Документ подписан простой электронной подписью
Информация о владельце:
ФИО: Гриб Владислав Валерьевич
Должность: Ректор
Дата подписания: 30.09.2026 20:32:06
Уникальный программный ключ:
637517d24e103c3db032acf37e83[illegible]

Образовательное частное учреждение высшего образования

«МОСКОВСКИЙ УНИВЕРСИТЕТ ИМЕНИ А.С. ГРИБОЕДОВА»

(ИМПЭ им. А.С. Грибоедова)

МЕЖДУНАРОДНЫЙ ИНСТИТУТ ИННОВАЦИОННОЙ ЭКОНОМИКИ, ЛИДЕРСТВА И МЕНЕДЖМЕНТА

УТВЕРЖДАЮ
Директор Международного института инновационной экономики, лидерства и менеджмента
_____ А.А. Панарин
«17» декабря 2025г.

ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ

по учебной дисциплине:

ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ЛОГИСТИКА

Направление подготовки 38.03.01 Экономика
(уровень бакалавриата)

Направленность (профиль):
Экономическая логистика

Формы обучения: очная, заочная

Москва

Фонд оценочных средств для дисциплины «Производственная логистика». Направление подготовки/специальность 38.03.01 Экономика, направленность (профиль/специализация): «Производственная логистика», Т.Л. Мищенко.– М.: ИМПЭ им. А.С. Грибоедова

Фонд оценочных средств является неотъемлемой частью рабочей программы дисциплины.

Разработчик: Т.Л. Мищенко.

Заведующий кафедрой: / Т. В. Новикова

1. ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ ДЛЯ ТЕКУЩЕГО КОНТРОЛЯ УСПЕВАЕМОСТИ, ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ ОБУЧАЮЩИХСЯ ПО ДИСЦИПЛИНЕ

Настоящий Фонд оценочных средств (ФОС) по дисциплине «Производственная логистика» является неотъемлемым приложением к рабочей программе дисциплины (РПД) «Производственная логистика». На данный ФОС распространяются все реквизиты утверждения, представленные в РПД по данной дисциплине.

2. ПЕРЕЧЕНЬ ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ

Для определения качества освоения обучающимися учебного материала по дисциплине используются следующие оценочные средства:

№ п/п	Оценочное средство	Краткая характеристика оценочного средства	Представление оценочного средства в ФОС
1	Тестирование	Вид контроля, позволяющий оценить изученный теоретический материал.	Вопросы для проведения тестирования
2	Практические задания	Вид контроля, позволяющий оценить умение обучающегося применять осваиваемую компетенцию в практических ситуациях и при решении производственных задач	Задания к практическому занятию
3	Контрольная работа	Вид контроля, позволяющий определить результат освоения компетенций по дисциплине в рамках рассматриваемой темы, оцениваемый с помощью соответствующих индикаторов достижения компетенций	Задания контрольной работы
4	Самостоятельная работа	Вид контроля, позволяющий оценить проработку теоретического материала, изучение рекомендуемой литературы, выполнение практико-ориентированных заданий (заполнение таблиц, проведение сравнительного анализа, составление схем и др.), решение практических задач, создание презентаций, написание рефератов, подборку нормативного и иного материала и выполнение других заданий	Задания самостоятельной работы
5	Курсовая работа	Вид контроля, позволяющий выявить степень владения базовыми знаниями, умениями и навыками, необходимыми для обучения, и определить уровень владения новым материалом	Индивидуальные задания (темы) для курсовой работы
6	Зачет/Зачет с оценкой/Экзамен	Вид контроля, позволяющий выявить степень овладения знаниями, умениями и навыками, необходимыми для дальнейшего освоения образовательной программы подготовки	Вопросы для подготовки к зачету/зачету с оценкой/экзамену

3. ПАСПОРТ ФОНДА ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ ДИСЦИПЛИНЕ

3.1. Сопроводительная информация.

Разработчик	Т.Л. Мищенко.
Кафедра	Финансов, экономики и организации производства
Наименование дисциплины	Производственная логистика
Факультет / институт	Международный институт инновационной экономики, лидерства и менеджмента
Направление подготовки / специальность	38.03.01 Экономика
Количество вопросов в оценочных заданиях (диапазон)	23
Общее время тестирования (мин)	90
Общее количество вопросов/заданий в ФОС	*42*
Размещенность на сайте Университета примерного перечня вопросов, заданий ФОС – для подготовки обучающихся к прохождению оценки (да / нет)	*Да*

3.2. Характеристика оцениваемых компетенций.

Код компетенции	Формулировка компетенции	Индикаторы достижения компетенции (для планирования результатов обучения по элементам образовательной программы и соответствующих оценочных средств)
УК-2	Способен определять круг задач в рамках поставленной цели и выбирать оптимальные способы их решения, исходя из действующих правовых норм и имеющихся ресурсов и ограничений	**ИУК-2.1. Знает** круг поставленных экономических задач в рамках поставленной цели и выбирать оптимальные способы их решения, исходя из действующих правовых норм и имеющихся ресурсов и ограничений. **ИУК-2.2. Умеет** определять круг экономических задач в рамках поставленной цели и выбирать оптимальные способы их решения, исходя из действующих правовых норм и имеющихся ресурсов и ограничений. **ИУК-2.3. Владеет** навыками определения круга экономических задач в рамках поставленной цели и выбора оптимальные способы их решения, исходя из действующих правовых норм и имеющихся ресурсов и ограничений
ПК- 2.	Способен выполнять расчеты по материальным, трудовым и финансовым затратам, необходимых для производства и реализации выпускаемой продукции, освоения новых видов продукции, производимых услуг	**ИПК-2.1 Знать**: Порядок разработки нормативов материальных, трудовых, финансовых ресурсов организации в соответствии с отраслевой направленностью **ИПК-2.2 Уметь**: Анализировать результаты расчетов финансово-экономических показателей и обосновывать полученные выводы **ИПК-2.3 Владеть**: Навыками выполнения расчетов по материальным, трудовым и финансовым затратам, необходимых для производства и реализации выпускаемой продукции, освоения новых видов продукции, производимых услуг

4. СОДЕРЖАНИЕ ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ ТЕКУЩЕГО КОНТРОЛЯ

4.1. ТИПОВЫЕ ТЕСТОВЫЕ ЗАДАНИЯ.

Тесты содержат набор вопросов, в полном объеме охватывающие изученный теоретический материал по указанной теме (индикаторы ЗНАТЬ). Выполнение тестов позволяет определить результат освоения компетенций по дисциплине в рамках рассматриваемой темы, оцениваемый с помощью соответствующих индикаторов достижения компетенций. Индивидуальный тестовый сеанс для каждого обучающегося формируется по специальному алгоритму, обеспечивающему заданную тематическую структуру и пропорциональное наличие вопросов разного типа и сложности.

Примерные тестовые задания

1. Логистика – это ...

а) деятельность связанная с хранением, транспортировкой и потреблением продукции или услуг;
б) продвижение товара или услуги на рынке;
в) доставка продукции от производителя до конечного потребителя;
г) деятельность по управлению и оптимизации материальных и сопутствующих потоков.

г) деятельность по управлению и оптимизации материальных и сопутствующих потоков

Пояснение: Логистика не сводится только к транспортировке или хранению (как в вариантах а, в). Её суть — в комплексном управлении: планировании, контроле и оптимизации всего движения ресурсов (материальных, а также связанных с ними информационных и финансовых потоков).

2. Главной целью логистики является:

а) производство продукции с минимальными издержками;
б) доставка продукции в нужное место;
в) обеспечение конкурентоспособных позиций организации на рынке;
г) доставка продукции в нужное время.

в) обеспечение конкурентоспособных позиций организации на рынке

Пояснение: Варианты «доставка в нужное место» (б) и «в нужное время» (г) — это важные *задачи* логистики, которые работают на главную цель. А главная цель шире: через эффективную логистику (снижение издержек, повышение скорости и надёжности поставок) компания укрепляет свои рыночные позиции.

3. Что является объектом (объектами) изучения логистики:

а) материальный поток;
б) информационный поток;
в) финансовый поток;
г) все перечисленные потоки.

г) все перечисленные потоки

Пояснение: В логистике рассматривают триединство потоков. Материальный поток — основа (движение товаров, сырья). Информационный поток сопровождает его (данные о заказах, маршрутах, документах). Финансовый поток обеспечивает экономическую сторону (оплата услуг, покрытие издержек). Оптимизировать один без других невозможно.

4. Функциональными областями логистики являются:

а) логистика снабжения;
б) логистика потребления;
в) логистика издержек;
г) логистика производства;
д) логистика распределения;
е) транспортная логистика;
ж) логистика складирования;
з) логистика запасов;
и) финансовая логистика;
к) информационная логистика.

а, г, д, е, ж, з, и, к

Пояснение: К функциональным областям относят: логистику снабжения (закупок), производства, распределения (сбыта), транспортную, складскую (складирования), логистику запасов, финансовую и информационную логистику. Вариант «б) логистика потребления» не выделяется как отдельная функциональная область — потребление скорее является конечной точкой логистической цепи, а не отдельной областью управления.

5. Какая из функциональных областей логистики изучает вопросы управления материальными и другими потоками внутри организации, производящей продукцию или оказывающей услуги?

а) логистика снабжения;
б) логистика производства;
в) логистика распределения;
г) финансовая логистика.

б) логистика производства

Пояснение: Именно производственная логистика занимается управлением материальными и сопутствующими потоками *внутри* организации — на этапе технологического цикла, от склада сырья до склада готовой продукции. Её особенность в том, что движение потока регулируется внутренними планами и регламентами, а не рыночными контрактами.

6. По своему назначению и роли в производстве процессы подразделяются на:

а) основные;
б) промежуточные;
в) вспомогательные;
г) обслуживающие.

а) основные; в) вспомогательные; г) обслуживающие

Пояснение: В классической классификации по роли в производстве выделяют три группы. «Промежуточные» не являются отдельным видом в этой типологии.

7. В ходе каких процессов осуществляется изготовление основной продукции, выпускаемой организацией?

а) основных;
б) промежуточных;
в) вспомогательных;
г) обслуживающих.

а) основных

Пояснение: Именно в ходе основных процессов сырьё и материалы преобразуются в профильную продукцию предприятия.

8. К каким относятся процессы, обеспечивающие бесперебойное протекание основных процессов? Их результатом является продукция, используемая на самом предприятии (например, процессы по ремонту оборудования, изготовлению оснастки, выработка пара, сжатого воздуха и т. д.).

а) основным;
б) промежуточным;
в) вспомогательным;
г) обслуживающим.

в) вспомогательным

Пояснение: Вспомогательные процессы создают условия для работы основных. Их результат (инструмент, энергия, отремонтированное оборудование) потребляется внутри предприятия.

9. Как называются процессы, в ходе реализации которых выполняются услуги, необходимые для нормального функционирования как основных, так и вспомогательных процессов (например, процессы транспортировки, складирования, подбора и комплектования деталей и т. д.)?

а) основные;
б) промежуточные;
в) вспомогательные;
г) обслуживающие.

г) обслуживающими

Пояснение: Обслуживающие процессы не меняют предмет труда напрямую, а обеспечивают инфраструктуру: перемещают объекты, хранят их, комплектуют — то есть создают условия для работы и основных, и вспомогательных процессов.

10. Из каких стадий в общем случае состоит основное производство промышленной организации?

а) снабженческой;
б) заготовительной;
в) обрабатывающей;
г) сборочной;
д) распределительной.

б) заготовительной; в) обрабатывающей; г) сборочной

Пояснение: В общем случае основное производство включает эти три стадии. Заготовительная — получение заготовок, обрабатывающая — превращение заготовок в детали, сборочная — сборка узлов и изделий, включая испытания. Варианты «снабженческая» и «распределительная» относятся к логистике, а не к стадиям самого производственного процесса.

11. При каком виде движения предметов труда продолжительность изготовления партии деталей (длительность технологического цикла) минимальна?

а) последовательном;
б) параллельно-последовательном;
в) параллельном;
г) поточном.

в) параллельном

Пояснение: При параллельном виде движения предмет труда передаётся на следующую операцию сразу после обработки на предыдущей (поштучно или мелкими партиями). Это минимизирует длительность технологического цикла, хотя может приводить к простоям на отдельных операциях из-за непропорциональности.

12. Наиболее прогрессивной и эффективной формой организации производственных процессов является:

а) единичное производство;
б) серийное производство;
в) массовое производство.
г) поточное производство.

г) поточное производство

Пояснение: Поточное производство считается наиболее прогрессивной формой, так как обеспечивает непрерывность и ритмичность, согласованность операций во времени, что ведёт к высокой эффективности и снижению издержек.

13. Основной параметр, характеризующий производство как поточное называется ...?

а) синхронизацией;
б) тактом (ритмом);
в) транспортной партией;
г) заделом.

Правильный ответ: б) тактом (ритмом).

Объяснение:
Такт (или ритм) поточной линии — это интервал времени между выпуском (или запуском) двух следующих друг за другом изделий. Именно он задаёт темп работы всей линии и является ключевым параметром поточного производства.
Почему не другие варианты:

- *Синхронизация* — это процесс выравнивания длительности операций под такт, а не сам основной параметр.
- *Транспортная партия* — количество изделий, перемещаемых одновременно.
- *Задел* — запас заготовок или полуфабрикатов для обеспечения бесперебойной работы.

14. Такт поточной линии рассчитывается по формуле:

а) $N = \frac{T_{эф}}{r}$;
б) $r = \frac{T_{эф}}{N}$;
в) $r = \frac{N}{T_{эф}}$;
г) $T_{эф} = \frac{N}{r}$.

Как выбрать вариант в тесте: ищите формулу, где фонд времени делится на объём выпуска.

15. Определите такт поточной линии, если задана месячная программа выпуска изделий 100 ед., а эффективный фонд времени работы за месяц составляет 200 часов. В ответе укажите единицу измерения.

Ответ: 2 часа на изделие (или 2 ч/шт).

16. Для какой поточной линии характерно изготовление или сборка одного предмета труда (детали, узла, изделия)?

а) непрерывно-поточной;
б) прерывно-поточной;
в) однопредметной;
г) многопредметной.

Правильный ответ: в) однопредметной.

Объяснение:
Однопредметная поточная линия специализируется на выпуске одного наименования продукции в течение длительного времени.
Почему не другие варианты:

- *Непрерывно-поточная* — характеризуется непрерывностью процесса, а не номенклатурой.
- *Прерывно-поточная* — имеет перерывы из-за разной длительности операций.
- *Многопредметная* — предназначена для выпуска нескольких видов изделий.

17. Для какой поточной линии характерно изготовление или сборка нескольких предметов труда (деталей, узлов, изделий)?

а) непрерывно-поточной; в) однопредметной;
б) прерывно-поточной; г) многопредметной.

Правильный ответ: г) многопредметной.

Объяснение:
Многопредметные поточные линии используются, когда необходимо выпускать несколько типов изделий, часто с переналадкой оборудования.

18. Как выглядит условие синхронизации операций в поточном производстве?

а) $\frac{t_1}{c_1} = \frac{t_2}{c_2} = ... \frac{t_i}{c_i} = r$; б) $r = \frac{T_{эф}}{N}$; в) $r = \frac{N}{T_{эф}}$; г) $\frac{c_1}{t_1} = \frac{c_2}{t_2} = ... \frac{c_i}{t_i} = r$.

Как выбрать вариант в тесте: ищите условие, где длительность операции соотносится с тактом (равна или кратна ему).

19. Какой задел представляет собой детали или сборочные единицы, находящиеся в процессе непосредственной обработки или сборки на рабочих местах?

а) технологический; в) оборотный;
б) транспортный; г) страховой.

Правильный ответ: а) технологический.

Объяснение:
Технологический задел — это заготовки, которые прямо сейчас обрабатываются на станках или собираются на рабочих местах.
Почему не другие варианты:

- *Транспортный задел* — детали в процессе перемещения между операциями.
- *Оборотный задел* — создаётся для выравнивания производительности смежных операций.
- *Страховой задел* — резерв на случай сбоев.

20. Виды движения предметов труда

Определить графически и аналитически длительность технологического процесса изготовления деталей при различных видах сочетания движения предметов труда.

Исходные данные: размер партии деталей - 9 шт.; размер транспортной партии при параллельно-последовательном сочетании - 3 детали, при параллельном - 1 деталь. Нормы времени на обработку детали:

№ варианта	Наименование операции и ее продолжительность, мин.				
	токарная ($t_т$)	фрезерная ($t_ф$)	сверлильная ($t_с$)	шлифовальная ($t_ш$)	полировальная ($t_п$)
1	8	4	10	6	12
2	10	12	8	16	14
3	16	14	10	12	18
4	14	6	8	10	6
5	4	8	6	10	4

На каждой операции по одному работнику (станку). Межоперационное время принять равным нулю.

21. Производственный цикл сложного процесса

Определить общую продолжительность цикла изготовления машины «С» (например, станка). Установить сроки начала изготовления машины, если заказчику она должна быть сдана 7 декабря 2015 г. Продолжительность испытания станка составляет три дня, упаковки – один день. Компоновка машины «С» и длительность циклов ее изготовления и сборки представлены в таблице:

Таблица – Длительность циклов изготовления и сборки машины «С»

Деталь		Подузел		Узел		Изделие	
вид детали	время изготовления, дни	вид подузла	время сборки, дни	вид узла	время сборки, дни	вид машины	время сборки, дни
Д-1	2	–	–	–	–	С	7
Д-2	1	ПУ-1.1	3	У-1	4		
Д-3	2						
Д-4	1	ПУ-1.2	2				
Д-5	2	–	–	–	–		
Д-6	1	–	–	–	–		
Д-7	2	ПУ-2.1	4	У-2	3		
Д-8	1						
Д-9	1						

22. Организация поточного производства

Определить такт поточной линии с рабочим конвейером, потребное число рабочих мест на операциях и степень их загрузки, основные параметры конвейера (его длину и скорость), а также длительность цикла сборки.

Сменная программа сборки – 110 изделий. Шаг конвейера – 1,4 м. Регламентированные перерывы для отдыха в смену – 40 мин. Продолжительность смены – 8 ч. Нормы времени по операциям, мин: t1 – 3,2; t2 – 7,5; t3 – 9,8; t4 – 8,0; t5 – 4,2.

23. Какой задел представляет собой количество деталей, хранящихся в запасе на случай несвоевременной подачи материалов, полуфабрикатов, готовых деталей или перерывов в обеспечении сборки вследствие аварий станка и т. п.

а) технологический;
б) транспортный;
г) страховой.
в) оборотный;

Правильный вариант: **г) страховой**.

Пояснение: страховой задел создаётся как резерв на случай сбоев в поставках, аварий, простоев и других непредвиденных обстоятельств, чтобы не останавливать сборку.

- **Технологический задел** — детали в процессе обработки на рабочих местах.
- **Транспортный задел** — детали, находящиеся в перемещении между операциями.
- **Оборотный задел** — запас для выравнивания производительности смежных операций.
- **Страховой задел** — именно тот резерв, о котором идёт речь в вопросе.

Критерии оценивания тестового задания:

Оценка	Критерии оценивания
отлично	от 90 до 100 % правильно выполненных заданий
хорошо	от 70 до 89 % правильно выполненных заданий
удовлетворительно	от 50 до 69 % правильно выполненных заданий
неудовлетворительно	менее 50 % правильно выполненных заданий

5. МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ОЦЕНКИ РЕЗУЛЬТАТОВ ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ

Промежуточная аттестация проводится в форме зачета/зачета с оценкой/экзамена.

5.1. Вопросы к зачету/зачету с оценкой/экзамену:

Перечень вопросов

1. Понятие логистики производства и ее место в цепи поставок
2. Понятие производственного процесса и его составляющие
3. Принципы организации производственного процесса
4. Типы производства и их технико-экономическая характеристика
5. Организация производственного процесса во времени
6. Виды движения предметов труда: последовательный вид движения
7. Виды движения предметов труда: параллельно-последовательный вид движения
8. Виды движения предметов труда: параллельный вид движения
9. Виды движения предметов труда: поточный вид движения
10. Производственный цикл сложного процесса
11. Характеристика и принципы организации поточного производства
12. Классификация поточных линий
13. Методы синхронизации операций
14. Заделы в поточном производстве

15. Производственная структура организации

16. Технический контроль качества продукции: его понятие и задачи, свойства и показатели качества продукции, методы определения значений показателей качества продукции

17. Технический контроль качества продукции: его понятие, задачи и виды

18. Автоматизированные системы управления производством: система MRP

19. Автоматизированные системы управления производством: система MRPII

20. Автоматизированные системы управления производством: система ERP

21. История возникновения и характеристика концепции бережливого производства

22. Принципы бережливого производства

23. Потери в бережливом производстве и пути их сокращения

24. Инструменты и методы бережливого производства: картирование потока создания ценности (Valuestreammapping)

25. Инструменты и методы бережливого производства: диаграмма спагетти (Spaghettidiagram)

26. Инструменты и методы бережливого производства: толкающие (push) и тянущие (pull) производственные системы (productionsystem)

27. Инструменты и методы бережливого производства: концепция «Точно в срок» (Justintime (JIT)) и система «Канбан» (Kanban)

28. Инструменты и методы бережливого производства: система «Упорядочение» на рабочих местах (5S, 5C)

29. Инструменты и методы бережливого производства: визуализация (Visualfactory)

30. Инструменты и методы бережливого производства: всеобщее обслуживание оборудования (TotalProductiveMaintenance (TPM))

31. Инструменты и методы бережливого производства: общая эффективность оборудования (OverallEquipmentEffectiveness (OEE))

32. Инструменты и методы бережливого производства: быстрая переналадка (Single-MinuteExchangeofDies (SMED))

33. Инструменты и методы бережливого производства: защита от ошибок «Пока-ёкэ» (Poka-yoke)

34. Инструменты и методы бережливого производства: непрерывное улучшение «Кайдзен» (Kaizen)

Критерии оценивания зачета с оценкой/экзамена:

Оценка	Критерии оценивания
зачтено	Обучающийся должен: уметь строить ответ в соответствии со структурой излагаемого вопроса; продемонстрировать прочное, достаточно полное усвоение знаний программного материала; продемонстрировать знание основных теоретических понятий; правильно формулировать определения; последовательно, грамотно и логически стройно изложить теоретический материал; продемонстрировать умения самостоятельной работы с литературой; уметь сделать достаточно обоснованные выводы по излагаемому материалу.
не зачтено	Обучающийся демонстрирует: незнание значительной части программного материала; не владение понятийным аппаратом дисциплины; существенные ошибки при изложении учебного

	материала; неумение строить ответ в соответствии со структурой излагаемого вопроса; неумение делать выводы по излагаемому материалу.

Критерии оценивания зачета с оценкой/экзамена:

Оценка	Критерии оценивания
отлично	Выставляется, если обучающимся правильно и полностью раскрыто содержание материала в пределах программы, чётко и правильно даны определения и раскрыто содержание понятий, точно использованы научные и технические термины, в ответе использованы ранее приобретённые теоретические знания, сделаны необходимые выводы и обобщения
хорошо	Выставляется, если обучающимся раскрыто основное содержание материала в пределах программы, даны определения и раскрыто содержание понятий, в ответе использованы ранее приобретённые теоретические знания, сделаны необходимые выводы и обобщения, но присутствуют незначительные нарушения в последовательности изложения, имеются одна-две неточности в содержании ответа
удовлетворительно	Выставляется, если обучающимся содержание учебного материала изложено фрагментарно, не всегда последовательно, не даны определения, не раскрыто содержание понятий, или они изложены с ошибками, допускаются ошибки и неточности в использовании научной терминологии, отсутствуют выводы и обобщения из предыдущего материала, или возможны ошибки в их изложении
неудовлетворительно	Выставляется, если обучающимся основное содержание учебного материала не раскрыто, не даются ответы на основные вопросы, допускаются грубые ошибки в определении понятий, в использовании терминологии, отсутствуют выводы и обобщения