

МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ І НАУКИ, МОЛОДІ ТА СПОРТУ УКРАЇНИ
Харківська національна академія міського господарства

МЕТОДИЧНІ ВКАЗІВКИ
до виконання розрахунково-графічної роботи з дисципліни

«Організація виробництва»

*(для студентів заочної форми навчання
освітньо-кваліфікаційного рівня бакалавр, напряму підготовки
6.030504 «Економіка підприємства», галузі знань
0305 – «Економіка та підприємництво»)*

Харків
ХНАМГ
2011

Методичні вказівки до виконання розрахунково-графічної роботи з дисципліни «Організація виробництва» (для студентів заочної форми навчання освітньо-кваліфікаційного рівня бакалавр, напряму підготовки 6.030504 «Економіка підприємства», галузі знань 0305 – «Економіка та підприємництво») / Харк. нац. акад. міськ. госп-ва; уклад.: Т. Є. Одаренко. – Х.: ХНАМГ, 2011. – 20 с.

Укладач: Т. Є. Одаренко

Рецензент: к.е.н., доц. О. В. Васильєв

Затверджено на засіданні кафедри менеджменту міського і регіонального розвитку факультету післядипломної освіти та заочного навчання, протокол № 1 від 2 вересня 2011 р.

ВСТУП

Сучасні підходи до ринкового господарювання ставлять перед виробництвом конкретні цілі: випускати певні види продукції (надавати послуги) за номенклатурою, кількістю, якістю та ціною, які відповідають існуючому попиту чи прогнозу щодо нього. Тому завданнями виробництва є: систематичне підвищення рівня його організації, гнучкості реагування на зміни попиту, мобільності проектування та освоєння нової продукції (послуг); підтримання оптимальності функціонування з найменшими витратами; забезпечення високої культури трудової діяльності персоналу, спрямованої на точне і своєчасне виконання замовлень належної якості та конкурентоспроможності.

Проблема надання гнучкості та мобільності виробничим підприємствам особливо актуалізується на сучасному етапі реформування економіки, проведення широкомасштабних заходів реструктуризації промислового виробництва. Це потребує розроблення й впровадження нових підходів, способів та методів організації виробництва, які б узгоджувались зі змінами, що виникають навколо та всередині підприємства.

Методи й умови створення та раціонального функціонування самої структури виробничої системи характеризують організацію виробництва.

1. ЗАГАЛЬНІ ВКАЗІВКИ

Курс «Організація виробництва» призначений для студентів заочної форми навчання економічних спеціальностей. Він тісно пов'язаний з економічними та технічними дисциплінами. Економічні дисципліни - це планування, наукова організація праці, статистика, програмування, історія економічних вчень, маркетинг, менеджмент, бухгалтерський облік і звітність, аудит, фінанси, аналіз виробничо-господарської діяльності та ін., на основі яких розробляються заходи щодо поліпшення організації виробництва й підвищення

його ефективності. Технічні дисципліни вивчають закономірності розвитку, вдосконалення властивостей та конструкцій предметів праці й способів їх виготовлення, тобто сировини, матеріалів, готової продукції та виробничого устаткування. Ці дисципліни («Технологія машинобудування», «Прикладна математика», «Застосування ЕОМ» та ін.) є підґрунтям для інженерних питань організації виробництва.

Метою викладання дисципліни «Організація виробництва» є формування у студентів комплексу професійних знань з теоретичних основ і сучасного досвіду виробництва; усвідомлення сутності його понять та категорій; з'ясування змістовності проектно-технічної підготовки та виготовлення продукції; придбання практичних навичок системного аналізу виробничих процесів; набуття та закріплення умінь використання принципів, методів, способів та інструментів раціональної організації виробничих систем, а також сприяння розвитку дослідницьких і організаторських здібностей в підготовці організаційних проектів виробництва та ефективної їх реалізації.

Завдання курсу - вивчення теорії та практики організації виробництва, придбання навичок аналізу процесів, які відбуваються у виробництві, закріплення знань самостійного виконання техніко-економічних розрахунків і обґрунтування параметрів раціональної організації виробничих систем.

Об'єктом вивчення дисципліни є виробнича діяльність промислового підприємства (фірми) з перетворення ресурсів в економічне благо. Усі ресурси мають обмежений характер, тобто природні, трудові, виробничі, інформаційні ресурси та інші, що необхідні для ефективної діяльності підприємства.

Предмет курсу - зв'язки та відношення між елементами виробничої системи, які відображають сутність та зміст організації процесів проектування, освоєння та виготовлення продукції на підприємстві.

Ринкові умови господарювання потребують оволодіння сталими теоретичними знаннями не тільки про основні принципи та методи організації промислового виробництва, але й про управління інноваційними процесами, реформування і реструктуризацію виробничих систем, а також передбачають

набуття необхідних практичних навичок обґрунтовувати та реалізовувати організаційно-управлінські рішення з метою забезпечення високих результатів у виробничо-господарській діяльності. Організація виробництва, як дисципліна, перебуває в центрі вузлових питань економіки у своїй галузі та ґрунтується на розумінні й використанні об'єктивних економічних законів і принципів. Вивчення дії економічних законів, а також знання низки прикладних і точних наук дає змогу встановити деякі загальні для всіх підприємств та специфічні для підприємств різних галузей принципи, форми і способи організації найефективнішої роботи.

Життя не стоїть на місці, і тому будь-які організаційно-технічні рішення, способи виготовлення продукції, виконання виробничих операцій, методи і прийоми праці, інструменти впливу на мотивацію персоналу, форми господарювання, які високоефективні сьогодні, завтра можуть бути і мають бути поліпшені і замінені досконалішими під впливом конкуренції, технологічного розвитку, умов виробництва, що постійно змінюються.

В даний курс входить розрахунково-графічна робота, яку студент виконує самостійно. Необхідно вирішити декілька завдань в зошиті. Номер варіанта відповідає останній цифрі номера залікової книжки. Після виконання кожного завдання треба зробити висновок.

При написанні розрахунково-графічної роботи студенти використовують інформацію, отриману на настановних лекціях і практичних заняттях. В допомогу наведено список літературних джерел. Після вирішення розрахунково-графічної роботи студенти повинні перевірити закріплені знання, надаючи відповіді на контрольні питання згідно темам курсу.

Розрахунково-графічна робота має бути представлена на перевірку в строк, встановлений учбовим графіком.

Титульний лист розрахунково-графічної роботи повинен містити: найменування Міністерства, назву вузу (повне), факультет, найменування дисципліни, варіант, спеціальність, номер групи, прізвище, ім'я, по батькові студента, а також викладача, місто та рік написання роботи.

Формою контролю знань студентів є іспит. Він проводиться письмово за білетами, що складаються з двох питань й завдання.

2. ЗАВДАННЯ ДЛЯ РОЗРАХУНКОВО-ГРАФІЧНИХ РОБІТ

Номер варіанта завдання відповідає останній цифрі номера залікової книжки студента.

Розрахунково-графічну роботу слід виконувати в зошиті. Після вирішення завдань необхідно зробити висновок.

Варіант № 0

1. Визначити нормативну трудомісткість етапів в КПП (комплекс проектної підготовки), виходячи з нормативів питомої ваги етапів в загальному обсязі КПП і тривалості всієї КПП.

Коефіцієнт виконання норм часу	Тривалість всієї КПП, год.	Кількість виконавців за етапами			
		1	2	3	4
1,13	8000	7	8	3	4

2. Визначити величину запуску деталей на період обслуговування та величину такту поточної лінії, якщо добова програма на дві рівнозавантажені зміни складає 756 деталей, а період обслуговування деталі складає 240 хв.

3. Розрахувати розмір партії деталей за наступними даними:
підготовчо-заклучний час – 35 хв.;
штучний час – 4 хв.;
коефіцієнт наладки – 0,05.

4. Технологічний процес обробки деталі складається з чотирьох операцій такої тривалості: $t_1=15$, $t_2=10$, $t_3=5$, $t_4=20$ хвилин. Програма випуску 640 деталей за добу. Режим роботи – дві зміни, тривалість зміни 8 годин. Визначити такт конвеєрної лінії та кількість робочих місць за операціями на конвеєрній лінії.

Варіант № 1

1. Визначити рівень технологічності з трудомісткості виготовлення виробу та рівень технологічності за собівартістю за наступними даними:

Трудомісткість аналога, Та, чол.год./ шт.	Трудомісткість нового виробу, Тн, чол.год./ шт.	Собівартість аналога, Са, грн.	Собівартість нового виробу, Сн, грн.	Обсяг виконання робіт за рік аналога, Ва, шт.	Продуктивність нового виробу, Вн, шт.	Період часу від початку проектування до випуску виробу, І, роки
540	600	300	310	4000	5000	3

2. Визначити виробничу потужність ділянки механічного цеху та коефіцієнт завантаження устаткування при обробці модулів на малогабаритних платах. Вихідні дані:

1. Річна виробнича програма 2-х типів:

КТ – 2500 шт.;

КЛ – 3000 шт.;

УУВ – 500 шт.;

ВУУ – 1500 шт.;

УО – 500 шт.

2. Режим роботи двозмінний, 8 годинний робочий день. Кількість робочих днів у році – 256.

3. Трудомісткість виготовлення модулів на малогабаритних платах, а також прогресивні рівні виконання робітником норм часу, що діють, за звітними даними наведені в таблиці:

Найменування робіт	Рівень виконання норм часу за звітом, %	Трудомісткість виготовлення плати	
		1 тип плат (КТ, КЛ, УУВ)	2 тип плат (ВУУ, УО)
Фрезерні	130	0,3	12,0
Пресувальні	125	0,7	1,0
Токарні	115	0,6	4,0

4. Витрати часу на ремонт устаткування складають 2% від номінального фонду.

5. Склад устаткування механічної ділянки:

Фрезерні – 8 шт.;

Пресувальні – 3 шт.;

Токарні – 4 шт.

3. У створення об'єкту основних засобів була вкладена сума 5000 тис. грн. За допомогою об'єкту передбачається виробити 10000 одиниць продукції. Визначити суму амортизації за рік, протягом якого вироблено 2000 одиниць продукції.

Варіант № 2

1. Визначити обсяг реалізованої продукції виходячи з таких даних:

Показники	Річний випуск, шт.	Оптова ціна за од., грн.	Вартість річного обсягу виробництва, тис. грн.
1. Виріб А	1000	9	-
2. Виріб Б	250	7,5	-
3. Виріб В	750	8,3	-
4. Залишки готової продукції			
- на початок року	-	-	2,3
- на кінець року	-	-	2,0

2. Визначити нормативну трудомісткість етапів в КПП (комплекс проектної підготовки), виходячи з нормативів питомої ваги етапів в загальному обсязі КПП та тривалість всієї КПП.

Коефіцієнт виконання норм часу	Тривалість всієї КПП, год.	Кількість виконавців за етапами			
		1	2	3	4
1,12	2000	5	5	6	5

3. Виріб містить n складових частин і елементів, з них d володіє патентною чистотою відносно даної країни, їх вартість $C_{пд}$. Загальна вартість виробу C_3 . Знайти вартісний показник патентної чистоти виробу. Вихідні дані:

№ з/п	n	d	Спд, грн.	Сз., грн.
1	58	57	22000	23000

4. Визначити тривалість технологічного циклу обробки партії деталей в 50 штук при послідовному виду руху у виробництві. Побудувати графік циклу обробки партії деталей. Вихідні дані:

Найменування	№ операції							
	1	2	3	4	5	6	7	8
$T_{ш.к.}, \text{хв.}$	14	3	2	5	8	10	2,5	6
$C_i, \text{шт.}$	4	1	1	1	1	2	1	1

Варіант № 3

1. Визначити виробничу потужність цеху та коефіцієнт використання потужності за наступних умов: кількість однотипних верстатів в цеху 100 одиниць, з 1 листопада встановлено ще 30 одиниць, з 1 травня вибуло 6 одиниць, число робочих днів у році – 258, режим роботи – двозмінний,

тривалість зміни – 8 годин, регламентований відсоток простоїв на ремонт устаткування – 6 %, продуктивність одного верстата – 5 деталей за годину; план випуску за рік – 1700000 деталей.

2. Визначити нормативну трудомісткість етапів в КПП (комплекс проектної підготовки), виходячи з нормативів питомої ваги етапів в загальному обсязі КПП та тривалість всієї КПП.

Коефіцієнт виконання норм часу	Тривалість всієї КПП, год.	Кількість виконавців за етапами			
		1	2	3	4
1,15	2500	4	3	5	6

3. Визначити програму запуску деталей на період обслуговування та величину такту потокової лінії, якщо добова програма на дві рівнозавантажені зміни 788 деталей, а період обслуговування 230 хвилин.

4. Розрахувати розмір партії деталей за наступними даними:
- підготовчо-завершальний час – 30 хв.
 - штучний час – 4 хв.
 - коефіцієнт наладки – 0,05.

Варіант № 4

1. Визначити рівень технологічності з трудомісткості виготовлення виробу та рівень технологічності за собівартістю за наступними даними:

Трудомісткість аналога, Та, чол. год./ шт.	Трудомісткість нового виробу, Тн, чол.год./ шт.	Собівартість аналога, Са, грн.	Собівартість нового виробу, Сн, грн.	Обсяг виконання робіт за рік аналога, Ва, шт.	Продуктивність нового виробу, Вн, шт.	Період часу від початку проектування до випуску виробу, Т, роки
535	605	1000	1200	4400	6000	2

2. Визначити тривалість технологічного циклу обробки партії деталей в 50 штук при послідовному виді руху у виробництві. Побудувати графік циклу обробки партії деталей. Вихідні дані:

Найменування	№ операції							
	1	2	3	4	5	6	7	8
Т _{ш.к.} , хв.	13	3	2	5	8	10	2,5	8
С _і , шт.	3	1	1	1	1	2	1	1

3. У створення об'єкту основних засобів була вкладена сума 6000 тис. грн. За допомогою об'єкту передбачається виробити 10000 одиниць продукції. Визначити суму амортизації за рік, протягом якого вироблено 3000 одиниць продукції.

4. Виріб містить n складових частин і елементів, з них d володіє патентною чистотою відносно даної країни, їх вартість $C_{пд}$. Загальна вартість виробу C_3 . Знайти вартісний показник патентної чистоти виробу. Вихідні дані:

№ з/п	n	d	Спд, грн.	Собщ., грн.
1	30	27	32500	35000

Варіант № 5

1. Технологічний процес обробки деталі складається з чотирьох операцій такої тривалості: $t_1=13$, $t_2=11$, $t_3=6$, $t_4=20$ хвилин. Програма випуску 640 деталей за добу. Режим роботи – дві зміни, тривалість зміни 8 годин. Визначити такт конвеєрної лінії та кількість робочих місць за операціями на конвеєрній лінії.

2. Визначити виробничу потужність ділянки механічного цеху та коефіцієнт завантаження устаткування при обробці модулів на малогабаритних платах. Вихідні дані:

1. Річна виробнича програма 2-х типів:

КТ – 2800 шт.;

КЛ – 2700 шт.;

УУВ – 500 шт.;

ВУУ – 1600 шт.;

УО – 400 шт.

2. Режим роботи двозмінний, 8 годинний робочий день. Кількість робочих днів у році – 252.

3. Трудомісткість виготовлення модулів на малогабаритних платах, а також прогресивні рівні виконання робітником норм часу, що діють, за звітними даними наведені в таблиці:

Найменування робіт	Рівень виконання норм часу за звітом, %	Трудомісткість виготовлення плати	
		1 тип плат (КТ, КЛ, УУВ)	2 тип плат (ВУУ, УО)
Фрезерні	135	0,3	12,0
Пресувальні	120	0,7	1,0
Токарні	110	0,6	4,0

4. Витрати часу на ремонт устаткування складають 2% від номінального фонду.

5. Склад устаткування механічної ділянки:

Фрезерні – 9 шт.;

Пресувальні – 3 шт.;
Токарні – 5 шт.

3. Розрахувати розмір партії деталей за наступними даними:
підготовчо-заклучний час – 40 хв.;
штучний час – 5 хв.;
коефіцієнт наладки – 0,05.

Варіант № 6

1. У створення об'єкту основних засобів була вкладена сума 8000 тис. грн. За допомогою об'єкту передбачається виробити 12000 одиниць продукції. Визначити суму амортизації за рік, протягом якого вироблено 3000 одиниць продукції.

2. Технологічний процес обробки деталі складається з чотирьох операцій такої тривалості: $t_1=9$, $t_2=15$, $t_3=8$, $t_4=18$ хвилин. Програма випуску 740 деталей за добу. Режим роботи – дві зміни, тривалість зміни 8 годин. Визначити такт конвеєрної лінії та кількість робочих місць за операціями на конвеєрній лінії.

3. Розрахувати такт і ритм потокової лінії. Вихідні дані: тривалість зміни 8 годин, регламентовані втрати часу 24 хвилин, виробнича програма в зміну 38 штук виробів.

4. Виріб містить n складових частин і елементів, з них d володіє патентною чистотою відносно даної країни, їх вартість $C_{пд}$. Загальна вартість виробу C_3 . Знайти вартісний показник патентної чистоти виробу. Вихідні дані:

№ з/п	n	d	$C_{пд}$, грн.	C_3 , грн.
1	71	68	56000	58500

Варіант № 7

1. Визначити нормативну трудомісткість етапів в КПП (комплекс проектної підготовки), виходячи з нормативів питомої ваги етапів в загальному обсязі КПП та тривалість всієї КПП.

Коефіцієнт виконання норм часу	Тривалість всієї КПП, год.	Кількість виконавців за етапами			
		1	2	3	4
1,2	6000	5	5	4	3

2. Визначити тривалість технологічного циклу обробки партії деталей в 60 штук при послідовному виду руху у виробництві. Побудувати графік циклу обробки партії деталей. Вихідні дані:

Найменування	№ операції							
	1	2	3	4	5	6	7	8
T _{ш.к.} , мин.	13	3	2	5	8	10	2,5	8
C _i , шт.	3	1	1	1	1	2	1	1

3. Визначити обсяг реалізованої продукції виходячи з таких даних:

Показники	Річний випуск, шт.	Оптова ціна за од., грн.	Вартість річного обсягу виробництва, тис. грн.
1. Виріб А	1000	9	-
2. Виріб Б	250	7,5	-
3. Виріб В	750	8,3	-
4. Залишки готової продукції			
- на початок року	-	-	2,3
- на кінець року	-	-	2,0

4. Розрахувати розмір партії деталей за наступними даними:

підготовчо-завершальний час – 40 хв.

штучний час – 2 хв.

коефіцієнт наладки – 0,05.

Варіант № 8

1. Визначити рівень технологічності з трудомісткості виготовлення виробу та рівень технологічності за собівартістю виходячи з наступних даних:

Трудомісткість аналога, Т _а , чол.год./шт.	Трудомісткість нового виробу, Т _н , чол.год./шт.	Собівартість аналога, С _а , грн.	Собівартість нового виробу, С _н , грн.	Обсяг виконання робіт за рік аналога, В _а , шт.	Продуктивність нового виробу, В _н , шт.	Період часу від початку проектування до випуску виробу, І, роки
540	600	300	310	4000	5000	3

2. Визначити програму запуску деталей на період обслуговування та величину такту потокової лінії, якщо добова програма на дві рівнозавантажені зміни 768 деталей, а період обслуговування 240 хвилин.

3. У створення об'єкту основних засобів була вкладена сума 8000 тис. грн. За допомогою об'єкту передбачається виробити 8000 одиниць продукції. Визначити суму амортизації за рік, протягом якого вироблено 2000 одиниць продукції.

4. Визначити виробничу потужність цеху та коефіцієнт використання потужності за наступних умов: кількість однотипних верстатів в цеху 120 одиниць, з 1 листопада встановлено ще 40 одиниць, з 1 травня вибуло 8 одиниць, число робочих днів у році – 256, режим роботи – двозмінний, тривалість зміни – 8 годин, регламентований відсоток простоїв на ремонт устаткування – 4 %, продуктивність одного верстата – 4 деталей за годину; план випуску за рік – 1600000 деталей.

Варіант № 9

1. Визначити величину запуску деталей на період обслуговування та величину такту поточної лінії, якщо добова програма на дві рівнозавантажені зміни складає 752 деталі, а період обслуговування деталі складає 260 хв.

2. Визначити виробничу потужність цеху та коефіцієнт використання потужності за наступних умов: кількість однотипних верстатів в цеху 150 одиниць, з 1 листопада встановлено ще 30 одиниць, з 1 травня вибуло 10 одиниць, число робочих днів у році – 258, режим роботи – двозмінний, тривалість зміни – 8 годин, регламентований відсоток простоїв на ремонт устаткування – 4 %, продуктивність одного верстата – 3 деталі за годину; план випуску за рік – 1800000 деталей.

3. Визначити тривалість технологічного циклу обробки партії деталей в 50 штук при послідовному виді руху у виробництві. Побудувати графік циклу обробки партії деталей. Вихідні дані:

Найменування	№ операції							
	1	2	3	4	5	6	7	8
$T_{ш.к.}$, хв.	13	3	3	7	8	10	3	6
C_i , шт.	2	1	2	1	1	2	1	3

4. Розрахувати такт і ритм потокової лінії. Вихідні дані: тривалість зміни 12 годин, регламентовані втрати часу 30 хвилин, виробнича програма в зміну 115 штук виробів.

Додаткові дані до задачі на КПП

Визначити трудомісткість кожного з етапів КПП, виходячи з нормативів питомої ваги їх в загальному обсязі КПП.

№ з/п	Етапи КПП	Питома вага, %
1	Розробка технічної пропозиції та ескізного проекту	19
2	Розробка технічного та ескізного проекту	34
3	Розробка робочого проекту	37
4	Оформлення документації	10
	Всього:	100

Визначити тривалість етапу в календарних днях.

3. КОНТРОЛЬНІ ПИТАННЯ

1. Що є предметом організації виробництва?
2. Розкрийте зміст курсу організації виробництва.
3. Що є об'єктом організації виробництва?
4. Які науки тісно пов'язані з організацією виробництва?
5. Що таке виробничий процес?
6. Які принципи організації виробничих процесів.
7. Опишіть структуру виробничого процесу.
8. Назвіть типи виробництва та їх техніко-економічні показники.
9. Що таке виробничий цикл виготовлення деталей?
10. Види руху партії деталей за операціями.
11. Назвіть основні елементи виробничої структури підприємства.
12. У чому полягає суть організації автоматизованого виробництва?
13. В чому полягає призначення організації допоміжних цехів.
14. З яких підрозділів складаються обслуговуючі господарства підприємства?
15. Опишіть організацію інструментального господарства.
16. Дайте характеристику ремонтної служби підприємства.
17. Яка роль енергетичного господарства на підприємстві?
18. Яка роль відведена організації транспортного господарства на підприємстві?
19. Завдання та структура складського господарства на підприємстві.
20. Економічні завдання створення та освоєння нової техніки.
21. Яка роль науки в забезпеченні технічного прогресу й вдосконалення виробництва?
22. З яких етапів складається організація дослідно-конструкторських робіт?
23. Що таке стандартизація та уніфікація в конструкторській підготовці виробництва?
24. У чому суть системи автоматизованого проектування?
25. Організація освоєння виробництва нової техніки.
26. Основи нормування праці.

27. Організація трудових процесів.
28. Розкрийте суть та систему показників якості продукції.
29. Дайте характеристику концепції загального управління якістю.
30. Яка система забезпечення конкурентоспроможності існує?
31. Що таке якість продукції?
32. Перерахуйте інструменти підвищення якості.
33. Що таке партійний метод організації виробництва?
34. Що таке одиничний метод організації виробництва?
35. Яка організація праці є на підприємстві?
36. У чому полягає суть організації робочого місця на підприємстві?
37. Продуктивність праці на підприємстві: поняття, методи вимірювання і чинники збільшення.
38. Назвіть форми організації ремонтних робіт на підприємстві.
39. Які бувають типи виробничих процесів?
40. Що таке такт потокової лінії?
41. Що таке ритм потокової лінії?
42. Види підприємств та їх характеристика.
43. З чого складається система технічного обслуговування господарства?
44. Що таке дійсний фонд часу роботи устаткування?
45. Що таке річний фонд часу роботи устаткування?
46. Що таке виробнича потужність ділянки?
47. Опишіть структуру виробничого процесу.
48. Які Ви знаєте показники якості продукції?
49. Назвіть форми та системи оплати праці.
50. Що таке собівартість продукції?

СПИСОК ДЖЕРЕЛ

1. Ассонов Г. Ф. Опыт организации и управления НИОКР в зарубежных странах / Ассонов Г. Ф. – К.: УкрИНТЭИ, 1992.
2. Бадалов С. М. Подготовка производства – залог качества продукции / Бадалов С. М. – Минск: Техника, 1989.
3. Васильев Ю. П. Управление развитием производства: Опыт США / Васильев Ю. П. – М.: Экономика, 1989.
4. Воронков В. Д. Справочник инженера — организатора производства / Воронков В. Д. – М.: Московский рабочий, 1988.
5. Вяткин В. Н. Графический инструмент организационного проектирования / Вяткин В. Н. – М.: Экономика, 1987.
6. Гинзбург Е. Г. Законы и методология организации производственных систем / Гинзбург Е. Г. – Иваново: Ивановский ГУ, 1988.
7. Дейнеко О. А. Современный организатор производства / Дейнеко О. А. – М.: Экономика, 1984.
8. Зимин А. А. Мастер в системе управления производством / Зимин А. А. – М.: Экономика, 1988.
9. Карпенко М. Подготовку производства - на плечи СПУ / Карпенко М. – Х.: Прапор, 1990.
10. Керженцев П. М. Принципы организации / Керженцев П. М. – М.: Экономика, 1979.
11. Курочкин А. С. Оперативное управление строительным производством / Курочкин А. С. – К.: ЦМИПКС, 1991.
12. Курочкин А. С. Организация управления предприятием / Курочкин А. С. – К.: МАУП, 1996.
13. Курочкин А. С. Організація виробництва / Курочкин А. С. – К.: МАУП, 2001.
14. Курочкин А. С. Управление научно-техническим развитием производства / Курочкин А. С. – К.: ЦМИПКС, 1989.

15. Малазов И. К. Организация и планирование производственно-хозяйственной деятельности промышленных предприятий / И. К. Малазов, Р. С. Костюк. – К.: Вища школа, 1983.
16. Ипатов М. И. Организация и планирование машиностроительного производства / Ипатов М. И. – М.: Вища школа, 1988.
17. Организация труда мастеров и начальников цехов в массовом производстве: Метод. рекомендации. – М.: НИИтруда, 1985.
18. Организация труда руководителей и специалистов предприятий, занятых управлением вспомогательным производством: Метод. рекомендации. – М.: НИИтруда, 1986.
19. Откидач В. П. Диспетчерская служба в системе управления производством / Откидач В. П. — Л.: Судостроение, 1986.
20. Оуги У. Методы организации производства / Оуги У. — М.: Экономика, 1985.
21. Паічник В. Г. Організація виробництва / В. Г. Паічник, О. В. Акіліна. – К., 2005.
22. Платонов С. К. Механизмы организации производства на предприятиях / Платонов С. К. — Екатеринбург: Уральский университет, 1994.
23. Пригожий А. И. Организации: системы и люди / Пригожий А. И. – М.: Полит. лит., 1983.
24. Смирницкий Е. К. Экономические показатели промышленности: Справочник / Смирницкий Е. К. – М.: Экономика, 1989.
25. Сыроежин И. М. Методы структурной настройки системы организации и управления производством / И. М. Сыроежин и др. – М.: Статистика, 1983.
26. Фомичев С. К. Организация оперативно-производственного планирования / Фомичев С. К. – К.: Вища школа, 1989.
27. Новицкий Н. И. Организация производства на предприятиях / Новицкий Н. И. – М.: Финансы и статистика, 2001.
28. Фатхутдинов Р. А. Организация производства / Фатхутдинов Р. А. – М.: ИНФРА-М, 2001.
29. Гоберман В. А. Основы производственного менеджмента / В. А. Гоберман, Л. А. Гоберман. – М.: ЮРИСТЪ, 2002.

30. Соснін О. С. Воробничий і операційний менеджмент / О. С. Соснін, В. В. Казарцев. – К.: Європейський ун-т, 2002.
31. Мильнер Б. З. Теория организации / Мильнер Б. З. – М.: ИНФРА-М, 2000.
32. Окрепилов В. В. Управление качеством: Учебник для вузов. 2-е изд. / Окрепилов В. В. – М.: Экономика, 1998.
33. Смирнов Э. А. Основы теории организации: Учеб. пособие для вузов / Смирнов Э. А. – М.: Аудит, ЮНИТИ, 1998.
34. Алиев В. Г. Теория организации: Учебник / Алиев В. Г. – М.: Луч, 1999.
35. Стивенсон В. Дж. Управление производством: Пер. с англ. / Стивенсон В. Дж. – М.: Лаборатория базовых знаний: БИНОМ, 1998. – 928 с.
36. Герасимчук В. Г. Розвиток підприємств: діагностика, стратегія, ефективність / Герасимчук В. Г. – К.: Вища шк., 1995. – 265 с.
37. Гупалов В. К. Управление рабочим временем / Гупалов В. К. – М.: Финансы и статистика, 1998. – 240 с.
38. Кожекин Г. Я. Организация производства: Учеб. пособ. / Г. Я. Кожекин, А. М. Сеница. – Минск: Экоперспектива, 1998. – 334 с.
39. Новицкий Н. И. Организация и планирование производства: Учеб. – метод. пособ. / Новицкий Н. И. – М.: Финансы и статистика, 2002. – 392 с.
40. Сачко Н. С. Теоретические основы организации производства / Сачко Н. С. – Минск.: Дизайн ПРО, 1997. – 320 с.
41. Чейз Р. Б. Производственный и операционный менеджмент: Пер. с англ. / Чейз Р. Б., Эквилайн Н. Дж., Якобс Р. Ф. – 8-е изд. – М.: Вильямс, 2001. – 704 с.
42. Туровец О. Г. Организация производства на предприятии: Учеб. для техн. и экон. спец. / О. Г. Туровец, Б. Ю. Сербиновский. – Ростов-н/Д: МарТ, 2000. — 464 с. (Серия «Экономика и управление»).
43. Одаренко Т. Е. Конспект лекций по курсу организация производства / Одаренко Т. Е. – Х.: ХНАГХ, 2005. – 112 с.

ЗМІСТ:

Вступ.....	3
1. ЗАГАЛЬНІ ВКАЗІВКИ	3
2. ЗАВДАННЯ ДЛЯ КОНТРОЛЬНИХ РОБІТ	6
3. КОНТРОЛЬНІ ПИТАННЯ.....	14
СПИСОК ДЖЕРЕЛ	16

Навчальне видання

МЕТОДИЧНІ ВКАЗІВКИ
до виконання розрахунково-графічної роботи з дисципліни

«Організація виробництва»

(для студентів заочної форми навчання освітньо-кваліфікаційного рівня бакалавр, напрямку підготовки 6.030504 «Економіка підприємства», галузі знань 0305 – «Економіка та підприємництво»)

Укладач **ОДАРЕНКО** Тетяна Євгеніївна

Відповідальний за випуск: *О. В. Васильєв*
За авторською редакцією
Комп'ютерне верстання *І. В. Волосожарова*

План 2011 поз. 657 М

Підп. до друку 03. 11. 2010 р.	Формат 60x84/16
Друк на ризографі	Ум. друк. арк. 0,9
Зам. №	Тираж 100 пр.

Видавець і виготовлювач:
Харківська національна академія міського господарства,
вул. Революції, 12, Харків, 61002
Електронна адреса: rectorat@ksame.kharkov.ua
Свідоцтво суб'єкта видавничої справи:
ДК № 4064 від 12. 05. 2011 р.