверова, К. О. Бережливое производство: учебник для вузов / К. О. Староверова. - 2-е изд. - Москва: Юрайт, 2026. - 74 с - 978-5-534-18348-1. - Текст: электронный // ИКО Юрайт: [сайт]. - URL: <https://urait.ru/bcode/589577> (дата обращения: 21.05.2026). - Режим доступа: по подписке
3. Экономика организации. Практикум: учебник для вузов / Л. А. Чалдаева, Л. Г. Ахметшина, Ю. М. Грузина [и др.]; Л. А. Чалдаева [и др.] ; под редакцией Л. А. Чалдаевой, А. В. Шарковой.. - Москва: Юрайт, 2026. - 299 с - 978-5-534-00524-0. - Текст: электронный // ИКО Юрайт: [сайт]. - URL: <https://urait.ru/bcode/584386> (дата обращения: 21.05.2026). - Режим доступа: по подписке

Дополнительная литература

1. Производственный менеджмент: учебник и практикум для вузов / Л. С. Леонтьева, С. А. Орехов, М. В. Карманов [и др.]; Л. С. Леонтьева [и др.] ; под редакцией Л. С. Леонтьевой, В. И. Кузнецова.. - Москва: Юрайт, 2026. - 279 с - 978-5-534-16694-1. - Текст: электронный // ИКО Юрайт: [сайт]. - URL: <https://urait.ru/bcode/582994> (дата обращения: 21.05.2026). - Режим доступа: по подписке
2. Чертыковцев, В. К. Производственный и операционный менеджмент: учебник для вузов / В. К. Чертыковцев. - Москва: Юрайт, 2026. - 75 с - 978-5-534-14319-5. - Текст: электронный // ИКО Юрайт: [сайт]. - URL: <https://urait.ru/bcode/588703> (дата обращения: 21.05.2026). - Режим доступа: по подписке
3. Производственный менеджмент. Теория и практика: учебник для вузов / И. Н. Иванов, В. В. Лобачев, Т. В. Кокорева [и др.] - 2-е изд. - Москва: Юрайт, 2026. - 546 с - 978-5-534-16517-3. - Текст: электронный // ИКО Юрайт: [сайт]. - URL: <https://urait.ru/bcode/589266> (дата обращения: 21.05.2026). - Режим доступа: по подписке

8.2. Профессиональные базы данных и ресурсы «Интернет», к которым обеспечивается доступ обучающихся

Профессиональные базы данных

1. <https://minfin.gov.ru/> - Министерство финансов Российской Федерации (Минфин России)
2. <http://pravo.gov.ru/> - Государственная система правовой информации «Официальный интернет-портал правовой информации»
3. <https://lks.dap.gov.ru/> - Цифровая аналитическая платформа предоставления статистических данных» (ГИС ЦАП)

Ресурсы «Интернет»

1. <https://www.economy.gov.ru/> - Министерство экономического развития Российской Федерации (Минэкономразвития России)

8.3. Программное обеспечение и информационно-справочные системы, используемые при осуществлении образовательного процесса по дисциплине

Перечень программного обеспечения

(обновление производится по мере появления новых версий программы)

1. Консультант Плюс;
2. Мой офис;

Перечень информационно-справочных систем

(обновление выполняется еженедельно)

1. Электронный периодический справочник "Система ГАРАНТ";

8.4. Специальные помещения, лаборатории и лабораторное оборудование

Учебные аудитории для проведения занятий лекционного типа	Комплекты ученической мебели Мультимедийный проектор Доска Экран
Учебные аудитории для проведения практических занятий (занятий семинарского типа)	Комплекты ученической мебели Мультимедийный проектор Доска Экран Компьютеры с выходом в сеть «Интернет» и ЭИОС СГ
Учебные аудитории для групповых и индивидуальных консультаций	Комплекты ученической мебели Мультимедийный проектор Доска Экран Компьютеры с выходом в сеть «Интернет» и ЭИОС СГ
Учебные аудитории для текущего контроля и промежуточной аттестации	Комплекты ученической мебели Мультимедийный проектор Доска Экран Компьютеры с выходом в сеть «Интернет» и ЭИОС СГ
Помещения для самостоятельной работы	Комплекты ученической мебели Мультимедийный проектор Доска Экран Компьютеры с выходом в сеть «Интернет» и ЭИОС СГ
Помещения для хранения и профилактического обслуживания оборудования	Комплекты специализированной мебели для хранения