

Документ подписан простой электронной подписью
Информация о владельце:
ФИО: Костина Лариса Николаевна
Должность: заместитель директора
Дата подписания: 15.01.2026 17:58:58
Уникальный программный ключ:
848621b05e7a2c59da67cc47a060a910fb948b62

Приложение 4
к образовательной программе

ОЦЕНОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

**для текущего контроля успеваемости и
промежуточной аттестации обучающихся**

ПО ДИСЦИПЛИНЕ

Б1.В.29 Концепции современной логистики

(индекс, наименование дисциплины в соответствии с учебным планом)

38.03.02 Менеджмент

(код, наименование направления подготовки/специальности)

Логистика

(наименование образовательной программы)

бакалавр

(квалификация)

Очная форма обучения

(форма обучения)

Год набора - 2023

Донецк

Автор(ы)-составитель(и) ФОС:

*Близкая Наталья Владимировна., старший преподаватель кафедры
маркетинга и логистики*

РАЗДЕЛ 1.

ПАСПОРТ ФОНДА ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ

дисциплине «Концепции современной логистики»

1.1. Основные сведения о дисциплине

Таблица 1

Характеристика дисциплины (сведения соответствуют разделу РПУД)

Образовательная программа	бакалавриат	
Направление подготовки	38.03.02 «Менеджмент»	
Профиль	«Логистика»	
Количество разделов учебной дисциплины	4	
Часть образовательной программы	Часть, формируемая участниками образовательных отношений	
Формы контроля	Текущий контроль (устный опрос, тестирование, практические задания, доклад, реферат, контроль знаний по разделу)	
Показатели	Очная форма обучения	Очно-заочная форма обучения
Количество зачетных единиц (кредитов)	4	
Семестр	3	
Общая трудоемкость (академ. Часов)	144	
Аудиторная работа:	54	
Лекционные занятия	18	
Семинарские занятия	36	
Консультации	2	
Самостоятельная работа	61	
Контроль	27	
<i>Форма промежуточной аттестации</i>	<i>Экзамен</i>	

1.2. Перечень компетенций с указанием этапов формирования в процессе освоения образовательной программы

Таблица 2

Перечень компетенций и их элементов

<i>ПК-2.2: Понимает основы процессного управления, корпоративного менеджмента, менеджмента; демонстрирует навыки применения этих знаний; может применить знания на</i>	
Знать:	
ПК-2.2 З 1	организацию производственного и технологического процессов
ПК-2.2 З 2	структуру и последовательность внедрения и использования различных логистических концепций
ПК-2.2 З 3	методы и технологию организации логистической деятельности
Уметь:	
ПК-2.2 У 1	осуществлять поиск и использование информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач
ПК-2.2 У 2	применять стратегические и оперативные логистические планы на уровне подразделения логистической системы с учетом целей и задач организации
ПК-2.2 У 3	использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной логистической деятельности
Владеть:	
ПК-2.2 В 1	методологией оценки эффективности функционирования элементов логистической системы

ПК-2.2 В 2	методологией определения наиболее эффективных внутрипроизводственных логистических систем при решении практических задач
ПК-2.2 В 3	основами оперативного планирования и организации движения и обработки материальных потоков на производстве у учетом различных логистических
<i>ПК-2.3: Обладает навыками процессного управления, управления в функциональных областях логистики, основываясь на знания концепций современной логистики</i>	
Знать:	
ПК-2.3 З 1	порядок разработки перспективных и годовых планов производства и реализации продукции
ПК-2.3 З 2	перспективы развития логистических систем и концепций
ПК-2.3 З 3	возможности применения программных продуктов для осуществления учета и анализа материальных потоков
Уметь:	
ПК-2.3 У 1	проводить анализ эффективности применения логистических концепций и функционирования систем
ПК-2.3 У 2	разрабатывать и осуществлять мероприятия по совершенствованию логистической системы предприятия на основе внедрения различных концепций
ПК-2.3 У 3	применять эффективные решения, используя систему методов управления логистическими системами
Владеть:	
ПК-2.3 В 1	навыками изучения логистических систем
ПК-2.3 В 2	навыками формирования эффективных логистических систем
ПК-2.3 В 3	навыками проведения анализа функционирования концепций логистики в условиях изменения внутренней и внешней среды предприятия

Таблица 3

Этапы формирования компетенций в процессе освоения основной образовательной программы

№ п/п	Контролируемые разделы (темы) учебной дисциплины	Номер семестра	Код контролируемой компетенции (или ее части)	Наименование оценочного средства
Раздел 1. Современные концепции логистики: общее представление				
1	Тема 1.1.Внутрипроизводственные системы управления материальными потоками тянущего и толкающего типов, их сравнительный анализ	3	ПК-2.2 ПК -2.3	устный опрос, тестирование, практические задания
2	Тема 1.2. Система «just-in-time» как философия непрерывного совершенствования логистики производства	3	ПК-2.2 ПК -2.3	устный опрос, тестирование, практические задания, доклад, контроль по разделу
Раздел 2. Логистические концепции				
3	Тема 2.1. Назначение и отличительные черты систем «Оптимизированные	3	ПК-2.2 ПК -2.3	устный опрос, тестирование, практические

	производственные технологии» (ОПТ)			задания, доклад
4	Тема 2.2. Lean Production: основные цели и ключевые элементы концепции. Инструменты Lean Production	3	ПК-2.2 ПК -2.3	устный опрос, тестирование, практические задания, доклад
5	Тема 2.3. Логистические концепции MRP, DRP и ERP, ROP, QR, CR	3	ПК-2.2 ПК -2.3	устный опрос, тестирование, практические задания, доклад, контроль знаний по разделу
Раздел 3. Предпосылки и перспективы развития логистических концепций				
6	Тема 3.1. Система синхронизированного производства как стратегия реформирования предприятия	3	ПК-2.2 ПК -2.3	устный опрос, тестирование, практические задания, доклад, контроль знаний по разделу
Раздел 4. Перспективы развития логистических концепций				
7	Тема 4.1. Основные положения концепции «постоянного совершенствования» производства – «кайдзен»	3	ПК-2.2 ПК -2.3	устный опрос, тестирование, практические задания, доклад
8	Тема 4.2. Опыт и перспективы внедрения современных концепций логистики производства на отечественных и зарубежных предприятиях	3	ПК-2.2 ПК -2.3	устный опрос, тестирование, практические задания, доклад, контроль знаний по разделу

РАЗДЕЛ 2. ТЕКУЩИЙ КОНТРОЛЬ ПО ДИСЦИПЛИНЕ «ЛОГИСТИКА СКЛАДИРОВАНИЯ»

Текущий контроль знаний используется для оперативного и регулярного управления учебной деятельностью (в том числе самостоятельной работой) обучающихся. В условиях балльно-рейтинговой системы контроля результаты текущего оценивания обучающегося используются как показатель его текущего рейтинга. Текущий контроль успеваемости осуществляется в течение семестра, в ходе повседневной учебной работы по индивидуальной инициативе преподавателя. Данный вид контроля стимулирует у обучающегося стремление к систематической самостоятельной работе по изучению дисциплины.

Таблица 2.1.

Распределение баллов по видам учебной деятельности

(балльно-рейтинговая система)

Наименование Раздела/Темы	Вид задания							
	ЛЗ	ПЗ / СЗ			Всего за раздел	КЗР	Р (СР)	ИЗ*
		УО*	ТЗ*	СЗ*				
Р.1.Т.1.1		4	1	4	10	10	10	10
Р.1.Т.1.2			1					
Р.2.Т.2.1		4	1	4	11	10		
Р.2.Т.2.2			1					
Р.2.Т.2.3			1					
Р.3.Т.3.1		4	1	4	11	10		
Р.4.Т.4.1		4	1	4	10	10		
Р.4.Т.4.2			1					
Итого: 1006		16	8	16	42	40	10	10

ЛЗ – лекционное занятие;

УО – устный опрос;

ТЗ – тестовое задание;

РЗ – разноуровневые задания;

* другие с виды используемых заданий, предложенных в приложении 1

ПЗ – практическое занятие;

СЗ – семинарское занятие;

КЗР – контроль знаний по Разделу;

Р – реферат.

СР – самостоятельная работа обучающегося

ИЗ – индивидуальное задание (научно-исследовательская работа)

Научно-педагогический работник, ответственный за проведение всех видов занятий по конкретной дисциплине (модулю), сам распределяет баллы по видам работы исходя из 100-балльной системы.

2.1. Рекомендации по оцениванию устных ответов обучающихся

С целью контроля усвоения пройденного материала и определения уровня подготовленности обучающихся к изучению новой темы в начале каждого практического занятия преподавателем проводится индивидуальный или фронтальный устный опрос по выполненным заданиям предыдущей темы.

Критерии оценки:

правильность ответа по содержанию задания (учитывается количество и характер ошибок при ответе);

полнота и глубина ответа (учитывается количество усвоенных фактов, понятий и т.п.);

сознательность ответа (учитывается понимание излагаемого материала);

логика изложения материала (учитывается умение строить целостный, последовательный рассказ, грамотно пользоваться специальной терминологией);

рациональность использованных приемов и способов решения поставленной учебной задачи (учитывается умение использовать наиболее прогрессивные и эффективные способы достижения цели);

своевременность и эффективность использования наглядных пособий и технических средств при ответе (учитывается грамотно и с пользой применять наглядность и демонстрационный опыт при устном ответе);

использование дополнительного материала (обязательное условие);

рациональность использования времени, отведенного на задание (не одобряется растянутость выполнения задания, устного ответа во времени, с учетом индивидуальных особенностей обучающихся).

ПЕРЕЧЕНЬ ВОПРОСОВ ДЛЯ УСТНОГО ОПРОСА

РАЗДЕЛ 1. Современные концепции логистики: общее представление

Тема 1.1. Внутрипроизводственные системы управления материальными потоками тянущего и толкающего типов, их сравнительный анализ.

1. В какой области человеческой деятельности и когда первоначально возникла и развивалась логистика? Почему?
2. Как вы понимаете термин «логистика»?
3. Понятие потока.
4. Дайте определения каждому из видов потоков, управляемых логистикой.
5. Сравнительный анализ систем управления материальными потоками тянущего и толкающего типов, принципиальные отличия.
6. MES- системы, их назначение, характеристика.
7. Особенности организации и управления внутрипроизводственным материальным потоком.

Тема 1.2. Система «just-in-time» как философия непрерывного совершенствования логистики производства

1. Условия функционирования системы «канбан»: «дзидока», методов «baka-yoke» и «roka-yoke».
2. «Выравнивание» производства продукции, приспособленного к изменениям спроса - «хейдзунка».
3. Регулирование численности рабочих – «шодзинка».

Раздел 2. Логистические концепции

Тема 2.1. Назначение и отличительные черты систем «Оптимизированные производственные технологии» (OPT)

1. Сущность теории ограничений (ТОС), основные положения.
2. Показатели оценки функционирования производственной системы.
3. Управление материальным потоком на основе принципа DBR.

Тема 2.2. Lean Production: основные цели и ключевые элементы концепции. Инструменты Lean Production

1. Концепция «LEAN PRODUCTION». Основные цели Lean Production в плане логистики.
2. Ограничения на поставщиков в концепции Lean Production.
3. Карта потока создания ценности, основные принципы и особенности ее построения.

Тема 2.3. Логистические концепции MRP, DRP и ERP, ROP, QR, CR

1. Влияние страховых запасов на оборотные средства и на устойчивость при резких колебаниях спроса и ненадежности поставщиков.
2. Планирование и регулирование запасов на базах и складах фирмы в собственной товаропроводящей сети сбыта или у торговых посредников.
3. Концепция ERP – «Enterprise Resource Planning» (планирование ресурсов предприятия).
4. Применение концепции «RULES BASED REORDER» (ROP) (управление переказом)
5. Применение концепции «QUICK RESPONSE» (QR) (быстрый ответ)

6. Концепция «CONTINUOUS REPLENISHMENT» (CR) (непрерывное пополнение)

РАЗДЕЛ 3. Предпосылки и перспективы развития логистических концепций

Тема 3.1. Система синхронизированного производства как стратегия реформирования предприятия

1. Роль системы синхронизированного производства в обеспечении конкурентоспособности предприятия.
2. Систематизация этапов синхронизированного производства.

Раздел 4. Перспективы развития логистических концепций

Тема 4.1. Основные положения концепции «постоянного совершенствования» производства – «кайдзен»

1. Гемба «кайдзен».
2. «Золотые правила» менеджмента гемба
3. Создание обучающегося предприятия как цель формирования основы гемба кайдзен.
4. Что включают в себя этапы постановки системы управления запасами на предприятии?
5. Назовите основные показатели анализа запасов предприятия.

Тема 4.2. Опыт и перспективы внедрения современных концепций логистики производства на отечественных и зарубежных предприятиях

1. Примеры внедрения современных концепций логистики производства на украинских, российских и зарубежных предприятиях.
2. Преимущества и недостатки практического использования логистических концепций в современных условиях.

2.2 Рекомендации по оцениванию результатов тестирования обучающихся

В завершении изучения каждого раздела дисциплины (модуля) может проводиться тестирование (контроль знаний по разделу, рубежный контроль).

Критерии оценивания. Уровень выполнения текущих тестовых заданий оценивается в баллах. Максимальное количество баллов по тестовым заданиям определяется преподавателям и представлено в таблице 2.1.

Тестовые задания представлены в виде оценочных средств и в полном объеме представлены в банке тестовых заданий в электронном виде. В фонде оценочных средств представлены типовые тестовые задания, разработанные для изучения дисциплины

ТЕСТОВЫЕ ЗАДАНИЯ

РАЗДЕЛ 1. Современные концепции логистики: общее представление

Тема 1.1. Внутрипроизводственные системы управления материальными потоками тянущего и толкающего типов, их сравнительный анализ.

Вопрос 1. Обобщая определения логистики, ее можно охарактеризовать как:

1. науку о минимизации издержек;
2. операции по транспортировке продукции;
3. оптимизацию операций по погрузке – выгрузке;
4. поток информации о товародвижении;
5. науку управления материальными потоками от первичного источника до конечного потребителя с минимальными издержками.

Вопрос 4. В логистической цепи выделяются следующие звенья:

1. поставка материалов, сырья и полуфабрикатов;
2. хранение продукции и сырья;
3. производство товаров;
4. распределение и потребление готовой продукции;
5. верно все вышеперечисленное.

Вопрос 5. Главная задача логистики состоит в ...

1. обеспечении наибольшей эффективности работы фирмы;
2. повышении рыночной доли фирмы;
3. получении преимуществ фирмы перед конкурентами;
4. верно 1,2,3;
5. верно 2 и 3.

Вопрос 5. Тянущая внутрипроизводственная логистическая система впервые в мире применённая крупной японской фирмой называлась

1. система MRP (планирование материальных потребностей производства);
2. система MRP -2
3. система «Канбан».
4. «Точно-в-срок»

Вопрос 6. Материальный поток - это...

1. Самостоятельная часть логистического процесса, выполняемая на одном рабочем месте и/или с помощью одного технического устройства;
2. Упорядоченная на оси времени последовательность логистических операций, направленная на обеспечение потребителя продукцией соответствующего ассортимента и качества в нужном количестве в требуемое время и место;
3. Имеющая вещественную форму продукция, рассматриваемая в процессе приложения к ней различных логистических операций в заданном интервале времени;
4. Материальная продукция, ожидающая вступления в процесс производственного или личного потребления, или в процесс продажи;
5. Нет правильного ответа.

Вопрос 7. Признаком классификации, на основе которого материальные потоки подразделяют на внешние, внутренние, входные и выходные, является...

1. Отношение к логистической системе;
2. Натурально-вещественный состав продвигающегося в потоке груза;
3. Количество груза;
4. Степень совместимости грузов;
5. Консистенция груза.

Тема 1.2. Система «just-in-time» как философия непрерывного совершенствования логистики производства

Вопрос 1. Не характерно для поставок «точно в срок»:

1. отсутствие страховых запасов;
2. совершение закупки мелкими партиями с частыми поставками;
3. большое количество поставщиков, между которыми поддерживается конкуренция;
4. отсутствие дефектов продукции, которые закупают.

Вопрос 2. Отличительной чертой концепции "точно в срок" являются:

1. Максимальные запасы ресурсов;
2. Большое количество поставщиков;

3. Производство с нулевым запасом;
4. Небольшие страховые запасы готовой продукции.

Вопрос 3. Управление запасами «точно в срок» обеспечивает:

1. рост производственных запасов;
2. сокращение времени на поставку очередной партии материальных ресурсов;
3. тактический отказ от материальных производственных запасов.

Вопрос 4. Длительное время прохождения заказа:

1. уменьшает количество запасов на предприятии;
2. увеличивает уровень запасов на предприятии;
3. не влияет на объем запасов.

Тема 1.3. Назначение и отличительные черты систем «Оптимизированные производственные технологии» (ОПТ)

Вопрос 1. Что является главным критерием при выборе поставщика на стратегическом уровне принятия решений?

1. Надежность поставщика;
2. Качество поставляемой продукции;
3. Закупочная цена;
4. Сроки поставок;
5. Частота отгрузок.

Вопрос 2. Последовательность этапов выбора перевозчика

1. Ранжирование критериев выбора перевозчика;
2. Принятие решения о выборе перевозчика;
3. Вычисление рейтинга перевозчика по каждому критерию;
4. Оценка возможных перевозчиков в разрезе намеченных критериев;
5. Определение критериев выбора перевозчика;
6. Оценка суммарного рейтинга.

Вопрос 3. Микрологистическая концепция "ОПТ" является компьютеризированным вариантом системы:

1. KANBAN;
2. MRP I;
3. MRP II;
4. "Худое производство".

Вопрос 4. К прямым функциям службы логистики на предприятии относят...

1. выбор транспорта;
2. рыночные исследования;
3. организацию складирования и хранения;
4. рекламу
5. определение оптимального размера поставляемой партии товаров
6. управление запасами

Вопрос 5. Предприятие создает запасы с целью снижения...

1. потерь от закупки мелких партий товаров по более высоким ценам;
2. потерь от омертвления в запасах отвлеченных финансовых средств;
3. риска порчи товаров;
4. расходов на оплату труда персонала, занятого хранением товаров.

Тема 2.1. Lean Production: основные цели и ключевые элементы концепции. Инструменты Lean Production

Вопрос 1. Наиболее популярными инструментами и методами Бережливого производства являются:

1. Картирование потока создания ценности (Value Stream Mapping)
2. Вытягивающее поточное производство
3. Канбан
4. **Кайдзен** — непрерывное совершенствование
5. Система 5С — технология создания эффективного рабочего места
6. Система TPM (Total Productive Maintenance) — Всеобщий уход за оборудованием
7. Система JIT (Just-In-Time — точно вовремя)

Вопрос 2. Основными принципами бережливого производства на предприятии является:

1. Определение ценности производимого продукта для конечного клиента-потребителя.
2. Определение потока создания ценности для выпускаемой продукции.
3. Обеспечение непрерывности обновленного производства продукта.
4. Стремление делать только то, что нужно конечному потребителю.
5. Постоянное совершенствование бизнеса.

Вопрос 3. Тянущей системой в логистике называется...

1. Система организации производства, в которой детали полуфабрикаты подаются с предыдущей технологической операции на последующую в соответствии с централизованно сформированным графиком производства;
2. Система организации производства, в которой детали и полуфабрикаты подаются с предыдущей технологической операции на последующую по мере необходимости (жесткий график отсутствует);
3. Система управления запасами в каналах сферы обращения, в которой решение о пополнении запасов на периферийных складах принимается централизованно;
4. Стратегия сбыта, направленная на опережающее (по отношению к спросу) формирование товарных запасов на оптовых и розничных торговых предприятиях;
5. Нет правильных ответов.

Вопрос 4. Толкающей системой в логистике называется...

1. Система управления запасами в каналах сферы обращения с децентрализованным процессом принятия решений о пополнении запасов;
2. Система организации производства, в которой детали и полуфабрикаты подаются с предыдущей технологической операции на последующую по мере необходимости (жесткий график отсутствует);
3. Стратегия сбыта, направленная на опережающее (по отношению к спросу) формирование товарных запасов в оптовых и розничных торговых предприятиях;
4. Все ответы верны;
5. Нет правильных ответов.

Вопрос 5. Логистическая концепция организации производства не включает в себя:

1. Отказ от избыточных запасов;
2. Иметь максимально большой запас материальных ресурсов
3. Отказ от завышенного времени на выполнение основных и транспортно-складских операций;
4. Устранение простоев оборудования;
5. Устранение нерациональных внутризаводских перевозок.

Тема 2.3. Логистические концепции MRP, DRP и ERP, ROP, QR, CR

Вопрос 1. Система управления материальными потоками MRP - это:

1. Планирование потребности в материалах;
2. планирования распределения продукции;
3. Управление материальными и информационными потоками «точно вовремя»;
4. Оптимизированная технология производства.

Вопрос 2. Система управления материальными потоками DRP - это:

1. Планирование потребности в материалах;
2. Планирования распределения продукции;
3. Управление материальными и информационными потоками «четко в срок»;
4. Оптимизированная технология производства.

Вопрос 3. В каналах распределения от чужого имени и за чужой счет могут вести операции...

1. Дилеры;
2. Агенты;
3. Дистрибьюторы;
4. Комиссионеры.

Вопрос 4. Метод планирования в логистике, который позволяет одновременно использовать преимущества систем толкающего и тянущего типов:

1. MRP;
2. KANBAN;
3. JIT;
4. OPT.

Вопрос 5. Понятие «толкающая система» применяется в:

1. Производственной логистике;
2. Системе управления запасами;
3. Сбытовой логистике;
4. Транспортной логистике.

РАЗДЕЛ 3. Предпосылки и перспективы развития логистических концепций

Тема 3.1. Система синхронизированного производства как стратегия реформирования предприятия

Вопрос 1. Внедрение системы синхронизированного производства

1. сократить производственный цикл с десяти дней до одного;
2. снизить процент брака и повторной обработки от 1% до 10 дефектных изделий на миллион;
3. увеличить производительность труда на 100%.

Вопрос 2. Понятие «толкающая система» применяется в:

1. Производственной логистике;
2. Системе управления запасами;
3. Сбытовой логистике;
4. Транспортной логистике.

Вопрос 3. Дистрибуция - это логистическая функция, которая заключается

1. В продвижении готовой продукции от производителей к потребителям;
2. В доставке материальных ресурсов от поставщиков к производителям;

3. В распределении материальных ресурсов и незавершенного производства в производственных подразделениях;
4. В распределении товара-услуги.

Вопрос 4. Какие положения не включает в себя традиционная концепция организации производства?

1. изготавливать продукцию как можно более крупными партиями;
2. отказ от изготовления серий деталей на которые нет заказа покупателей;
3. иметь максимально большой запас материальных ресурсов.
4. поддерживать высокий коэффициент использования оборудования.

Раздел 4. Перспективы развития логистически концепций

Тема 4.1. Основные положения концепции «постоянного совершенствования» производства – «кайдзен»

Вопрос 1. Принципы концепции Kaizen:

1. Коллективный труд.
2. Личная дисциплина.
3. Укрепление морального духа.
4. Кружки качества.
5. Предложения по рационализации.

Вопрос 2. Стремление к совершенству подкрепляется пятью системами формирования отношений между человеком и организацией:

1. система пожизненного найма
2. система обучения на рабочем месте
3. система ротации
4. система достоинств
5. система вознаграждений.

Вопрос 3. Кроме удовлетворенности потребителя методика кайдзен позволяет:

1. повысить качество продукции и одновременно снизить цену
2. увеличить прибыль компании
3. мотивировать персонал и использовать на максимум его потенциал
4. сохранять конкурентоспособность на рынке десятилетиями
5. рационально использовать ограниченные и дорогостоящие ресурсы.

Вопрос 4. Ноль дефектов- Эта цель реализуется следующим образом:

1. нужно препятствовать возникновению дефектов, а не находить и исправлять их
2. нужно прилагать усилия для снижения количества дефекто
3. потребитель заслуживает бездефектной продукции, и обязанность производителя — предоставить ее
4. руководство должно четко ставить цели повышения качества продукции
5. качество определяется не только в процессе производства, но и деятельностью непромышленного персонала
6. обеспечение качества должно подвергаться финансовому анализу.

Вопрос 5. Топ-менеджмент компании обязуется стремиться к наивысшему качеству и безопасности продукции следующими способами:

1. Возращение культуры качества с целью разработки, производства и поставки продуктов и услуг с нулевыми дефектами, которым доверяют наши потребители.
2. Соблюдение действующего законодательства и международных требований.

3. Постоянное улучшение системы управления качеством, чтобы гарантировать безопасность продуктов, предотвращать инциденты с качеством и устранять дефекты.

4. Поощрение участия и распространение ответственности за качество среди сотрудников и партнеров через стандарты, обучение, тренинги и наставничество, контроль и эффективные коммуникации.

Тема 4.2. Опыт и перспективы внедрения современных концепций логистики производства на отечественных и зарубежных предприятиях

Вопрос 1. Под логистикой обычно принято понимать:

1. управление материальными и связанными с ними информационными и финансовыми потоками с целью снижения общих затрат на продвижение товара от производителя к конечному потребителю;
2. логически обоснованные действия высших звеньев руководства по управлению предприятием и связанной с этим организацией информационного обмена и оборота финансовых средств;
3. логистически упорядоченные функции, составляющие алгоритм управления материальными потоками, а также связанными с ними информационными и финансовыми потоками с целью максимального удовлетворения потребностей клиента.

Вопрос 2. Материальный поток составляют:

1. автотранспортные средства, железнодорожные составы, морские и речные суда, авиатранспортные средства, трубопроводы;
2. материальные ресурсы (сырье, основные и вспомогательные материалы, полуфабрикаты, комплектующие, топливо, запасные части и т.д.), незавершенное производство и готовая продукция;
3. автомобильные дороги, железнодорожные пути сообщения, порты и пристани водного транспорта, аэропорты, сеть трубопроводов с перекачивающими станциями.

Вопрос 3. Ключевую роль в управлении материальными потоками играют:

1. транспортные и экспедиционные предприятия общего пользования;
2. предприятия оптовой торговли;
3. магазины и другие точки розничной торговли;
4. коммерческо-посреднические организации, оказывающие услуги по организации оптового оборота;
5. предприятия - изготовители.

Вопрос 4. Логистическая операция - это:

1. действия логистического оператора по управлению материальным потоком, который не подлежит дальнейшему дроблению;
2. не подлежащие дальнейшему дроблению действия, связанные с управлением материальными, информационными или финансовыми потоками;
3. логистически упорядоченные операции, составляющие целостный алгоритм информационной модели управления.

Вопрос 5. Логистическая функция - это:

1. совокупность логистических операций, связанных решением задачи управления материальными, информационными и финансовыми потоками;
2. функции, содержащиеся в должностной инструкции логистического оператора;
3. функции, предусмотренные взаимными договорами предприятий - участников логистической цепи.

2.3. Рекомендации по оцениванию результатов решения практических заданий

Количество баллов за решение практического задания по каждой из тем представлено в таблице 2.1.

ПРАКТИЧЕСКИЕ ЗАДАНИЯ

РАЗДЕЛ 1. Современные концепции логистики: общее представление

Тема 1.1. Внутрипроизводственные системы управления материальными потоками тянущего и толкающего типов, их сравнительный анализ

Задание .

Ознакомьтесь с участниками логистической деятельности и ответьте на вопросы.

Список участников:

ЗАО "Керамика" Фабрика расположена на небольшом расстоянии к югу от "садового кольца" г.Москвы.

ЗАО "Керамика" производит керамическую продукцию. Основным производством является изготовление облицовочной керамической плитки, что составляет более 85%. Кроме того, на фабрике производятся декоративные керамические изделия, такие как вазы, кашпо и т.п.

СП "Велор" Компания "Велор" является поставщиком материалов для производства керамической плитки на ЗАО "Керамика". Компания расположена в г.Орле (около 350 км от Москвы).

Компания "Керама" Компания является основным дистрибьютором керамической продукции, производимой ЗАО "Керамика" (70% реализации от всего объема выпуска).

Сеть магазинов розничной торговли ("Росстройматериалы") г. Москвы Магазины осуществляют реализацию отечественных строительных материалов (в том числе реализацию керамической плитки) по всей территории г. Москвы. Основными поставщиками стройматериалов в магазины являются либо оптовики данной отрасли (в т.ч. компания "Керама"), либо непосредственно производственные структуры со своих складов готовой продукции (ЗАО "Керамика").

Транспортная компания "Альтернатива"

Компания предоставляет транспорт для перевозки грузов. В автопарке компании находятся машины разных категорий. Однако основная специализация ориентирована на перевозку грузов средней тяжести (до 1,5 т). Розничный потребитель керамической облицовочной плитки. Осуществляет единовременную покупку облицовочной плитки для личных нужд (ремонт квартиры).

Вопросы:

1. Какими Вы видите границы логистической системы ЗАО «Керамика» (далее просто Гончар)? Какую парадигму логистики, на Ваш взгляд, целесообразнее всего, в условиях современного развития гончарного производства, положить в основу проектирования и управления обозначенной Вами логистической системы?

2. Какие цели логистической системы Керамики, в условиях сложившихся на рынке строительных материалов, на Ваш взгляд наиболее первостепенны?

3. Решение каких задач логистики (глобальных и локальных) предположительно можно организовать внутри логистической системы Керамики?

4. Какие с Вашей точки зрения МП наиболее важны для логистической системы Керамики? Сгруппируйте их согласно известным Вам классификационным признакам.

5. Какие основные функции логистической системы Керамики можно выделить? Приведите пример логистической операции, осуществляемой внутри каждой из выделенных функций.

6. Какие логистические звенья внутри логистической системы Керамики можно выделить?

7. Как на Ваш взгляд можно построить логистическую цепочку управления МП логистической системы Керамики? Приведите пример 1-2-х вариантов, используя как

внутренние элементы, так и внешние относительно системы элементы (поставщиков, посредников, потребителей).

Тема 1.2. Система «just-in-time» как философия непрерывного совершенствования логистики производства

Задание 1. «Система JIT в Pentagon Plastics»

Pentagon Plastics выпускает малые партии инжекторов для ряда производителей. Несколько лет назад эта компания столкнулась с новой проблемой, связанной с одной из лучше всего продаваемых деталей, которую в конечном счете применяли в производстве автомобилей Ford. Когда Ford расширила масштабы применения своей программы управления качеством, все ее поставщики, в том числе и те, кто были на несколько уровней дальше в цепи поставок, должны были изменить свой подход. В частности, им пришлось внедрить комплексное управление качеством и проводить операции «точно в срок». Джейдип Джулами был менеджером по производству в Pentagon Plastics, и его интересовало, как можно выполнить новые требования, предъявляемые к операциям компании. Они выпускали 30 основных видов продукции и 120 вспомогательных, завод работал в одну смену пять дней в неделю. Текущее планирование их производства строилось на стабильном шестинедельном цикле. Первые 15 дней цикла выделялись на производство основных видов продукции, а следующие 15 дней – на вспомогательные. Такая схема была разработана, чтобы сократить число прерываний в работе, возникающих при переходе от одного вида продукции к другой. Каждая переналадка обычно занимала менее одного часа, но если начинались какие-либо сбои, то время растягивалось до четырех часов. Одним из основных видов продукции Pentagon Plastics были инструментальные панели. Они изготавливались партиями по 25 000 штук и отправлялись в магазин готовой продукции. Минимальный объем заказа должен был составить не менее 4000 единиц. Большая часть заказов удовлетворялась из запасов, но если у Pentagon Plastics этих запасов не хватало, они изменяли график производства. Из-за этого была возможна задержка в выполнении заказа на неделю, и к тому же это негативно влияло на графики выпуска других видов продуктов. Для перевозки заказов компания пользовалась услугами местного перевозчика, который забирал продукцию Pentagon Plastics и отвозил ее непосредственно к заказчику, обычно в течение двух недель. Джейдип прочитал статью о внедрении JIT в компании Hewlett-Packard. Там говорилось, что в этой корпорации JIT внедрялась в семь этапов: 1. Проектирование эффективно действующего процесса для массового производства; 2. Реализация комплексного управления качеством; 3. Стабилизация качества продукции; 4. Внедрение KANBAN 5. Взаимодействие с поставщиками; 6. Постоянное снижение запасов; 7. Улучшение конструкции продукта. 20 Джейдип прикинул, как бы он мог использовать опыт Hewlett-Packard на собственном предприятии. Он и до того задумывался над этими проблемами, но не был до конца уверен, что они смогут работать в режиме JIT. Задание к кейсу: ответьте на следующие вопросы: 1. Подробно опишите этапы, используемые Hewlett-Packard для внедрения JIT. 2. Даже с учетом ограниченности информации, которую вы получили, что вы думаете о том, следует ли Pentagon Plastics внедрить у себя вариант работы в режиме JIT? Какие выгоды они смогут от этого получить? 3. Каким образом Pentagon Plastics может приступить к внедрению JIT?

Раздел 2. Логистические концепции

Тема 2.1. Назначение и отличительные черты систем «Оптимизированные производственные технологии» (OPT)

Задание 1. Логистическая оптимизация процесса доведения сахарного песка до розничной торговой сети предполагает наличие тесных партнерских отношений между всеми участниками логистического процесса, работу на так называемый общий результат. Представим ситуацию, когда все три участника находятся в руках одного собственника и

зададимся вопросом: «Где этот собственник организовал бы расфасовку сахарного песка в пакеты?» Фасовку сахара в нашем примере можно осуществлять в четырех местах: □ за прилавком магазина на рабочем месте продавца во время обслуживания; □ на заводе по производству сахарного песка; □ в магазине «Продукты» Оптовая база по торговле бакалейными товарами; □ Рис. 1. Принципиальная схема движения сахара от завода-изготовителя до магазинов в живании очередного покупателя; □ в магазине в помещении для подготовки товара к продаже на рабочем месте фасовщика, специально занятого расфасовкой сахара; □ на оптовой базе в цехе фасовки; □ на заводе-изготовителе. Отметим, не останавливаясь на доказательстве, что наименее производительной, а значит, и наиболее дорогой, будет организация фасовочных работ в магазине, особенно на рабочем месте продавца. Значительный эффект можно получить, организовав фасовку сахара на оптовой базе и снабжая магазины фасованным сахаром. Однако и здесь, за исключением ограниченного числа складов, нельзя достаточно эффективно использовать мощную фасовочную технику. Максимальный экономический эффект можно получить, лишь установив высокопроизводительное фасовочное оборудование на заводе-изготовителе. В связи с этим очевидно, что единый собственник всех указанных участников процесса товародвижения организовал бы расфасовку сахарного песка на заводе-изготовителе. Однако названные выше участники, как правило, находятся в руках разных собственников. Причем если розничная торговля выигрывает от торговли фасованным сахаром, то для завода-изготовителя организация фасовки – лишние затраты. Поэтому, для того чтобы сахарный песок не проходил всю логистическую цепь в мешках, а расфасовывался на более ранних этапах товародвижения, необходимо тщательно отрегулировать механизм экономических взаимоотношений участников. В результате завоза в магазины нерасфасованного сахарного песка совокупность участников процесса товародвижения упускает часть возможной прибыли.

Какие следует решить задачи участникам товародвижения чтобы не упустить прибыль?

Тема 2.2. Lean Production: основные цели и ключевые элементы концепции. Инструменты Lean Production

Задание 1. Концепция бережливого производства сводится к постоянной ликвидации абсолютно всех типов потерь в ходе производства. Предполагается, что руководитель вовлекает в оптимизирующий процесс каждого работника, при этом сам бизнес как можно больше ориентирован на своего клиента. Подразумевается, что из производственного процесса устраняются все издержки, которые не несут для итогового потребителя ценности. К примеру, в традиционном бизнесе все издержки, связанные с хранением на складе, потерей в виде дефектной продукции и прочие косвенные расходы ложатся на покупателя. В бережливом производстве понимают, что клиент совсем не нуждается в излишках готовой продукции или ее деталей, хранящихся на складе, и в произведенном из-за технических неполадок браке. Согласно этой концепции, все бизнес-процессы предприятия разделяются на несущие ценность потребителю и не добавляющие ценности. Основная задача руководителя, применяющего идеи бережливого производства, заключается в поступательном сведении к «нулю» процессов и действий, не несущих ценности.

Какие бывают потери при бережливом производстве? Приведите примеры внедрения бережливого производства на предприятии.

Тема 2.3. Логистические концепции MRP, DRP и ERP, ROP, QR, CR

Задание 1. Поступивший заказ составляет две коробки товара А. На фабрике изготавливается товарная продукция А, отгружаемая коробками. Одна коробка принимается как одна единица товарной продукции. Для реализации единицы товара А, требуется упаковать в коробку две единицы продукта В. Для производства единицы

продукта В требуется 10 штук полуфабриката ПФ1 и 12 штук полуфабриката ПФ2. В свою очередь, для изготовления ПФ1 требуется использовать сырьевые ресурсы в количестве: 3 штуки Р1 и 5 штук Р2, а для изготовления ПФ2 требуется использовать сырьевые ресурсы в количестве: 4 штуки Р3 и 2 штуки Р4. Порядок действий: Для корректировки логистических потоков, требуется построить график движения потоков через все логистические активности согласно алгоритму, приведенному в раздаточном материале. Предварительно нужно определить брутто-потребность первого и второго рода для производства всего заказа. В ячейках таблицы алгоритма на каждую календарную дату отражают количество элементов, использованных при изготовлении заказа. Днем отгрузки примите 9-тый календарный день. Согласно производственному расписанию товарная продукция А в количестве 2 единиц должна быть готова в этот же день. Продукт В в количестве 4 единиц подается под упаковку за день до этого, поскольку длительность периода упаковки составляет один день. Общая плановая потребность в полуфабрикатах и ресурсах определяется в соответствии со схемой создания продукта и длительностью логистического периода. Согласно концепции MRP1, складские запасы минимизируются. Для всех компонентов они равны нулю за исключением коробок, запас которых из 2 штук имелся до начала выполнения заказа. Приход полуфабрикатов и ресурсов в соответствии с производственным расписанием должен учитывать наличный запас на складе и бруттопотребность. Лишь после этого определяется график подачи требований на материальные ресурсы.

РАЗДЕЛ 3. Предпосылки и перспективы развития логистических концепций

Тема 3.1. Система синхронизированного производства как стратегия реформирования предприятия

Задание 1. Стол собирается из трех компонентов. Компания, производящая столы, хочет отгрузить 100 единиц к концу 4-го дня, 150 единиц к концу 7-го дня. Поступления 100 деревянных панелей планируется на начало 2-го дня. В наличии имеется 120 ножек. Дополнительно 10% от партии ножек добавляется к резервному запасу. Имеется в наличии 60 крепежных скоб, без поддержания резервного запаса. Время производства (в днях) для всех элементов приведено в таблице. Подготовьте план материальных требований.

Количество	Время производства, дни
1 – 200	1
201 – 550	2
551 – 999	

Задание 2. Оборот ООО «Магдебург» составляет 6000 тыс. руб. в год. Число рабочих дней в году – 250. Годовые затраты на хранение запасов в процентах от стоимости среднего запаса – 19%. Норма запаса составляла 20 дней. Определите, насколько снизятся годовые затраты на хранение запасов в результате применения дифференцированных норм запасов после разделения ассортимента на группы А, В, С с помощью метода ABC-анализа. Группа А – 84 % реализации; группа В – 12% реализации; группа С – 4% реализации. Норма запаса по группе А – 5 дней; по группе В – 10 дней; по группе С – 20 дней.

Раздел 4. Перспективы развития логистических систем

Тема 4.1. Основные положения концепции «постоянного совершенствования» производства – «кайдзен»

Задание 1. «Моделирование производственной логистической системы.

Для иллюстрации толкающей и тянущей модели в группе необходимо смоделировать ситуацию. Взять 10 карточек (чистые листы бумаги). Расположить

участников игры по порядку (1 цех, 2 цех, 3 цех и т.д.). Засекается время от начала производства.

Первый вариант (партионное производство, толкающая модель). Участник под номером 1 подписывает каждый из листов бумаги. Затем передает все листы (партию) следующему участнику. Последний участник тоже подписывает листы (участок сборки), определяется время производства.

Второй вариант. Первый участник подписывает первый лист (обрабатывает первую деталь изделия) и сразу передает ее следующему участнику. Подписывает следующий лист и тоже передает его. Таким образом исключается пролеживание деталей на участках и сокращается время производства.

После «производства» по обоим вариантам сравнивается время, и формулируются выводы.

Тема 4.2. Опыт и перспективы внедрения современных концепций логистики производства на отечественных и зарубежных предприятиях

Задание 1. «Организация логистической деятельности в компании» Компания «Саванна Стил Корпорэйшн» является одним из немногих предприятий, специализирующихся на производстве высококачественных стальных конструкций для строительной промышленности. Основной выпускаемой продукцией являются стальные балки, используемые достаточно широко в любом строительстве. Кроме того, выпускаются стальные уголки, швеллеры и другие подобного рода изделия. «Саванна» не только производит указанную продукцию, но и осуществляет по необходимости ее сборку по заказам клиентуры. Недавно назначенный вице-президент по логистике поставил сотрудникам задачу: в связи с возросшей конкуренцией повысить качество логистического обслуживания и в то же время сократить расходы на эти операции. Вице-президент по логистике подчиняется исполнительному директору компании. Должность вице-президента по логистике была введена в структуру компании недавно, и на вновь назначенное лицо возлагались определенные ожидания. Предшественник вице-президента назывался «менеджером по транспортировке и поставкам». Он занимался поставками готовой продукции получателям и, кроме того, в сферу его деятельности входило руководство работой грузового терминала на заводе компании. Менеджер подчинялся директору по производству, а тот в свою очередь – исполнительному директору. Когда вновь назначенный вице-президент вступил в должность, с ним провел беседу президент компании и сказал, что считает логистику одним из основных приоритетов в работе. Он также подчеркнул, что ждет результата, во-первых, в улучшении обслуживания клиентуры и, во-вторых, в снижении издержек по логистическим операциям. Несмотря на краткий срок пребывания в должности, вице-президент уже предпринял значительные усилия по улучшению логистических операций. Отдел по логистике принял на себя всю организацию и всю ответственность по обеспечению поставок готовых изделий клиентуре, а также по операциям, связанным с хранением готовой продукции и поступающего сырья. Одновременно отдел по логистике взял на себя управление небольшим собственным грузовым парком компании. Традиционно компания осуществляла поставки готовой продукции на базе «ФОб получатель» (FOB Delivered), а сырье получала на базе «ФОб грузовой терминал» предприятия (FOB Savannah's Dock). Исполнительный директор компании пообещал вице-президенту всемерную поддержку в вопросах совершенствования логистических операций. Он верит, что вновь назначенный вице-президент справится с задачами, поставленными перед ним президентом компании. Задание к кейсу: - Как вы определите существующее положение с обеспечением логистических операций на предприятии; на какой стадии эволюции находится отдел по логистике в компании? - Какие усилия должен предпринять вице-президент по логистике для достижения целей, поставленных перед ним президентом

компаний? - Какие показатели вы бы избрали для оценки работы отдела по логистике компаний?

2.4. Рекомендации по оцениванию рефератов (докладов, сообщений).

Количество баллов за решение практического задания по каждой из тем представлено в таблице 2.1.

ПРИМЕРНЫЕ ТЕМЫ РЕФЕРАТОВ (ДОКЛАДОВ) ДЛЯ ПРОВЕРКИ УРОВНЯ СФОРМИРОВАННОСТИ КОМПЕТЕНЦИИ

Раздел 1. Тема 1.1. Внутрипроизводственные системы управления материальными потоками тянущего и толкающего типов, их сравнительный анализ

1. Сравнительная характеристика систем тянущего и толкающего типов, принципиальные отличия
2. Особенности функционирования MES-систем

Раздел 1. Тема 1.2. Система «just-in-time» как философия непрерывного совершенствования логистики производства

1. Сущность логистической концепции «just-in-time» и особенности ее внедрения
2. Система «Канбан» как средство реализации концепции «just-in-time».

Раздел 2. Тема 2.1. Назначение и отличительные черты систем «Оптимизированные производственные технологии» (OPT)

1. Назначение и отличительные черты систем «Оптимизированные производственные технологии» (OPT)
2. Основные положения теории ограничений
3. Классификация ресурсов предприятия в соответствии с теорией ограничений
4. Использование принципа DBR при управлении материальным потоком
5. Использование VAT-классификации для решения проблем управления материальным потоком на предприятиях
6. Интеграция основных и обеспечивающих процессов в гибких производственных системах

Раздел 2. Тема 2.2. Lean Production: основные цели и ключевые элементы концепции. Инструменты Lean Production

1. Сущность концепции Lean Production
2. Lean Production: основные цели и ключевые элементы концепции

2.5. Рекомендации по оцениванию результатов контроля знаний

Количество баллов за решение практического задания по каждой из тем представлено в таблице 2.1.

Задания к контролю знаний разделу 1

Вариант 1

Дать определение понятиям:

1. Материальный поток
2. Макрологистическая система
3. Контроль
4. Закон синергии

Вопросы открытого типа

1. Описать исторические источники формирования термина «логистика».
2. Описать свойства логистических систем
3. Аутсорсинг и инсорсинг: содержание понятий и отличительные черты.
4. Этапы LFA-технологии.

Вариант 2

Дать определение понятиям:

1. Поток
2. Логистическая координация
3. Мотивация
4. Логистический аудит

Вопросы открытого типа

1. Основной объект логистического управления на микроуровне.
2. Описать порядок разрешения конфликтов в области закупок
3. Перечислите логистические функции
4. Содержание логистической миссии компании

Задания к контролю знаний по разделу 2**Вариант 1*****Теоретическая часть***

1. Вытаскивающая система организации производства.
2. Оперативно-сбытовая работа на предприятии.
3. Сопоставить принципы организации производства:

1	Параллельность	a)	разделение производственного процесса изготовления одноименных изделий между отдельными подразделениями предприятия (например, по технологическому признаку);
2	Стандартизация	b)	объединение всех или части разнохарактерных процессов по изготовлению определенного вида изделия в пределах одного участка, цеха, производства;
3	Универсализация	c)	закрепление за каждым подразделением предприятия ограниченной номенклатуры операций и изделий;
4	Специализация	d)	сосредоточение выполнения определенных производственных операций по изготовлению технологически однородной продукции или выполнению функционально однородных работ на отдельных участках и рабочих местах;
5	Концентрация	e)	определенное рабочее место или производственное подразделение занято изготовлением изделий и деталей широкого ассортимента или выполнением различных производственных операций;
6	Комбинирование	f)	разработка, установление и применение однообразных условий, обеспечивающих наилучшее протекание производственного процесса;
7	Дифференциация	g)	одновременное выполнение технологического процесса на всех или некоторых его операциях.

Практическая часть

Завод занимается сборкой двигателей. Он ежегодно закупает 3 600 поршневых колец по 15\$ за штуку. Стоимость заказа – 31\$, а годовая стоимость хранения составляет 20 % от закупочной цены. Рассчитайте оптимальный размер заказа, общие годовые расходы на заказы и хранение запасов.

Вариант 2***Теоретическая часть***

1. Тянущая система организации производства.
2. Решение вопроса «сделать или купить».
3. Сопоставить принципы организации производства:

1	Параллельность	a)	разделение производственного процесса изготовления одноименных изделий между отдельными подразделениями предприятия (например, по технологическому признаку); ДИФФЕР
2	Ритмичность	b)	объединение всех или части разнохарактерных процессов по изготовлению определенного вида изделия в пределах одного участка, цеха, производства; КОМБИНИР
3	Прямоточность	c)	закрепление за каждым подразделением предприятия ограниченной номенклатуры операций и изделий; СПЕЦИАЛИЗ
4	Специализация	d)	производительность в единицу времени всех производственных подразделений предприятия (цехов, участков) и отдельных рабочих мест должна быть равномерной
5	Пропорциональность	e)	требование прямолинейности движения предметов труда по ходу технологического процесса, то есть по кратчайшему пути прохождения изделием всех фаз производственного процесса без возвратов в его движении
6	Комбинирование	f)	выпуск в равные промежутки времени равного количества изделий
7	Дифференциация	g)	одновременное выполнение технологического процесса на всех или некоторых его операциях. ПАРАЛЛ

Практическая часть

Решение задачи по обеспечению организации комплектующими Компания «KitTab» собирает кухонные столы, закупая для этого ножки (4 шт. на стол) и столешницы. Время выполнения заказов на ножки и столешницы составляет соответственно 2 и 3 недели, а сборка – одну неделю. Компания получила заказ на 20 столов, которые должны быть доставлены в 5-ю неделю периода планирования, и 40 столов – в 7-ю неделю. В настоящее время у нее в запасе имеется 2 готовых стола, 40 ножек и 22 столешницы. Когда компания должна отправить заказы на поставку ей комплектующих?

Задания к контролю знаний разделу 3

- 1.Цели и задачи синхронизации
- 2.Правила организации синхронизированного производства
- 3.Принципы управления синхронизированным производством

Задания к контролю знаний разделу 4

Вариант 1

- 1.Содержание концепции Кайдзен
- 2.Перспективы внедрения современных логистических концепций

Вариант 2

- 1.Основные принципы и инструменты Кайдзен
- 2.Особенности современных логистических концепций

2.6. Рекомендации по оцениванию индивидуального задания (научно-исследовательской работы)

Количество баллов за написание индивидуального задания представлено в таблице 2.1.

Критерии оценивания выполненных работ: самостоятельность выполнения, логичность, содержательность, аргументированность, правильность оформления

1. Эволюция концептуальных подходов к логистике
2. Логистическая концепция "JUST-IN-TIME"
3. Логистическая концепция "REQUIREMENTS»
4. Макрологистическая концепция "LEAN PRODUCTION"
5. Концепция "RULES BASED REORDER"
6. Концепция "QUICK RESPONSE"
7. Концепция "CONTINUOUS REPLENISHMENT"
8. Концепция "AUTOMATIC REPLENISHMENT"

ВОПРОСЫ К ЭКЗАМЕНУ ПО РАЗДЕЛАМ (ТЕМАМ) ДИСЦИПЛИНЫ

№ п/п	Содержание оценочного средства (вопрос к экзамену)
	Раздел 1. Тема 1.1.
1	Сущность и содержание основных концепций логистики производства
2	Место, роль и задачи логистики производственных процессов в организации
3	Процесс производства как трансформационный процесс
4	Основные принципы логистической организации производственных процессов
5	Особенности функционирования MES-систем
6	Сравнительная характеристика систем тянущего и толкающего типов, принципиальные отличия
	Раздел 1. Тема 1.2.
7	Сущность логистической концепции «just-in-time» и особенности ее внедрения
8	Система «Канбан» как средство реализации концепции «just-in-time».
	Раздел 2. Тема 2.1.
9	Назначение и отличительные черты систем «Оптимизированные производственные технологии» (OPT)
10	Основные положения теории ограничений
11	Классификация ресурсов предприятия в соответствии с теорией ограничений
12	Использование принципа DBR при управлении материальным потоком
13	Использование VAT-классификации для решения проблем управления материальным потоком на предприятиях
14	Интеграция основных и обеспечивающих процессов в гибких производственных системах
	Раздел 2. Тема 2.2
15	Сущность концепции Lean Production
16	Lean Production: основные цели и ключевые элементы концепции
	Раздел 2. Тема 2.3
17	Правила построения карты потока создания ценности
18	Сущность, условия и этапы внедрения системы синхронизированного производства.
19	Взаимосвязь этапов синхронизированного производства.
20	Концепция ERP – «Enterprise Resource Planning» (планирование ресурсов предприятия)

- 21 Применение концепции «QUICK RESPONSE» (QR)
22 Применение концепции «RULES BASED REORDER» (ROP)
23 Концепция «CONTINUOUS REPLENISHMENT» (CR)
Раздел 3. Тема 3.1
- 24 Преимущества использования современных концепций логистики
производства.
25 Роль менеджмента предприятия в реализации логистических концепций
26 Систематизация этапов синхронизированного производства.
Раздел 4. Тема 4.1
- 27 Создание обучающегося предприятия как цель формирования основы
гемба кайдзен.
28 «Золотые правила» менеджмента гемба
Раздел 4. Тема 4.2
- 29 Преимущества и недостатки практического использования логистических
концепций в современных условиях.
30 Примеры внедрения современных концепций логистики производства на
российских и зарубежных предприятиях.

ПРИМЕР ЭКЗАМЕНАЦИОННОГО БИЛЕТА

Направление подготовки 38.03.02 Менеджмент
Профили: «Логистика»
Кафедра маркетинга и логистики
Дисциплина «Концепции современной логистики»

Курс 2 Семестр 3 Форма обучения очная/заочная

ЭКЗАМЕНАЦИОННЫЙ БИЛЕТ №1**Теоретические вопросы.**

1. Логистика: основные понятия и сущность
2. Традиционная и логистическая концепция организации производства

Экзаменатор: _____

Утверждено на заседании кафедры « _____ » _____ 20__ г. (протокол № _____ от « _____ »
_____ 20__ г.)

Зав.кафедрой: _____

Т.А. Попова