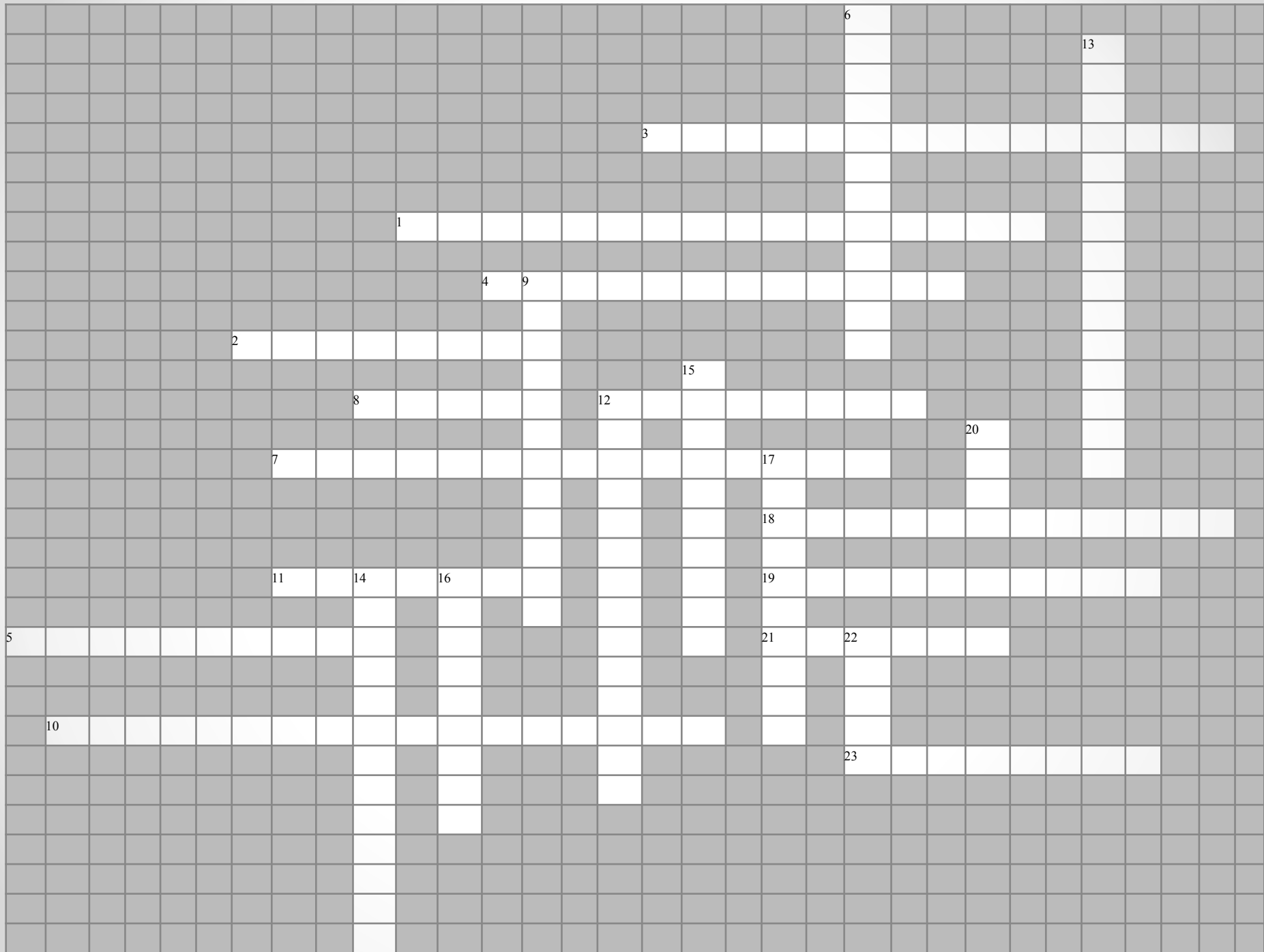
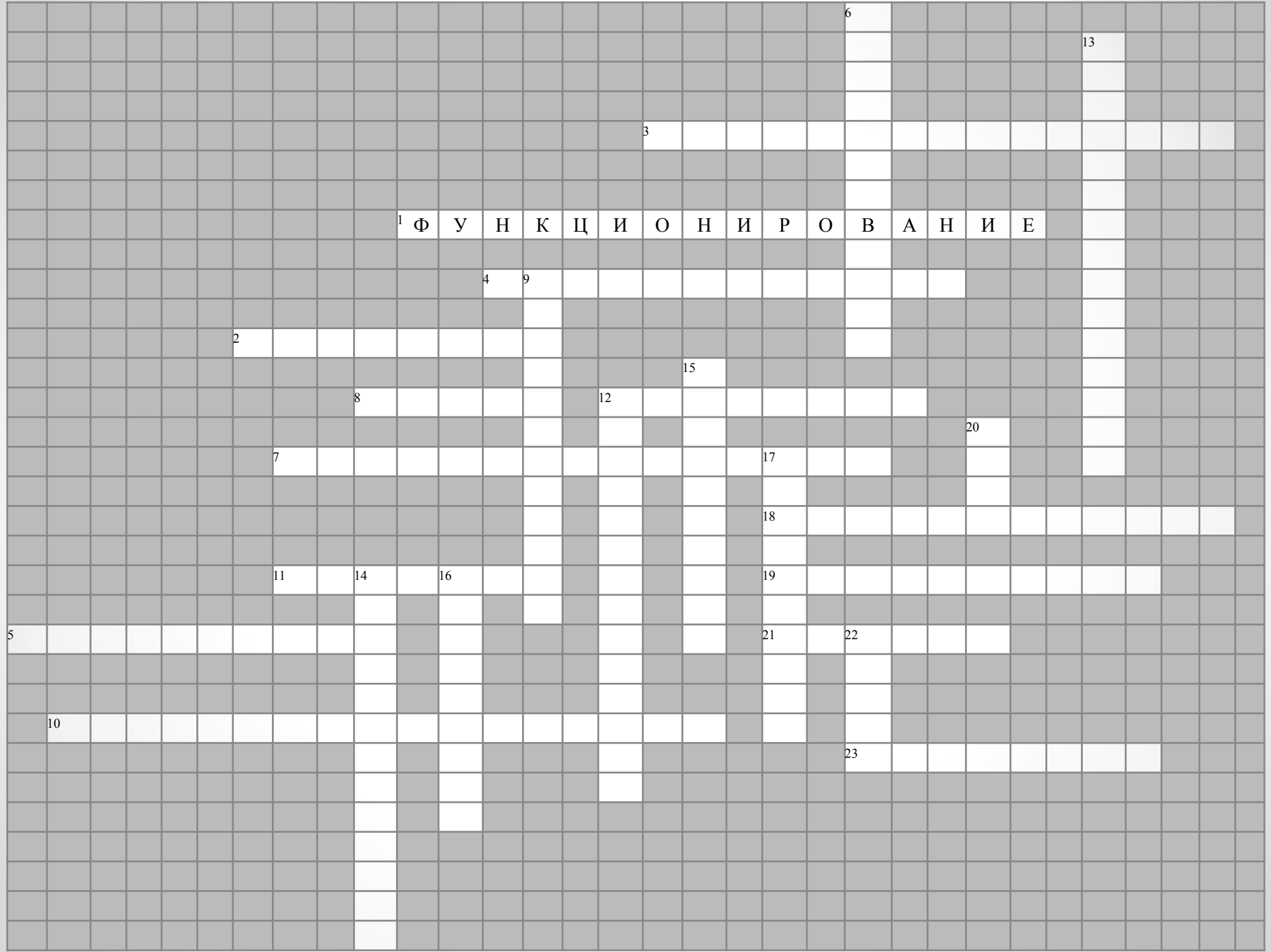


Кроссворд по теме:  
«Основные проектные  
решения в операционном  
менеджменте»

Выполнила студентка 2 курса  
направления менеджмент  
Павлушина Светлана



1. Поддержание жизнедеятельности, сохранение функций, определяющих целостность операционной системы и ее существенные характеристики.



1 Ф У Н К Ц И О Н И Р О В А Н И Е

6

13

3

4 9

2

15

8

12

20

7

17

18

11

14

16

19

5

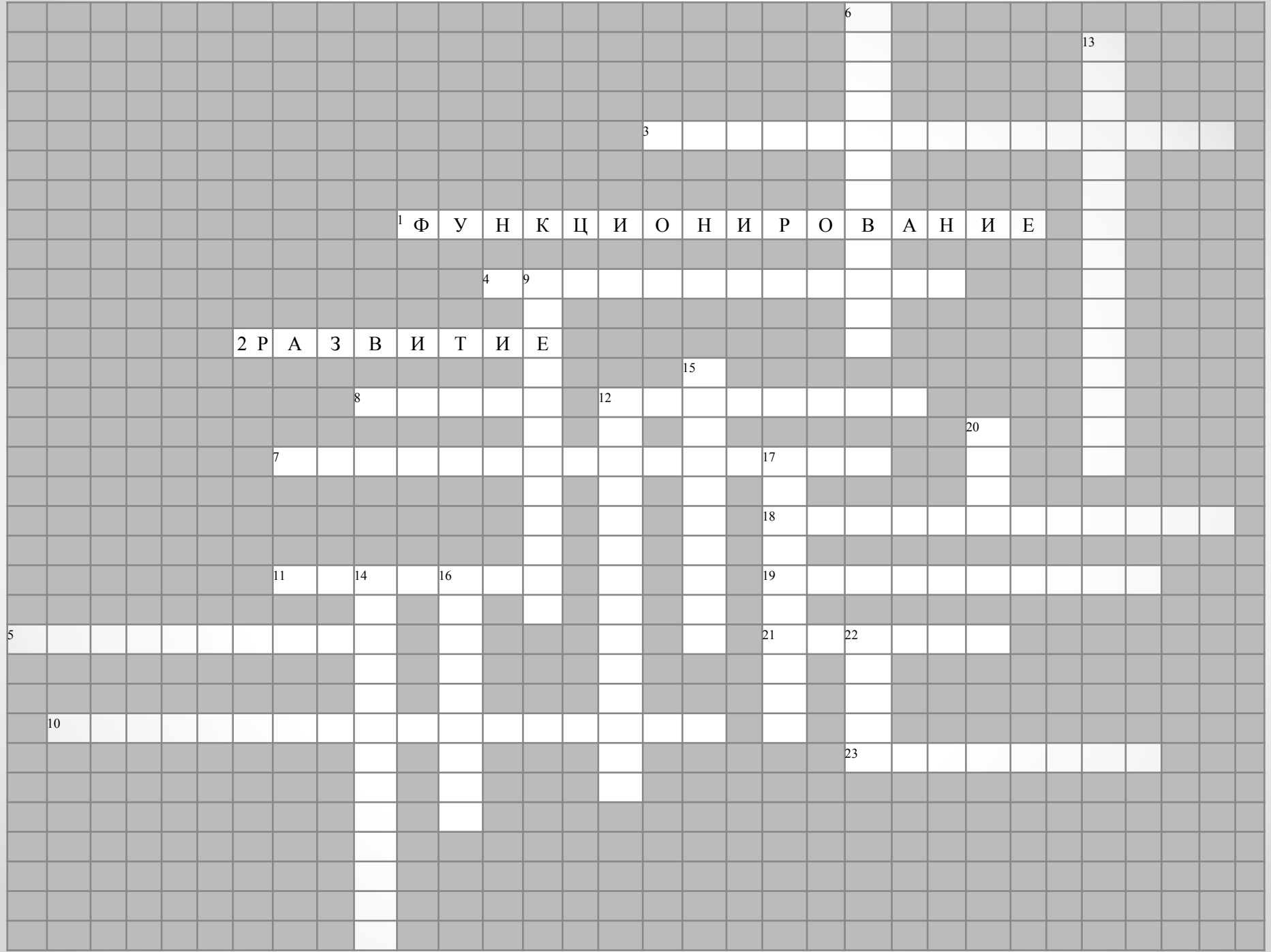
21

22

10

23

2. Приобретение операционной системой  
нового качества, укрепляющего  
жизнеспособность в условиях внешней среды.



1 Ф У Н К Ц И О Н И Р О В А Н И Е

2 П Р А З В И Т И Е

6

13

3

4 9

15

8

12

20

7

17

18

11

14

16

19

5

21

22

10

23

### 3. Подход к управлению

операциями, основанный на информационных критериях эффективного управления.

6

13

3 О Р Г А Н И З А Ц И О Н Н Ы Й

1 Ф У Н К Ц И О Н И Р О В А Н И Е

4 9

2 Р А З В И Т И Е

15

8

12

20

7

17

18

11

14

16

19

5

21

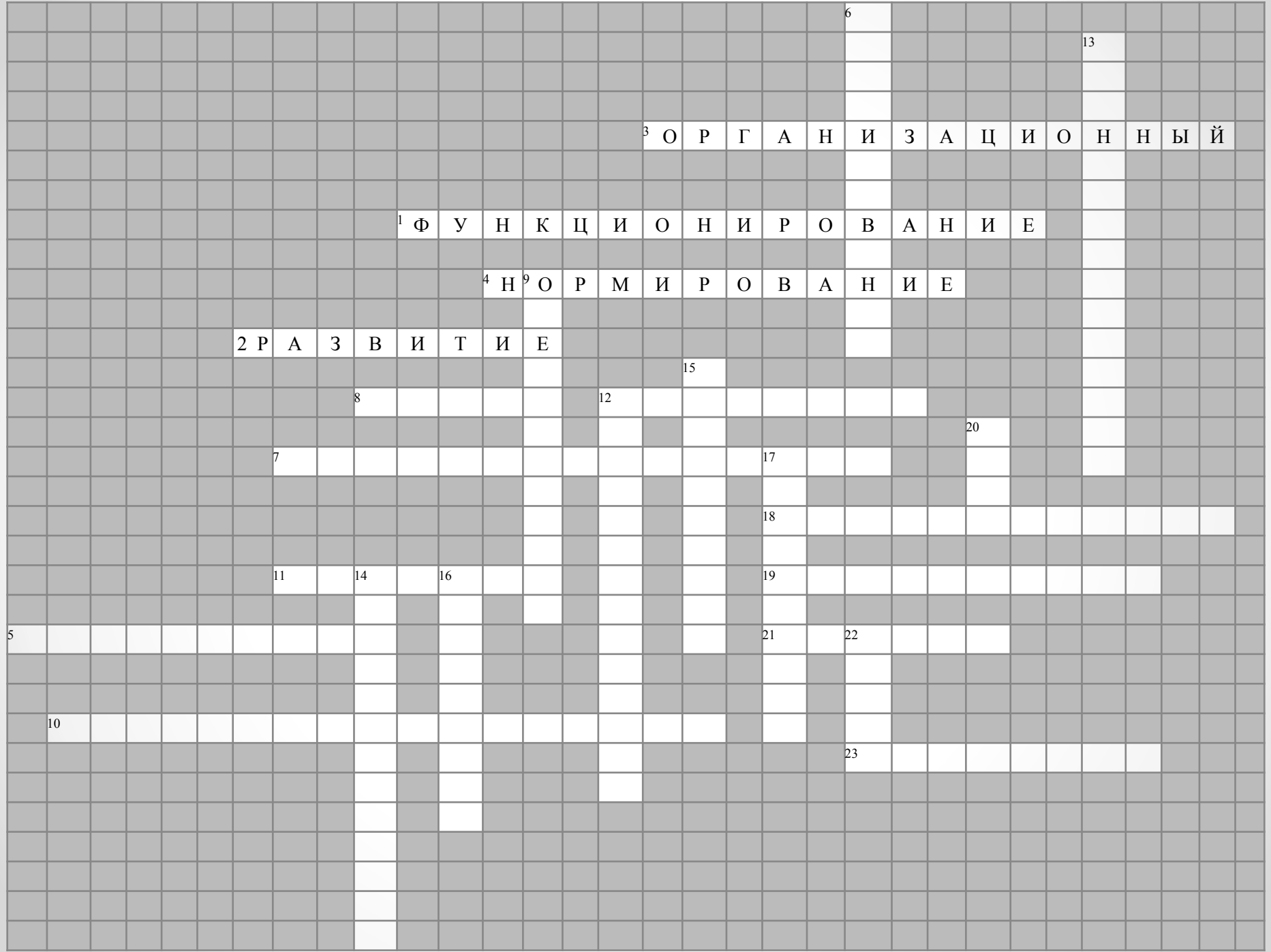
22

10

23



4. Вид деятельности по управлению производством, направленный на установление необходимых затрат и результатов труда, а также необходимых соотношений между численностью работников различных групп и количеством единиц оборудования.



1 Ф У Н К Ц И О Н И Р О В А Н И Е

2 П Р А З В И Т И Е

3 О Р Г А Н И З А Ц И О Н Н Ы Й

4 Н О Р М И Р О В А Н И Е

5

10

11

14

16

19

21

22

23

6

13

15

12

20

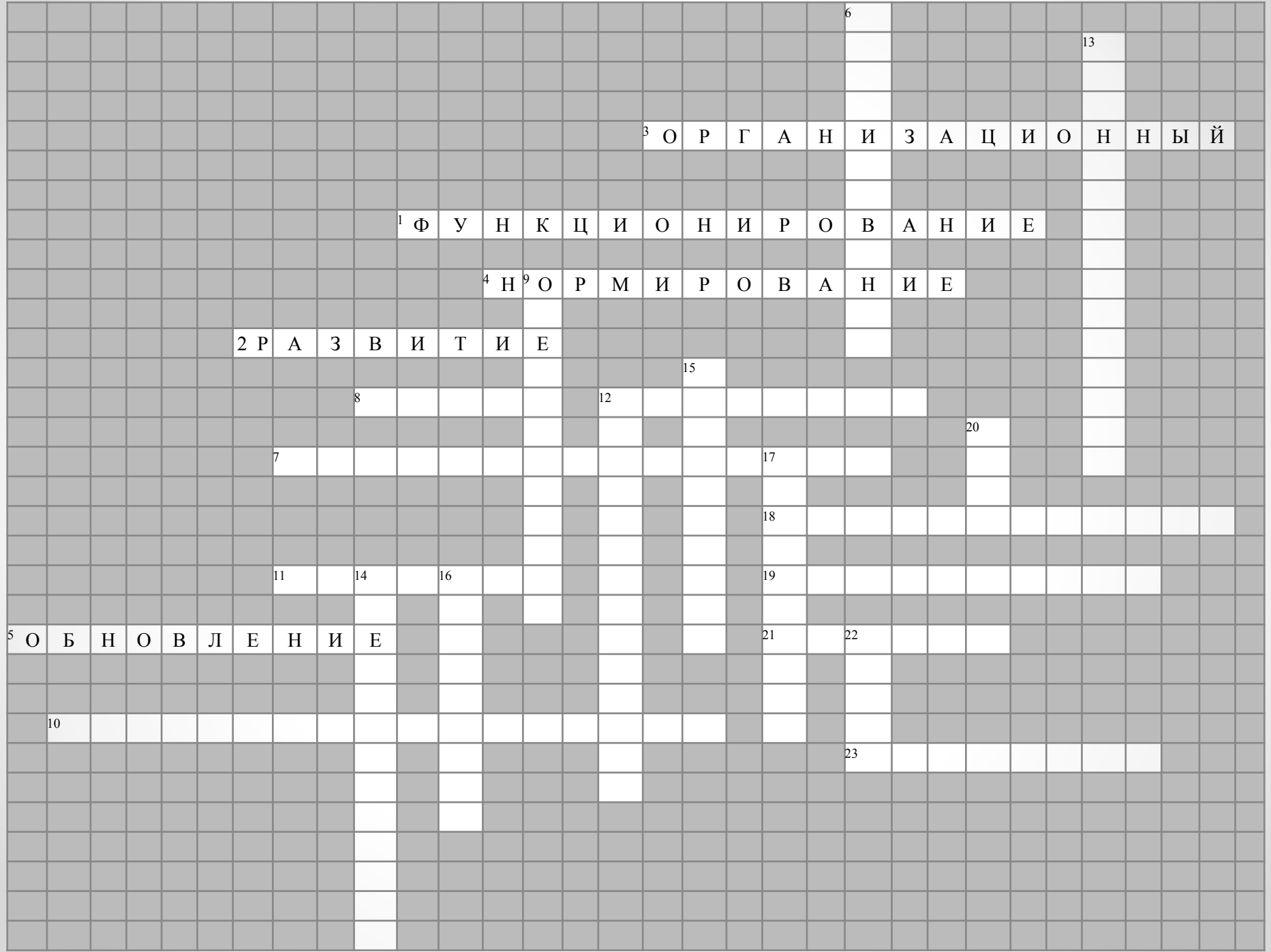
7

8

17

18

5. Фундаментальный пересмотр и радикальное  
перепроектирование бизнес-процессов для  
достижения существенного улучшения  
основных показателей их эффективности, таких  
как стоимость, качество, обслуживание и  
скорость.



1 Ф У Н К Ц И О Н И Р О В А Н И Е

2 Р А З В И Т И Е

3 О Р Г А Н И З А Ц И О Н Н Ы Й

4 Н О Р М И Р О В А Н И Е

5 О Б Н О В Л Е Н И Е

6

13

15

8

12

20

7

17

18

11

14

16

19

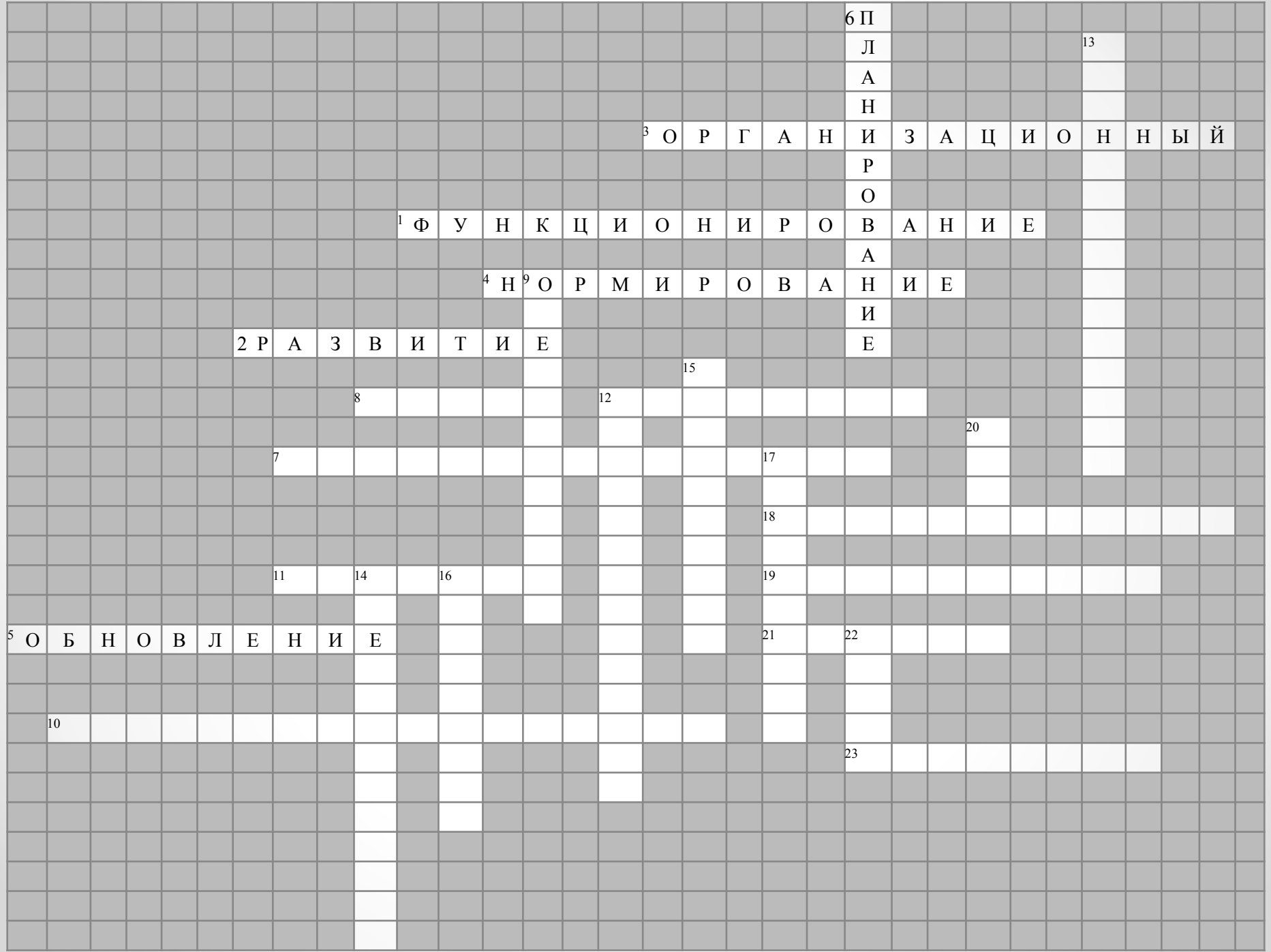
21

22

10

23

6. Функция трудового процесса,  
конкретизирующая трудовую деятельность  
отдельного работника или группы в  
определенных производственных условиях.



6 П

Л

13

А

Н

3 ОРГАНИЗАЦИОННЫЙ

Р

О

1 ФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ

А

4 НОРМАТИВНАЯ

И

2 ПРАЗВИТИЕ

Е

15

8

12

20

7

17

18

11

14

16

19

5 ОБНОВЛЕНИЕ

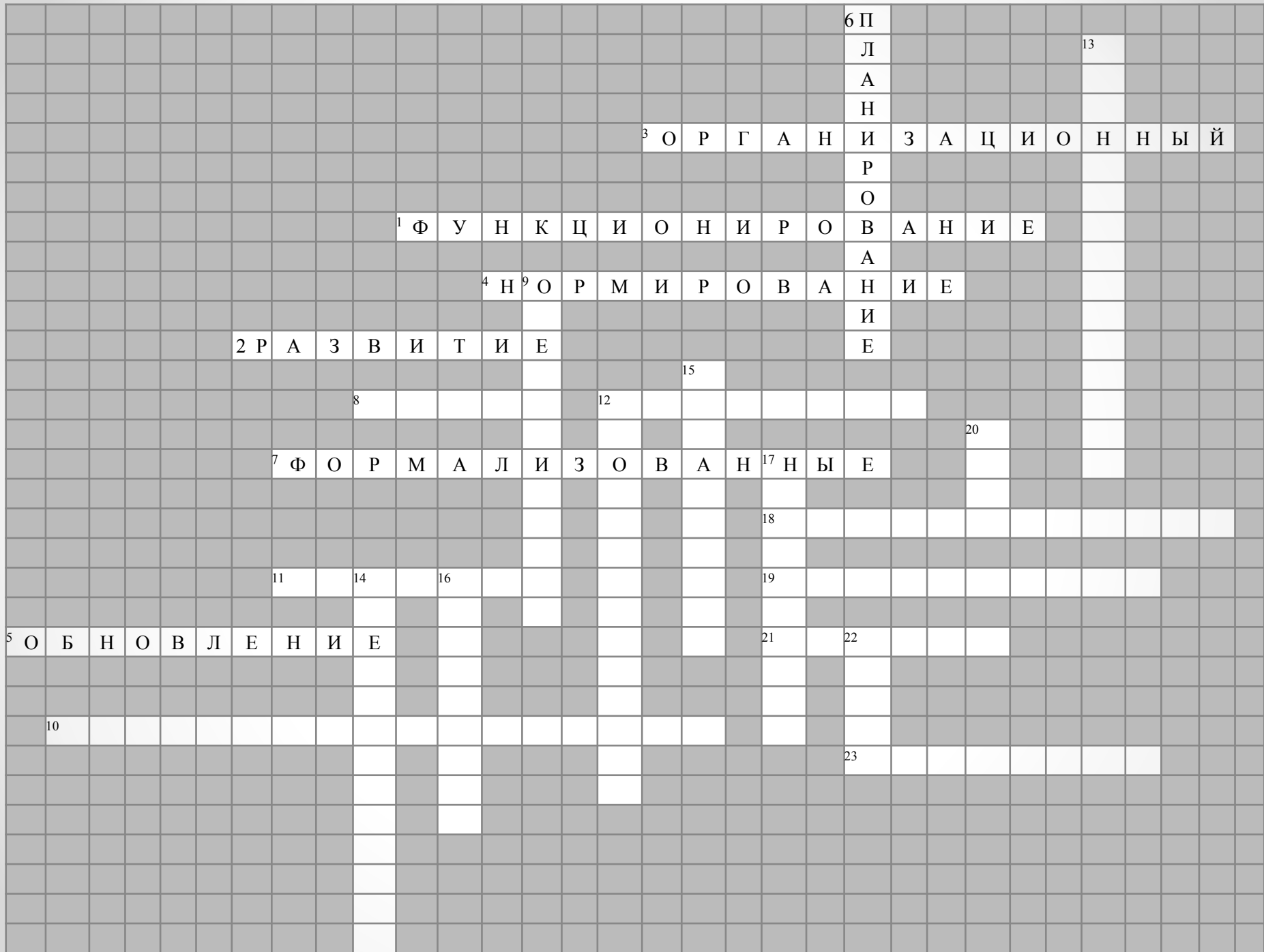
21

22

10

23

7. Факторы являющиеся непосредственным объектом количественных оценок.



6 П

Л

А

Н

3 О Р Г А Н И З А Ц И О Н Н Ы Й

Р

О

1 Ф У Н К Ц И О Н И Р О В А Н И Е

А

4 Н 9 О Р М И Р О В А Н И Е

И

2 Р А З В И Т И Е

Е

15

8

12

20

7 Ф О Р М А Л И З О В А Н 17 Н Ы Е

18

11

14

16

19

5 О Б Н О В Л Е Н И Е

21

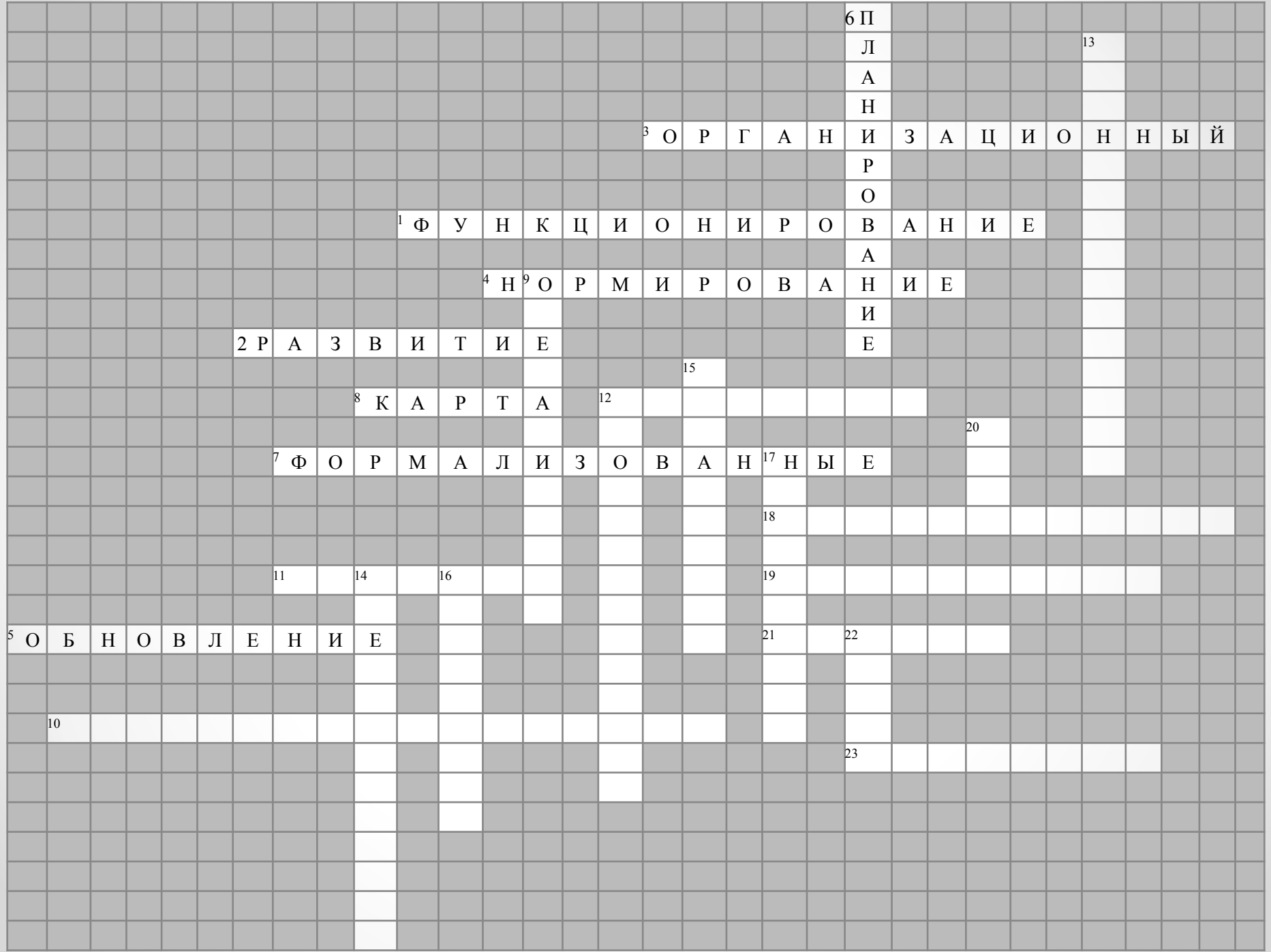
22

10

23



8. Маршруты движения заготовок по операциям технологического процесса.



6 П

Л

А

Н

3 О Р Г А Н И З А Ц И О Н Н Ы Й

Р

О

1 Ф У Н К Ц И О Н И Р О В А Н И Е

А

4 Н 9 О Р М И Р О В А Н И Е

И

2 Р А З В И Т И Е

Е

15

8 К А Р Т А

12

20

7 Ф О Р М А Л И З О В А Н 17 Н Ы Е

18

11

14

16

19

5 О Б Н О В Л Е Н И Е

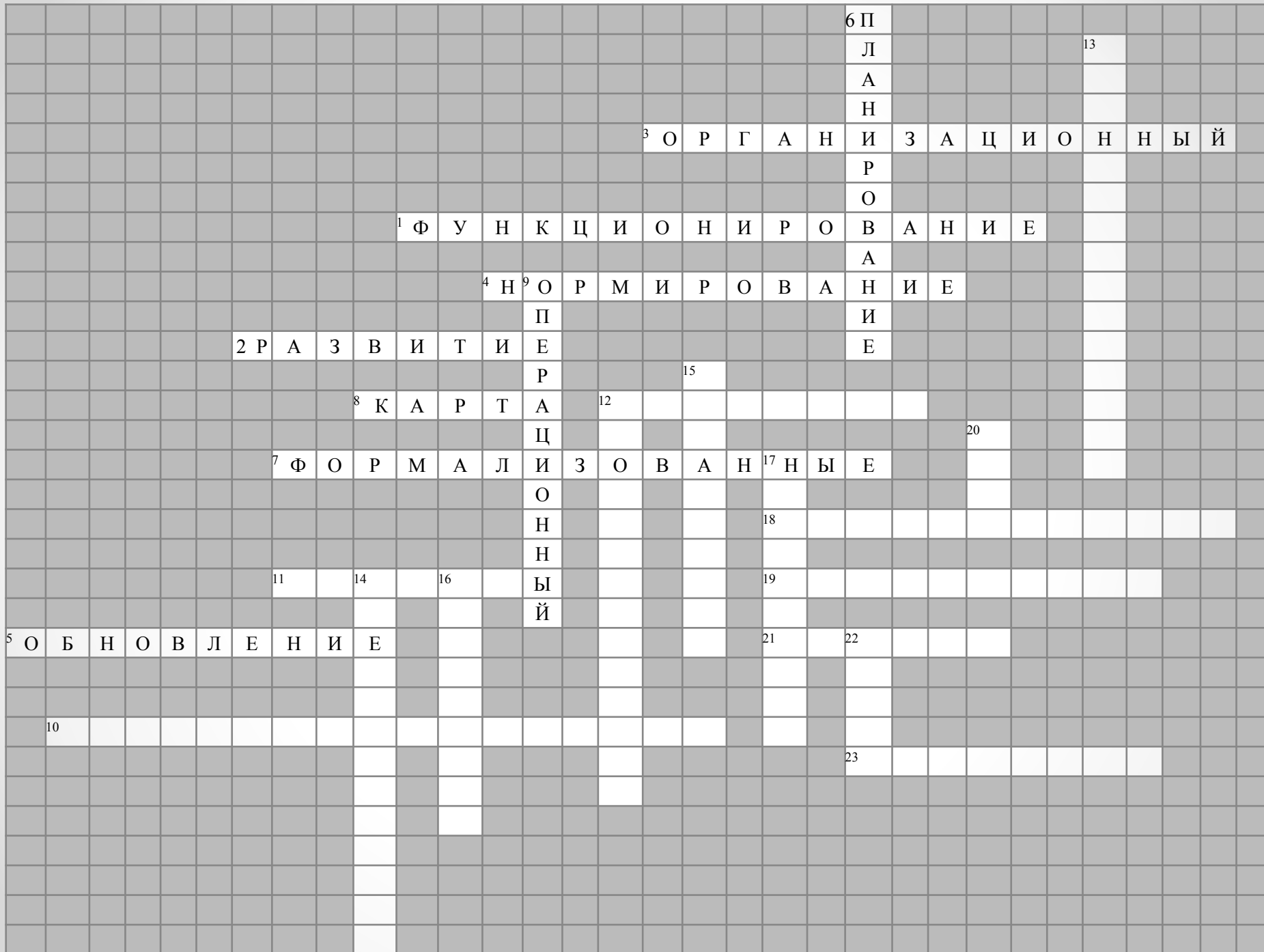
21

22

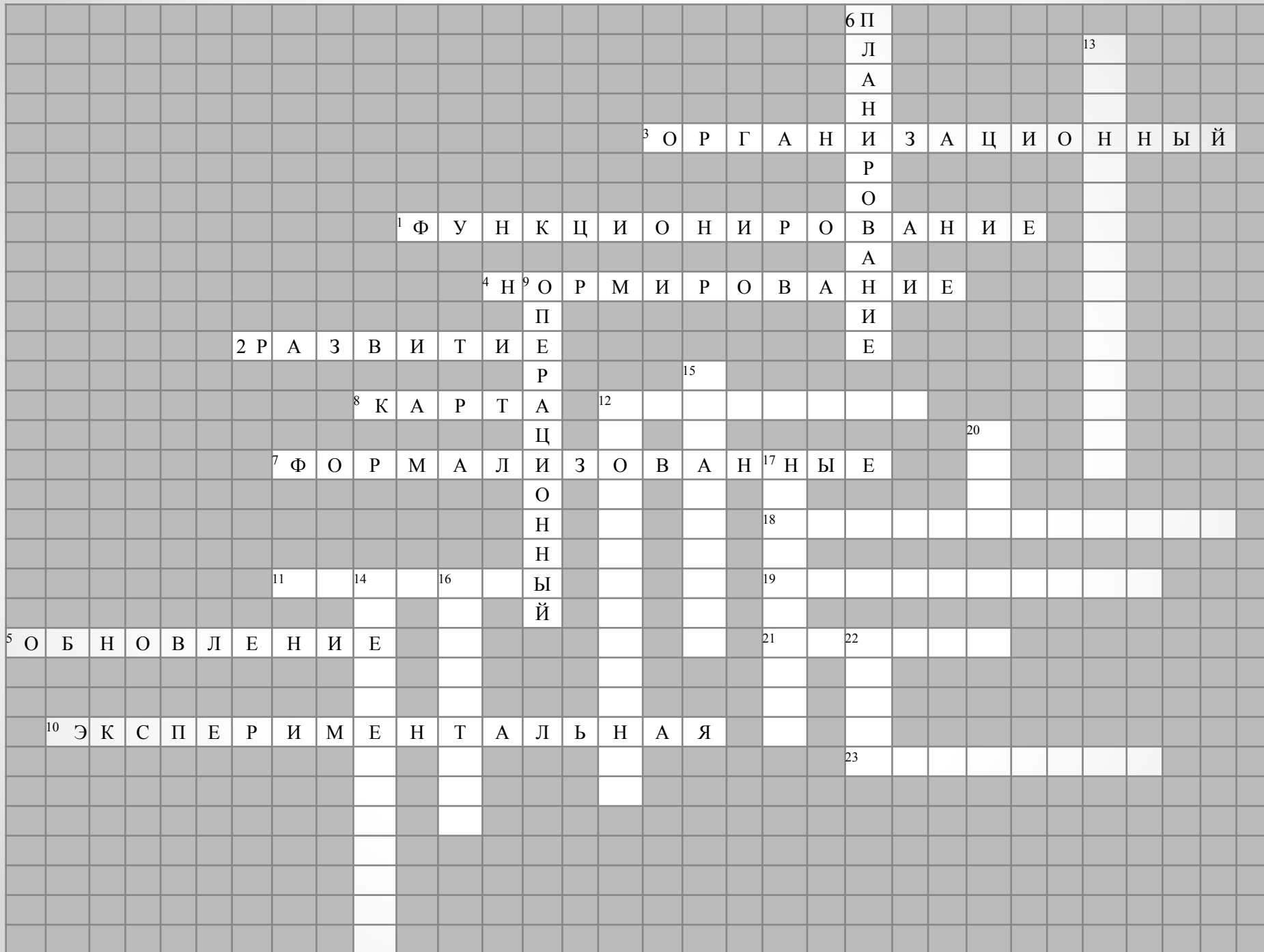
10

23

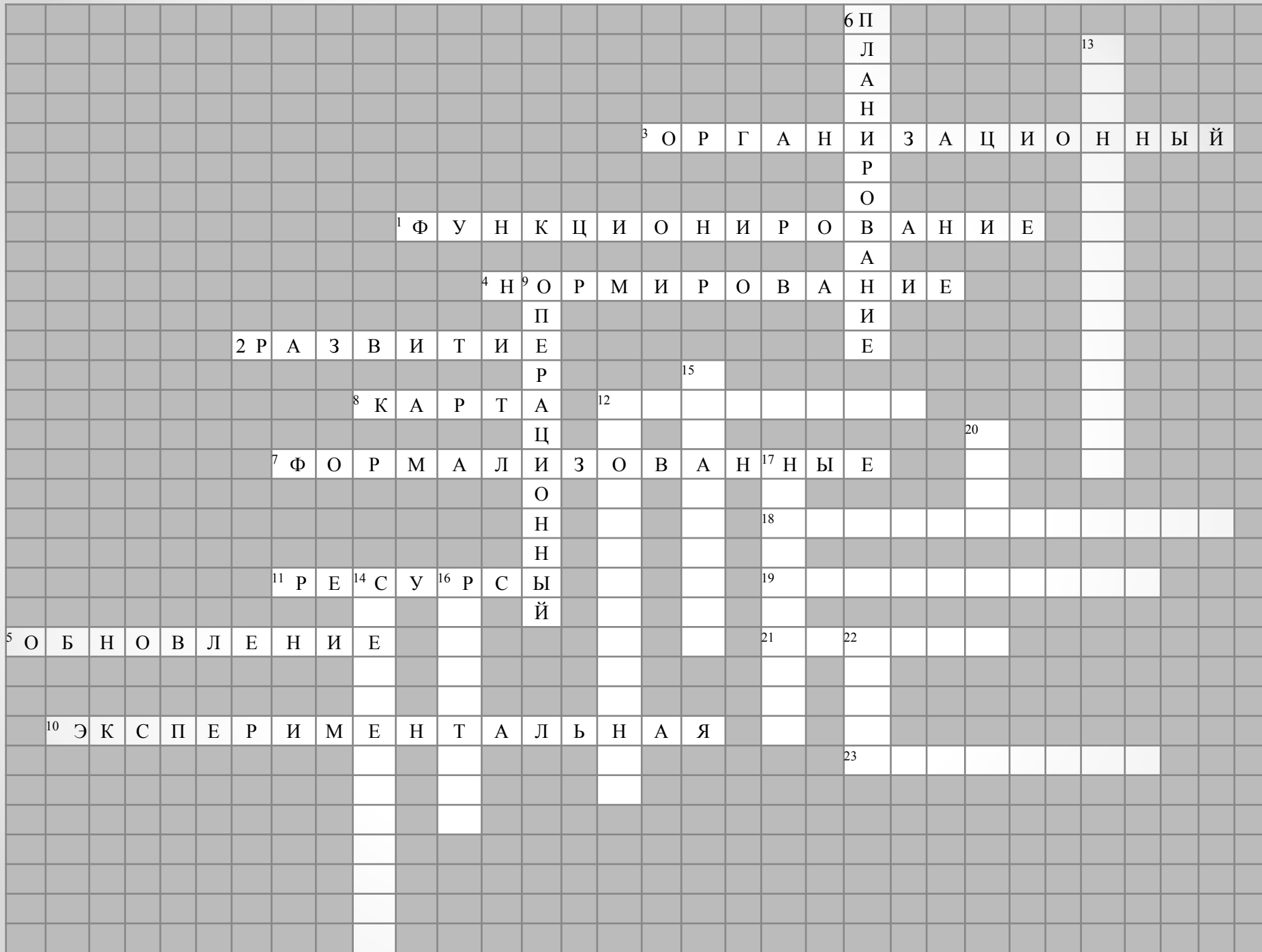
9. Процесс, определяющий совокупность взаимосвязанных действий людей, средств труда и природы, в результате которых ресурсы превращаются в готовые изделия (услуги).



10. Фаза производства, при которой сначала на производственном оборудовании создаются и испытываются отдельные комплектующие, которые затем собираются в систему и тестируются в заводских условиях.



11. Управляемые факторы производства, обладающие ценными свойствами и преобразующие возможности, необходимые для обеспечения функционирования и развития производственных процессов с целью достижения запланированных результатов.



6 П

Л

А

Н

3 О Р Г А Н И З А Ц И О Н Н Ы Й

Р

О

1 Ф У Н К Ц И О Н И Р О В А Н И Е

А

4 Н 9 О Р М И Р О В А Н И Е

П

И

2 Р А З В И Т И Е

Е

15

8 К А Р Т А

12

Ц

20

7 Ф О Р М А Л И З О В А Н 17 Н Ы Е

О

Н

18

Н

11 Р Е 14 С У 16 Р С Ы

19

Й

5 О Б Н О В Л Е Н И Е

21

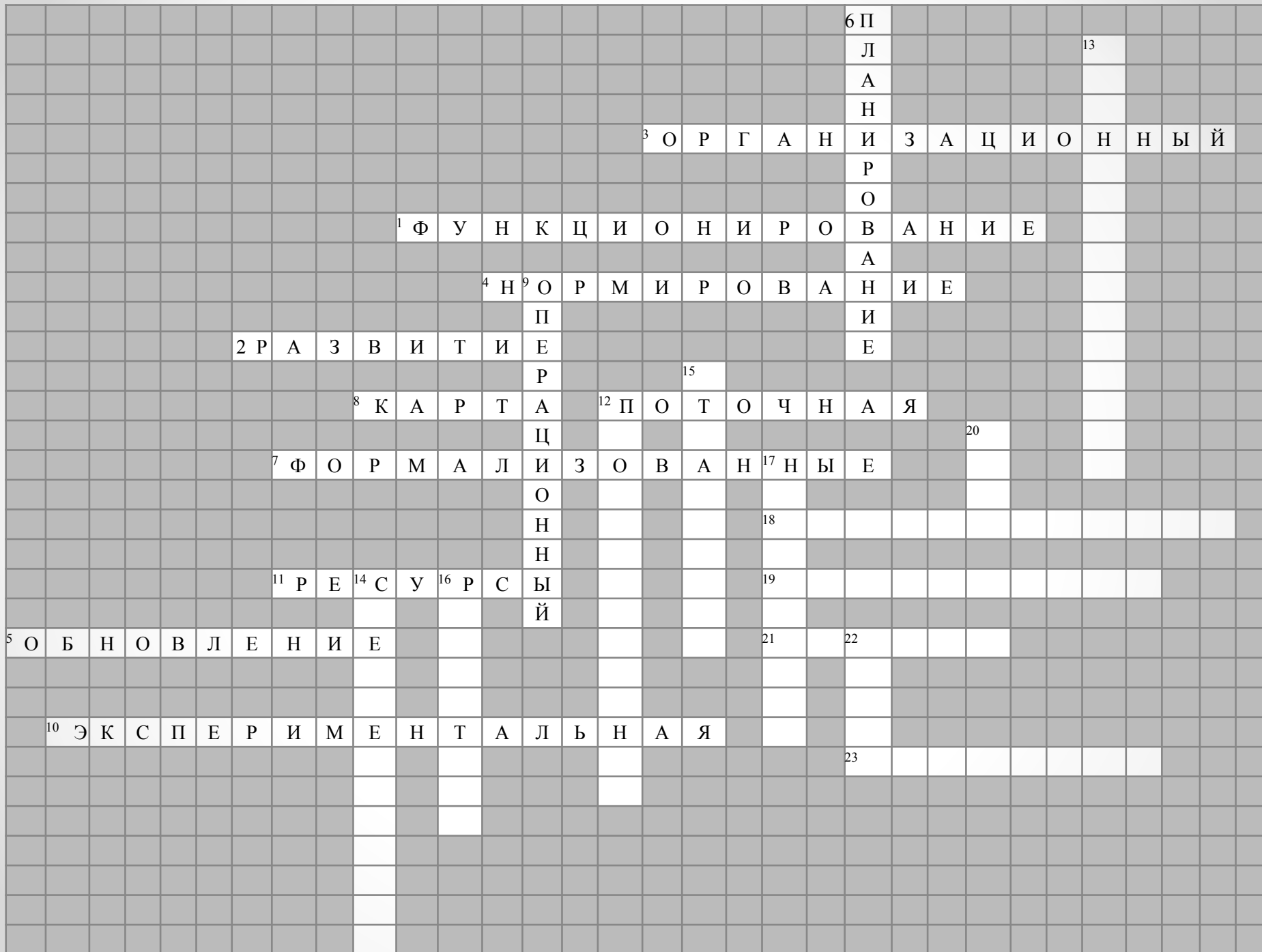
22

10 Э К С П Е Р И М Е Н Т А Л Ь Н А Я

23



12. Форма организации производственного процесса, при которой все операции согласованы во времени, повторяются через строго установленные интервалы, все рабочие места являются специализированными и располагаются в соответствии с ходом технологического процесса.



6 П

Л

А

Н

3 О Р Г А Н И З А Ц И О Н Н Ы Й

Р

О

1 Ф У Н К Ц И О Н И Р О В А Н И Е

А

4 Н 9 О Р М И Р О В А Н И Е

П

И

2 Р А З В И Т И Е

Е

15

8 К А Р Т А 12 П О Т О Ч Н А Я

Ц

20

7 Ф О Р М А Л И З О В А Н 17 Н Ы Е

О

18

Н

11 Р Е 14 С У 16 Р С Ы

19

Й

5 О Б Н О В Л Е Н И Е

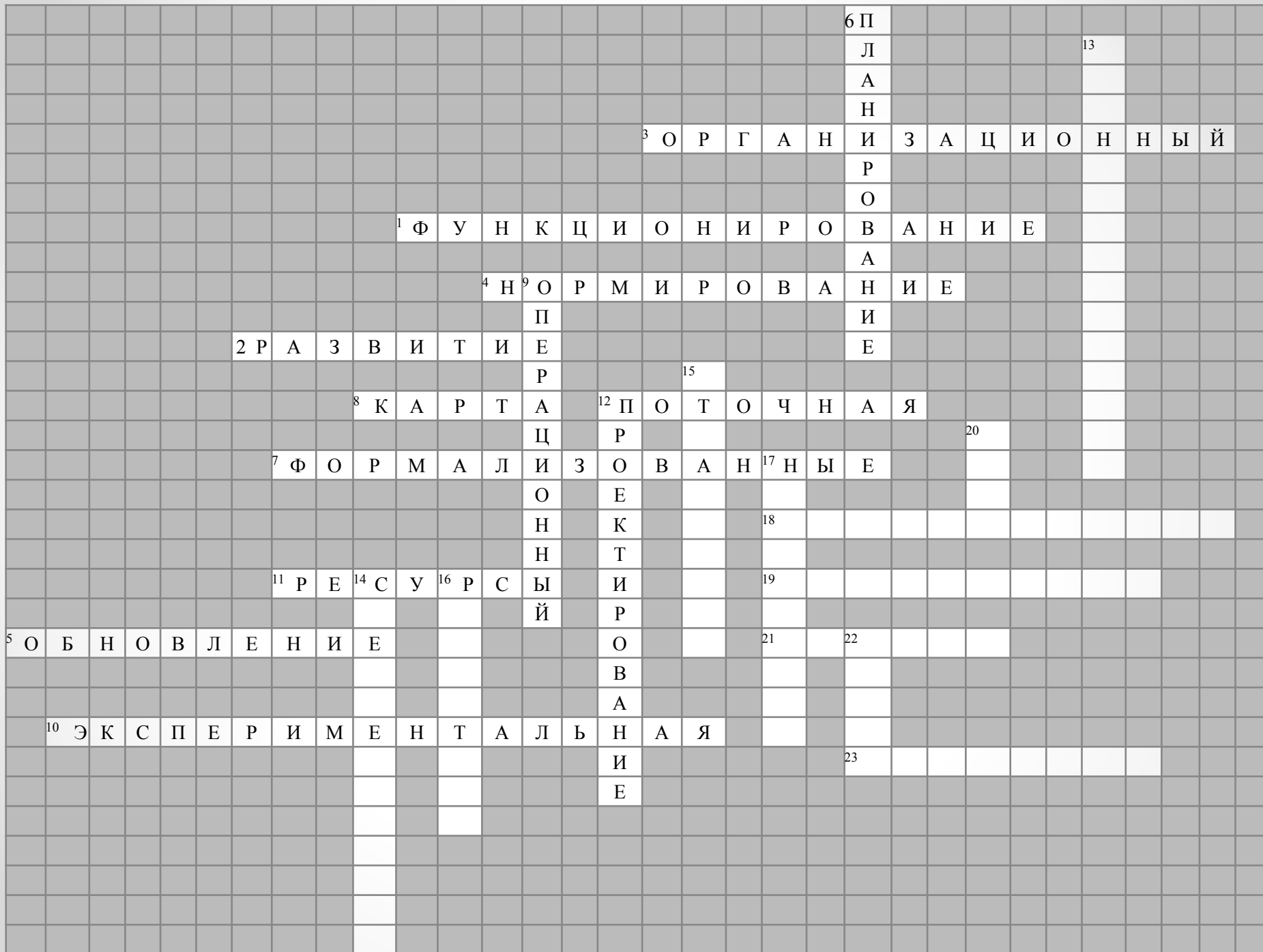
21

22

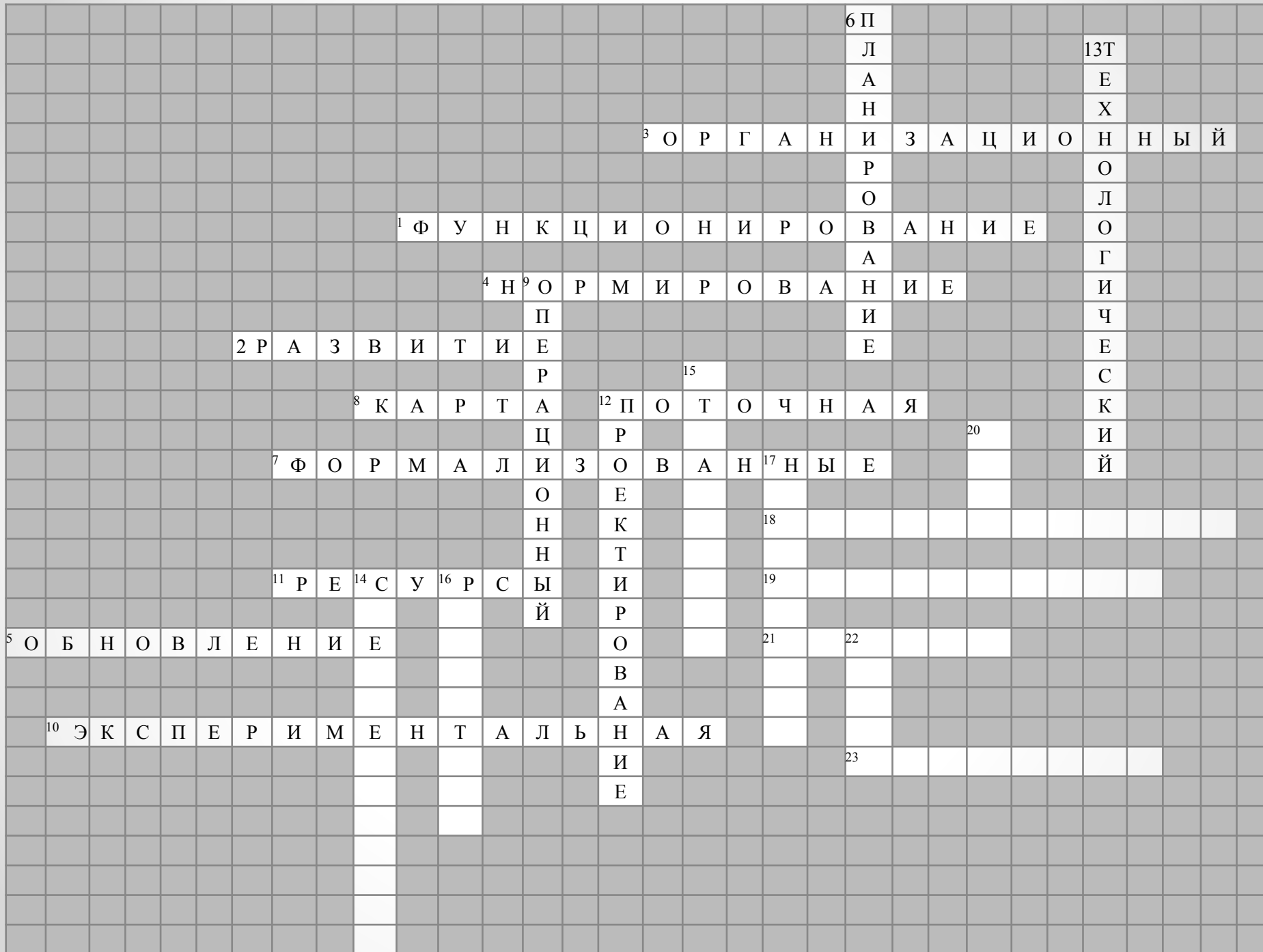
10 Э К С П Е Р И М Е Н Т А Л Ь Н А Я

23

12. Определение будущей структуры организации, её систем управления, процедур выполнения действий, административных, технологических взаимодействий между всеми элементами.



13. Процесс, включающий совокупность действий по изменению и определению состояния предмета труда.



6 П

Л

А

Н

13 Т

Е

Х

3 О Р Г А Н И З А Ц И О Н Н Ы Й

Р

О

1 Ф У Н К Ц И О Н И Р О В А Н И Е

А

О

Г

4 Н 9 О Р М И Р О В А Н И Е

И

П

И

Ч

2 Р А З В И Т И Е

Е

Е

Р

15

С

8 К А Р Т А 12 П О Т О Ч Н А Я

К

Ц

Р

20

И

7 Ф О Р М А Л И З О В А Н 17 Н Ы Е

Й

О

Е

Н

К

18

Н

Т

11 Р Е 14 С У 16 Р С Ы

И

19

Й

Р

5 О Б Н О В Л Е Н И Е

О

21

22

В

А

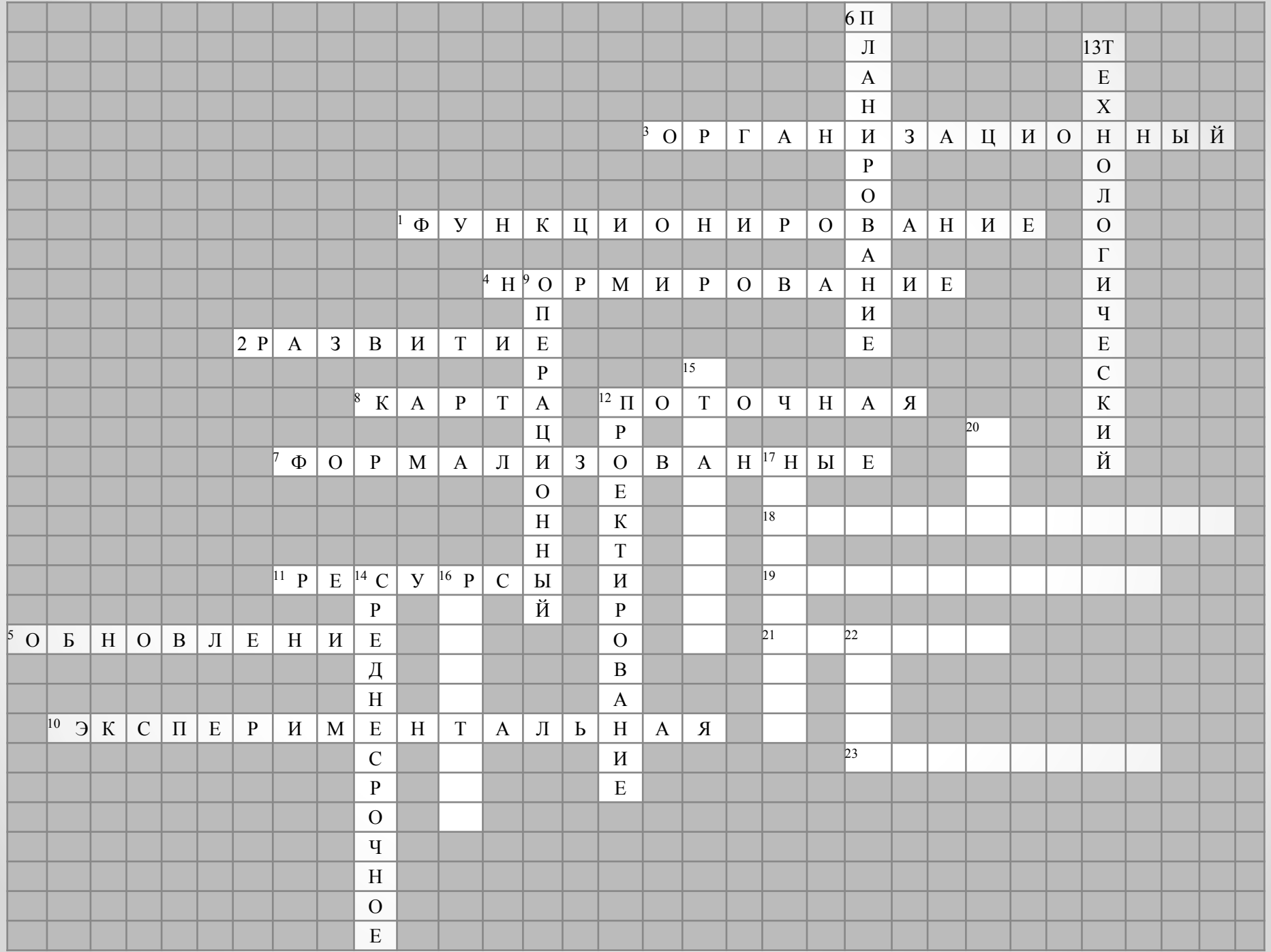
10 Э К С П Е Р И М Е Н Т А Л Ь Н А Я

И

23

Е

14. Планирование подразумевающее  
месячные или квартальные планы на 6-18  
месяцев.



6 П

Л

13 Т

А

Е

Н

Х

3 ОРГАНИЗАЦИОННЫЙ

Р

О

О

Л

1 ФУНКЦИОНЕРОВАНИЕ

О

А

Г

4 НОРМИРОВАНИЕ

И

П

Ч

2 ПРАЗВИТИЕ

Е

Е

Р

С

15

8 КАРТА

12 ПОТОЧНАЯ

К

20

И

7 ФОРМАЛИЗОВАННЫЙ

Й

О

Е

Н

К

18

Н

Т

11 РЕ

14 С

У

16 Р

С

Ы

Й

И

19

Р

5 ОБНОВЛЕНИЕ

О

21

22

Д

В

Н

А

10 ЭКСПЕРИМЕНТАЛЬНАЯ

И

23

С

Р

Е

О

Ч

Н

О

Е



15. Подход при котором операционные системы строятся на основании максимального учета отраслевой специфики деятельности.



16. Мощность операционной системы,  
отражающая количество законченных  
операций, допускаемых наименее масштабным  
компонентом операционной системы.

6 П

Л

А

Н

3 О Р Г А Н И З А Ц И О Н Н Ы Й

Р

О

1 Ф У Н К Ц И О Н И Р О В А Н И Е

А

4 Н 9 О Р М И Р О В А Н И Е

П

И

2 Р А З В И Т И Е

Е

Р

15 О

8 К А Р Т А 12 П О Т О Ч Н А Я

Ц

Р

Р

20

7 Ф О Р М А Л И З О В А Н 17 Н Ы Е

О

Е

С

Н

К

Л

18

Н

Т

Е

11 Р Е 14 С У 16 Р С Ы

И

В

19

Р

А

Й

Р

О

5 О Б Н О В Л Е Н И Е С О Й 21 22

Д

Ч

В

Н

Е

А

10 Э К С П Е Р И М Е Н Т А Л Ь Н А Я

С

Н

И

23

Р

А

Е

О

Я

Ч

Н

О

Е

17. Форма, которая применяется в основном в единичном, мелкосерийном и серийном производствах, часто понимается как преимущественно неупорядоченное движение предметов труда в пространстве, сочетаемое с прогнозированным движением во времени.



18. Вид движения предметов труда, при котором с операции на операцию детали (изделия) передаются поштучно или небольшими транспортными партиями; каждая деталь (или транспортная партия) после обработки передается сразу на следующую операцию до окончания обработки остальных деталей в партии.





19. Принятый для бизнеса метод преобразования ресурсов операционной системы, в процессе которого создается товар или услуга для потребителя.



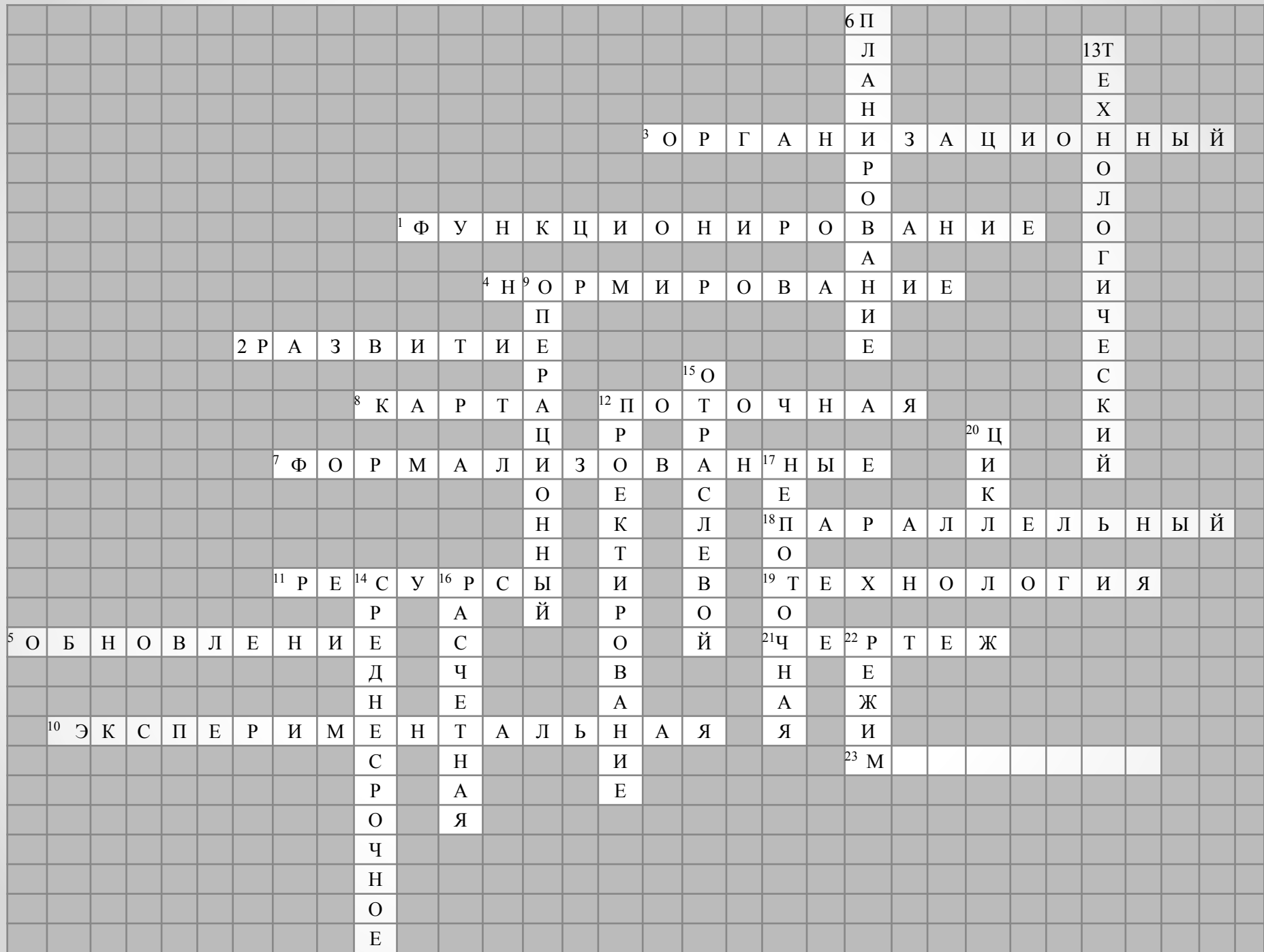
20. Календарный период времени, в течение которого обрабатываемое изделие или партия изделий проходят все операции производственного процесса или определенной его части и превращаются в законченный продукт.



21. Подробное изображение всех отдельных  
компонентов продукции.



22. Совокупность параметров и условий функционирования, обеспечивающие технологию создания продукта, а также сохранение и текущее воспроизведение элементов операционных систем.





23. Способность операционной системы к выполнению количества операций за единицу времени, максимальный выход системы за определенное время.



24. Контрольные замеры длительности всех без исключения затрат времени рабочим в течение рабочей смены.

