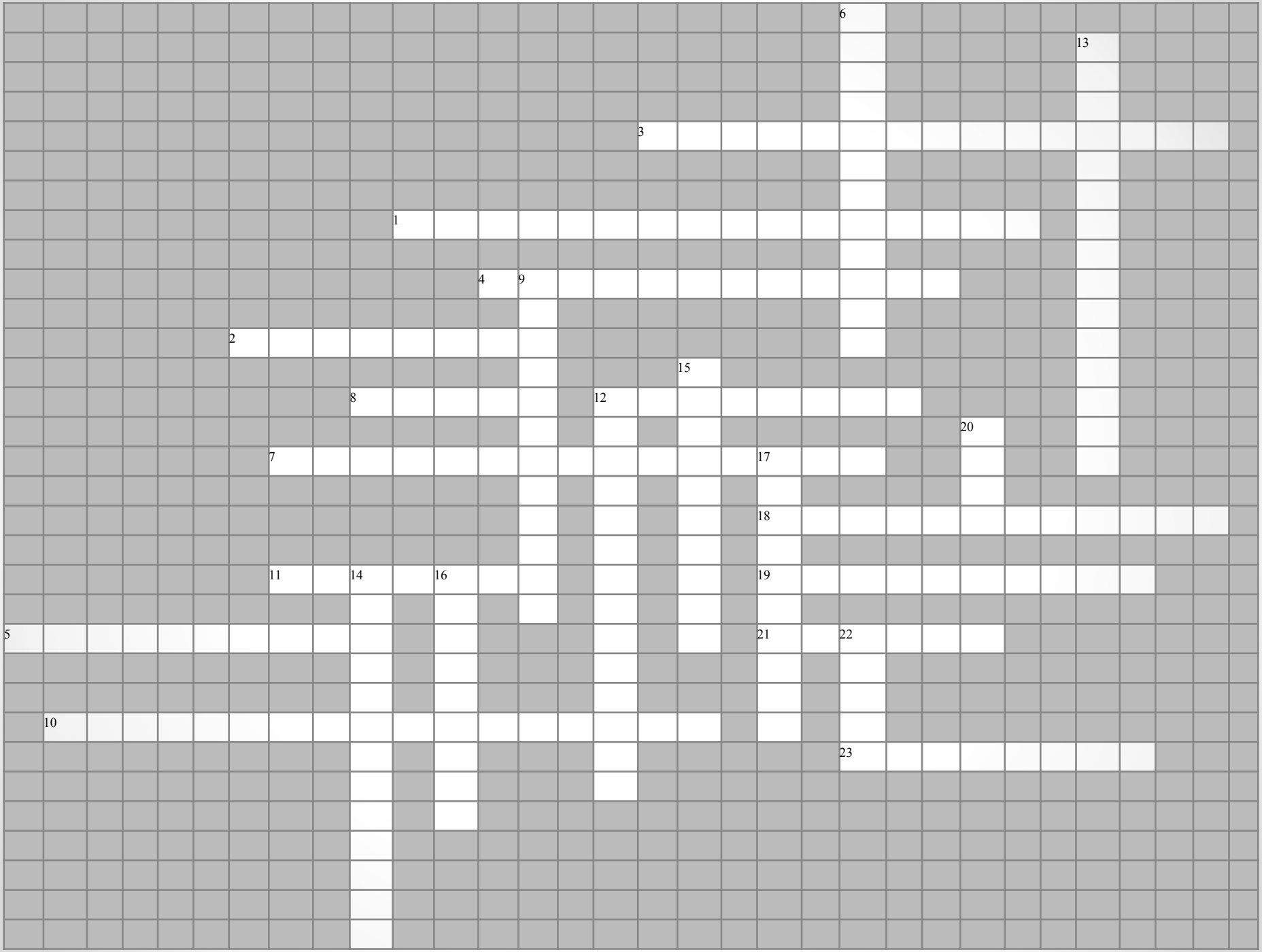
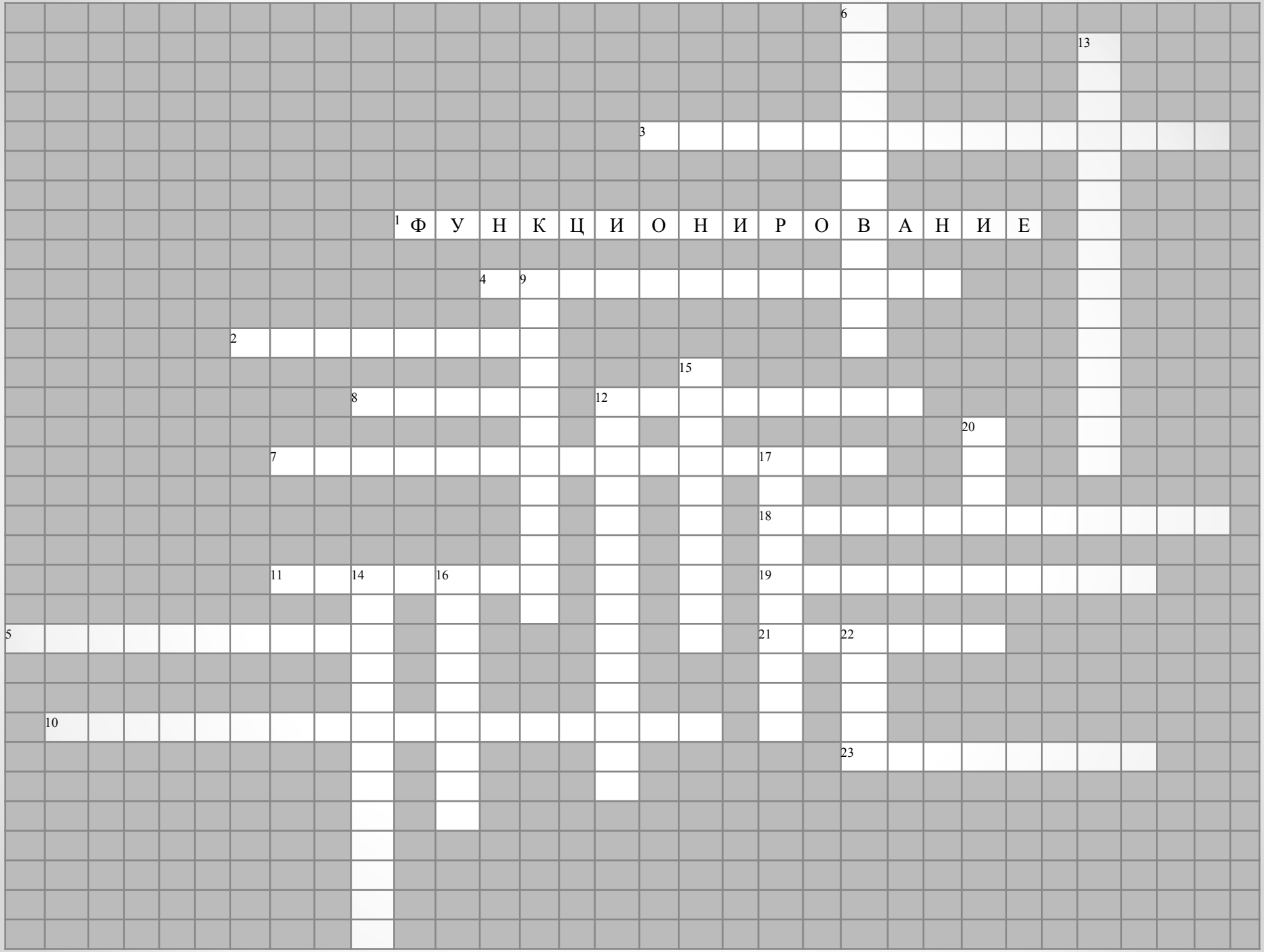
Кроссворд по теме: «Основные проектные решения в операционном менеджменте»

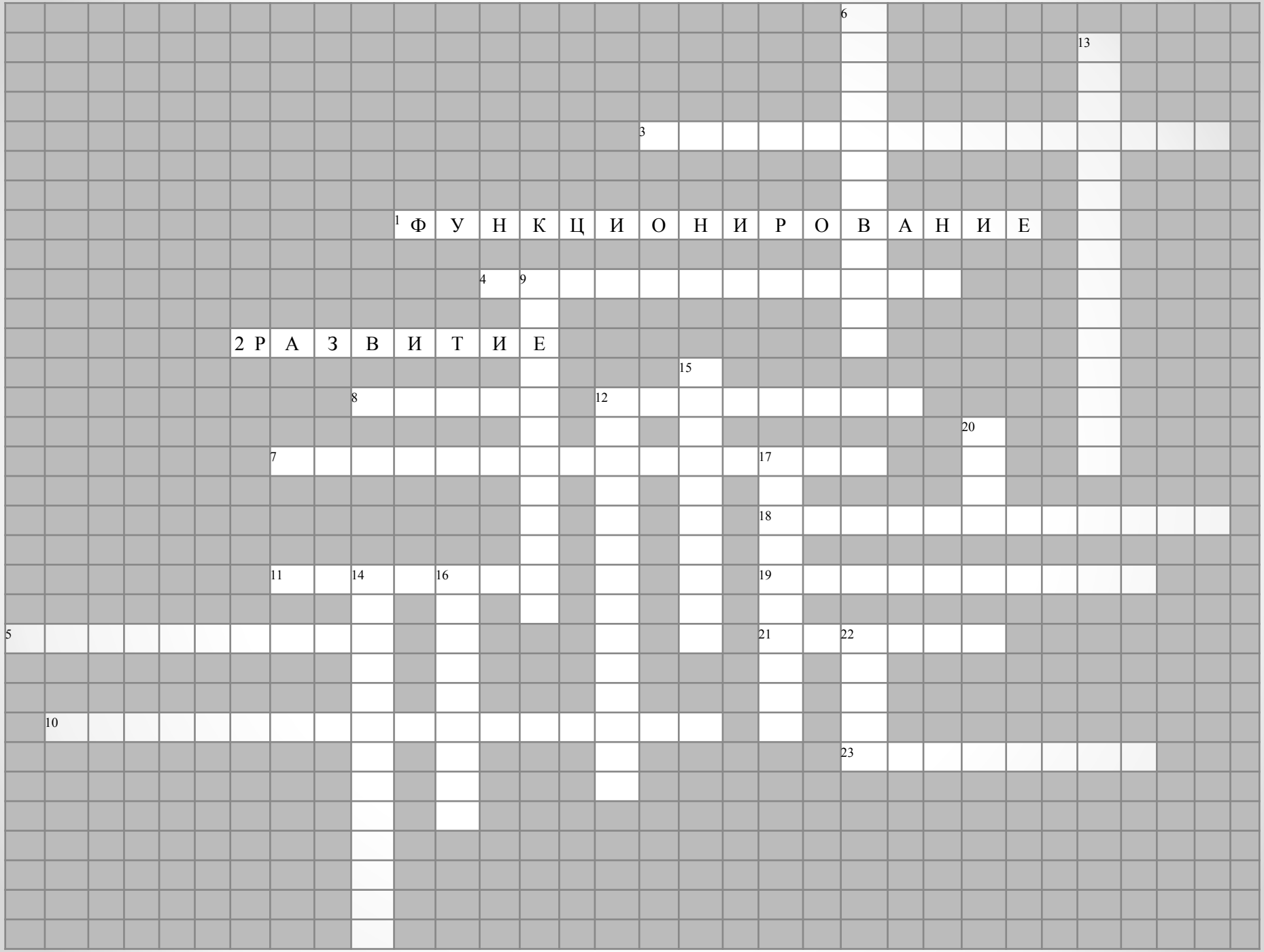
Выполнила студентка 2 курса
направления менеджмент
Павлушина Светлана


6
13
3
1
4
9
2
15
8
12
20
7
17
18
11
14
16
19
5
21
22
10
23

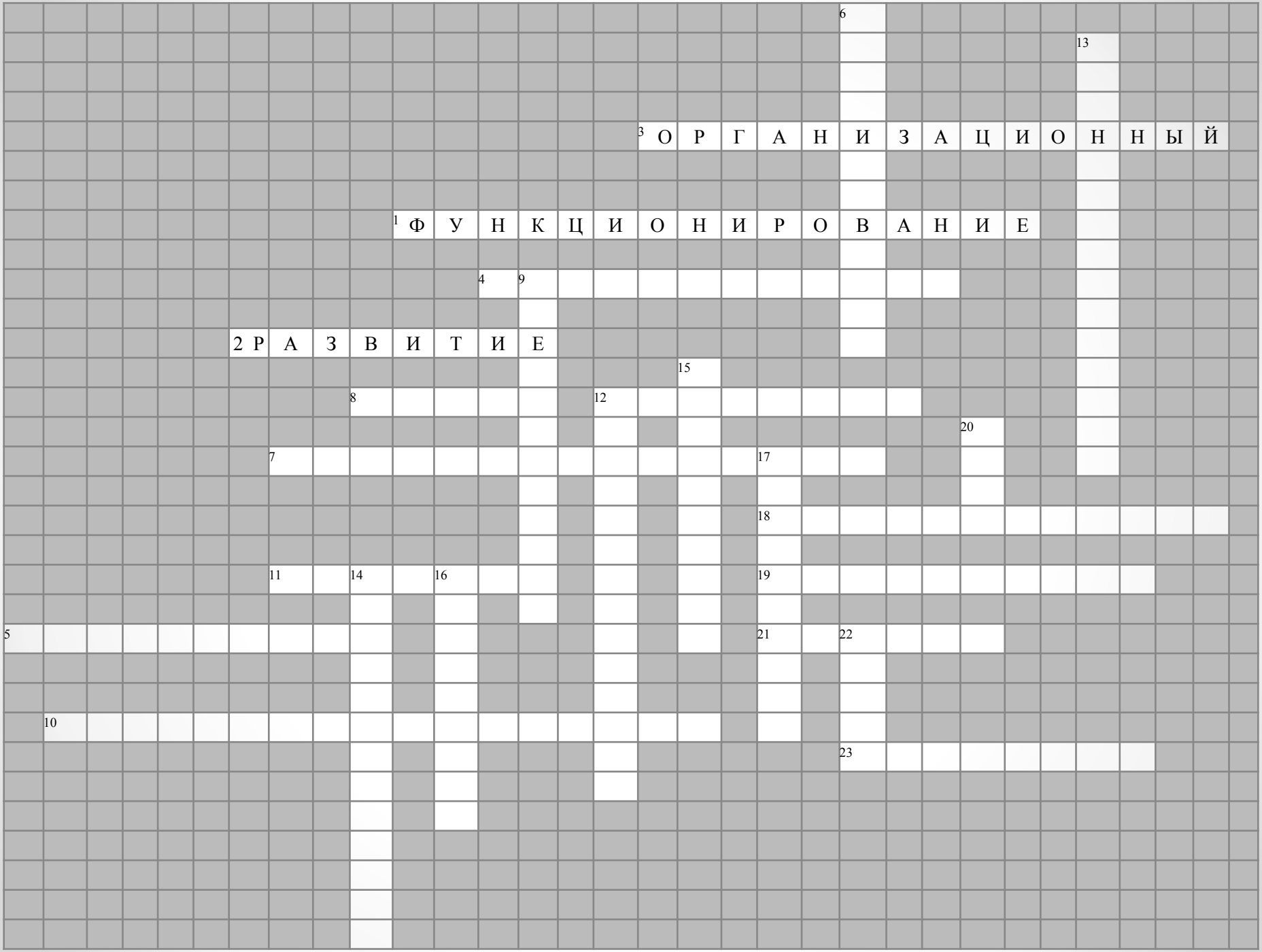
1. Поддержание жизнедеятельности, сохранение функций, определяющих целостность операционной системы и ее существенные характеристики.


1 Ф У Н К Ц И О Н И Р О В А Н И Е

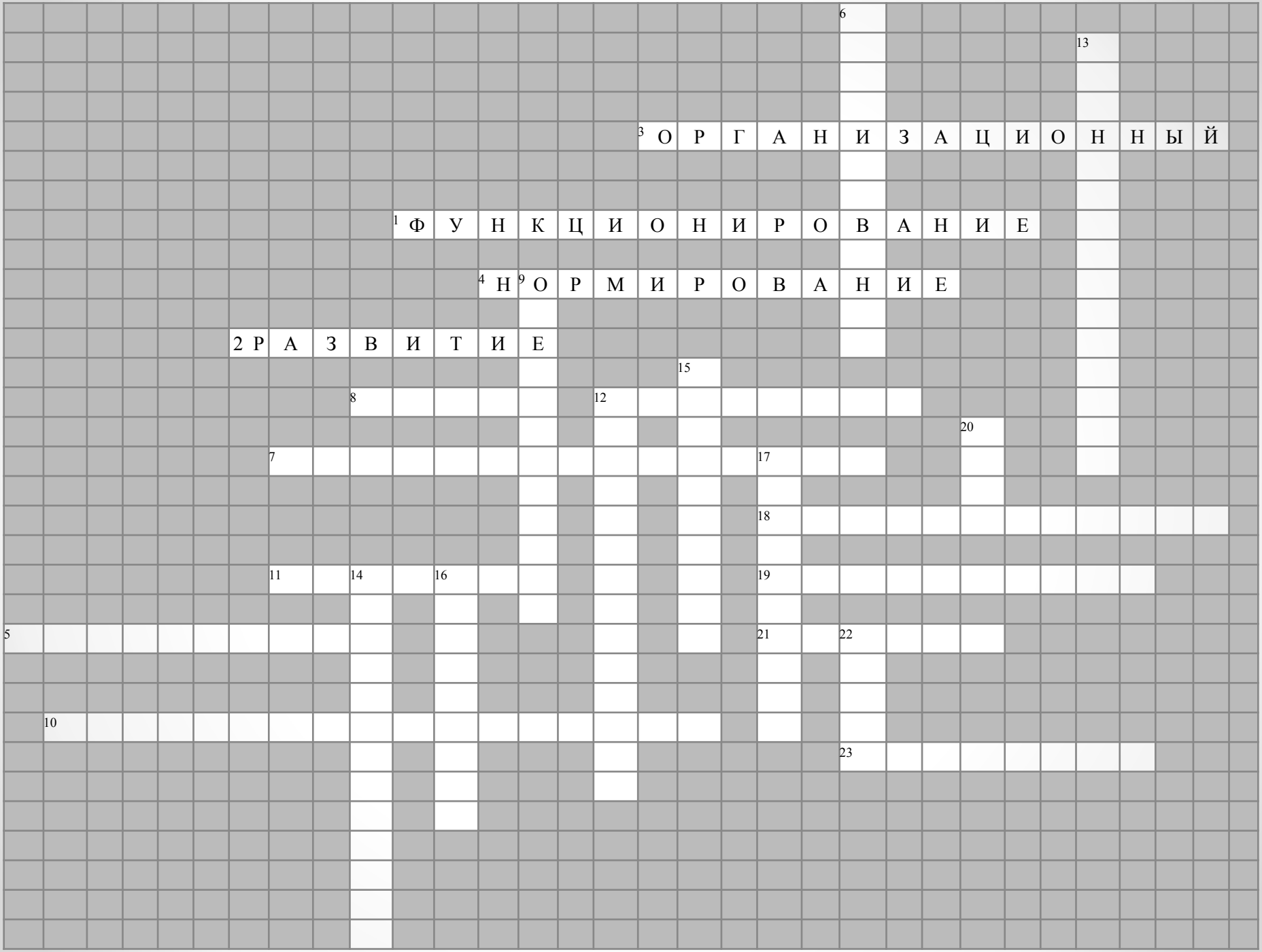
2. Приобретение операционной системой нового качества, укрепляющего жизнеспособность в условиях внешней среды.


1 Ф У Н К Ц И О Н И Р О В А Н И Е
2 Р А З В И Т И Е

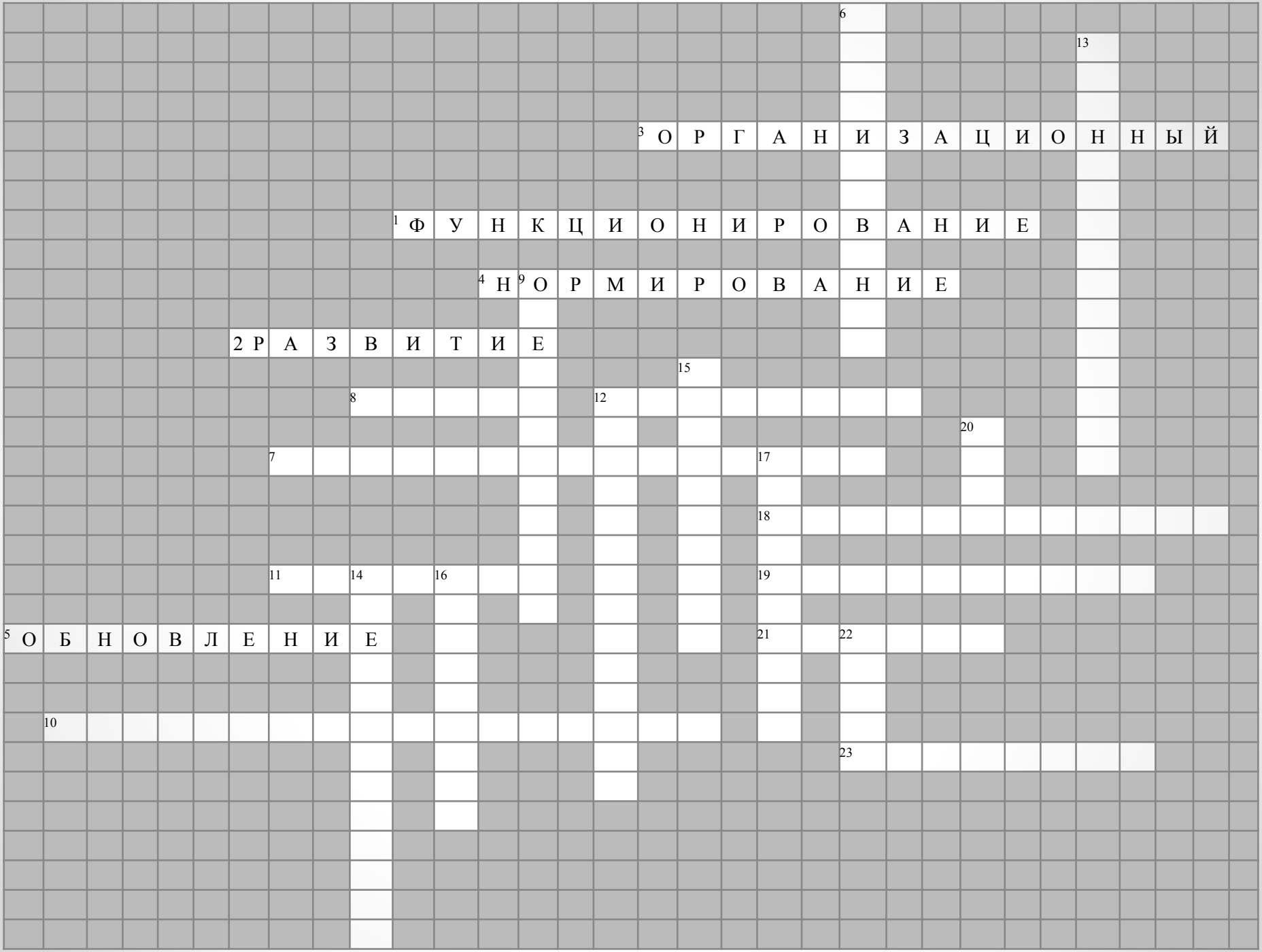
3. Подход к управлению операциями, основанный на информационных критериях эффективного управления.


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
2 Р А З В И Т И Е

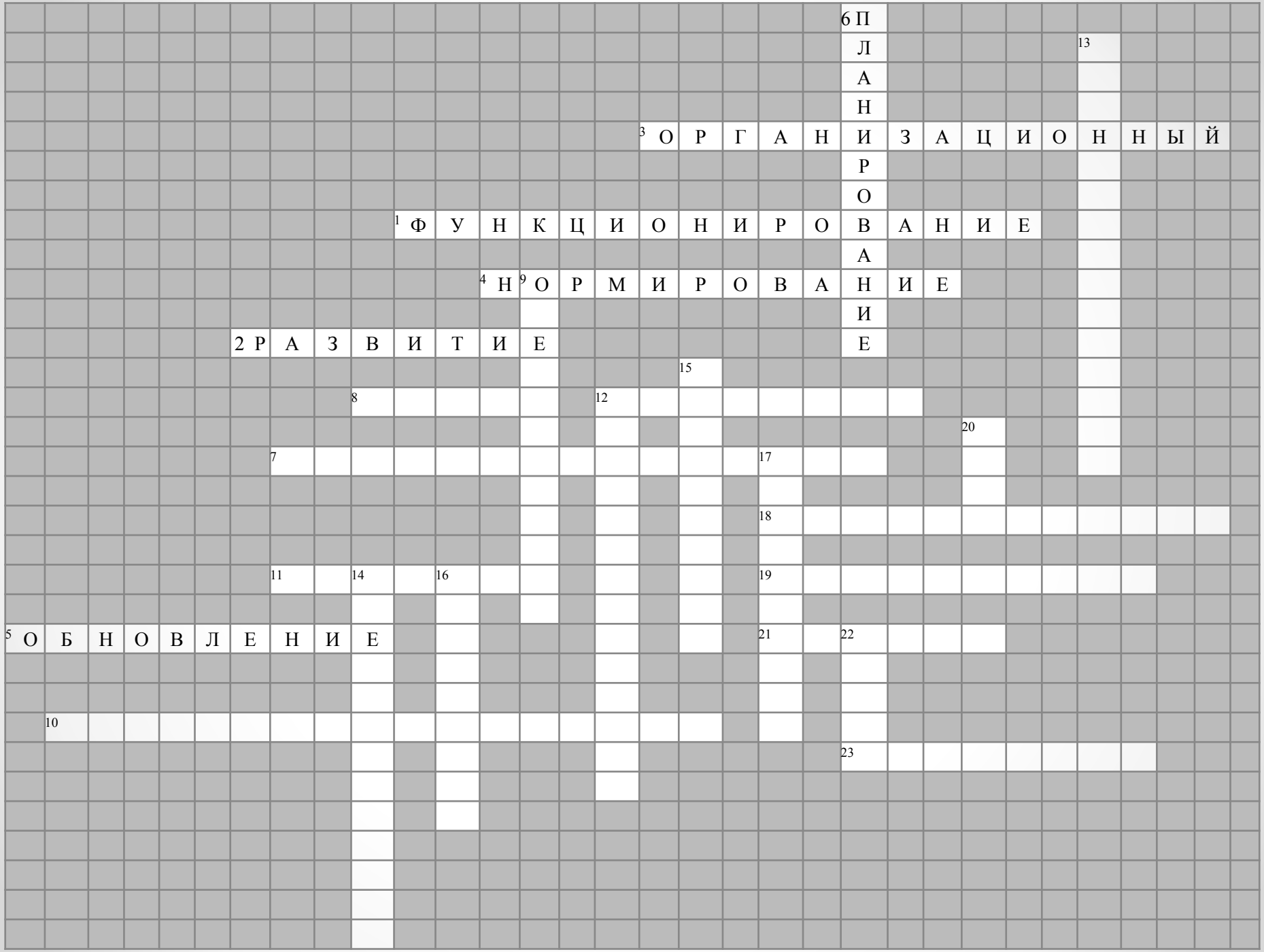
4. Вид деятельности по управлению производством, направленный на установление необходимых затрат и результатов труда, а также необходимых соотношений между численностью работников различных групп и количеством единиц оборудования.


1 Ф У Н К Ц И О Н И Р О В А Н И Е
2 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 9 О Р М И Р О В А Н И Е

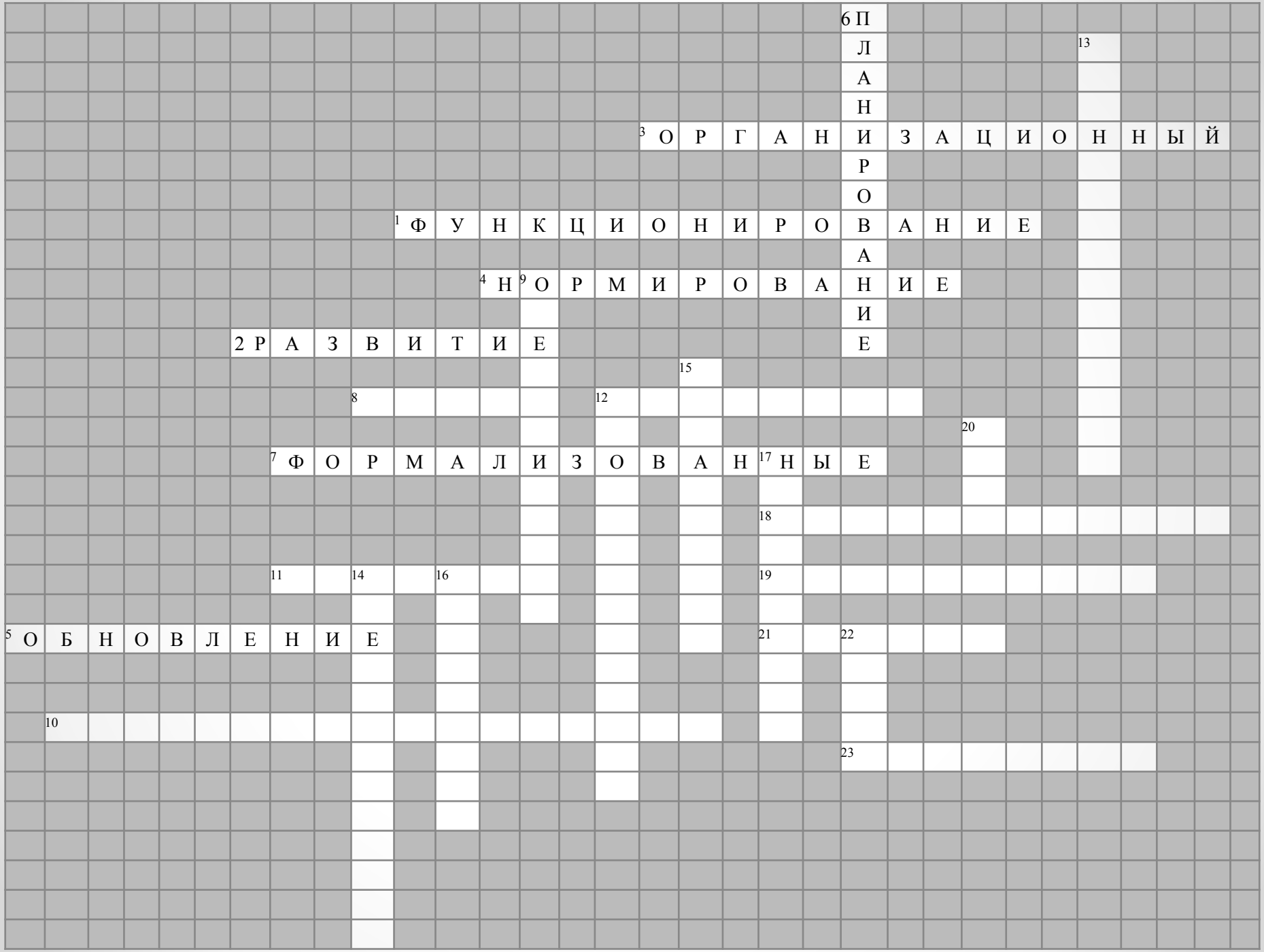
5. Фундаментальный пересмотр и радикальное перепроектирование бизнес-процессов для достижения существенного улучшения основных показателей их эффективности, таких как стоимость, качество, обслуживание и скорость.


1 ФУНКЦИОНИРОВАНИЕ
2 РАЗВИТИЕ
3 ОРГАНИЗАЦИОННЫЙ
4 НОРМИРОВАНИЕ
5 ОБНОВЛЕНИЕ

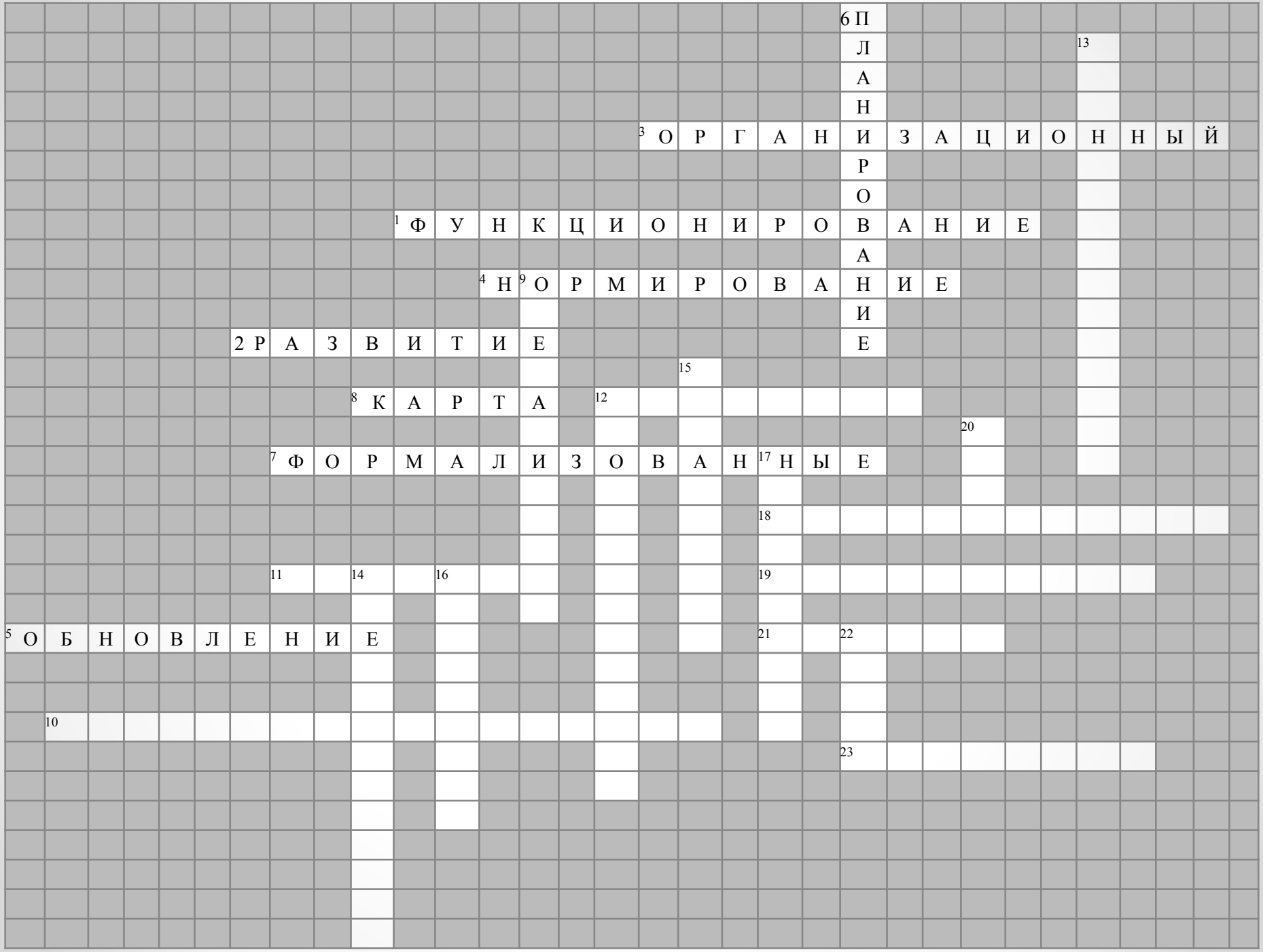
6. Функция трудового процесса, конкретизирующая трудовую деятельность отдельного работника или группы в определенных производственных условиях.


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
17
18
11
14
16
19
5 О Б Н О В Л Е Н И Е
21
22
10
23
13

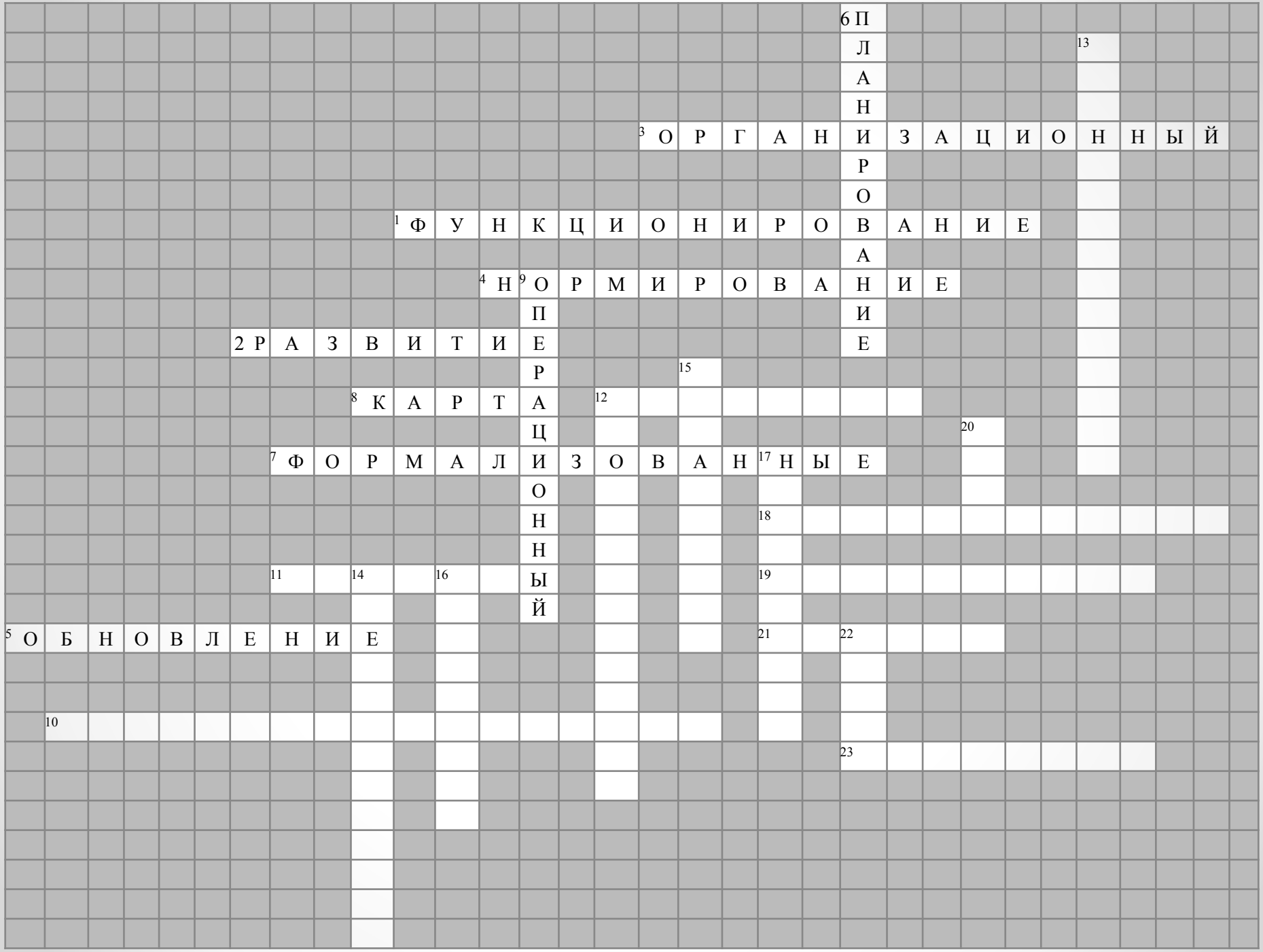
7. Факторы являющиеся непосредственным объектом количественных оценок.


6 П
Л
А
Н
13
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

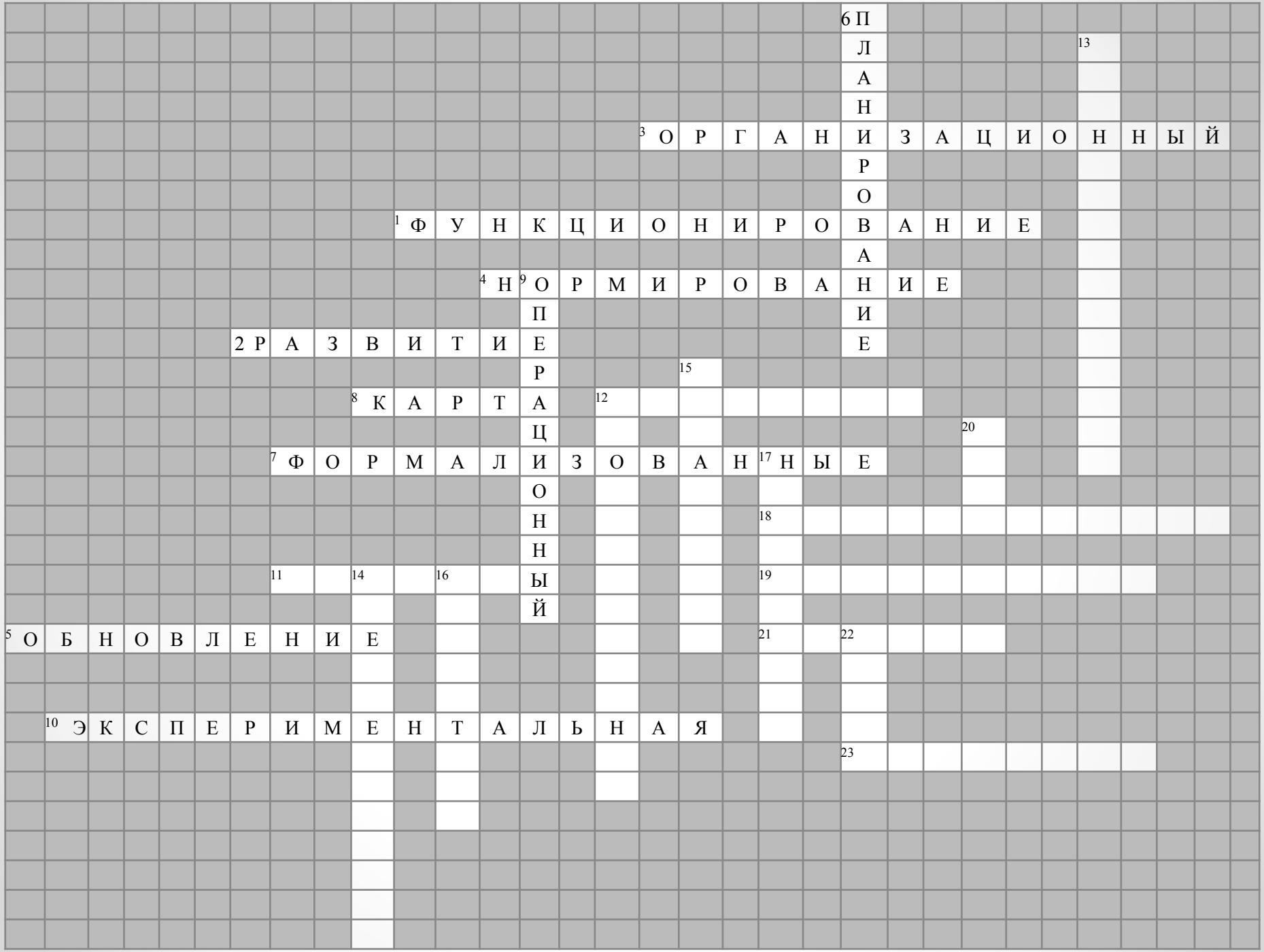
8. Маршруты движения заготовок по операциям технологического процесса.


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

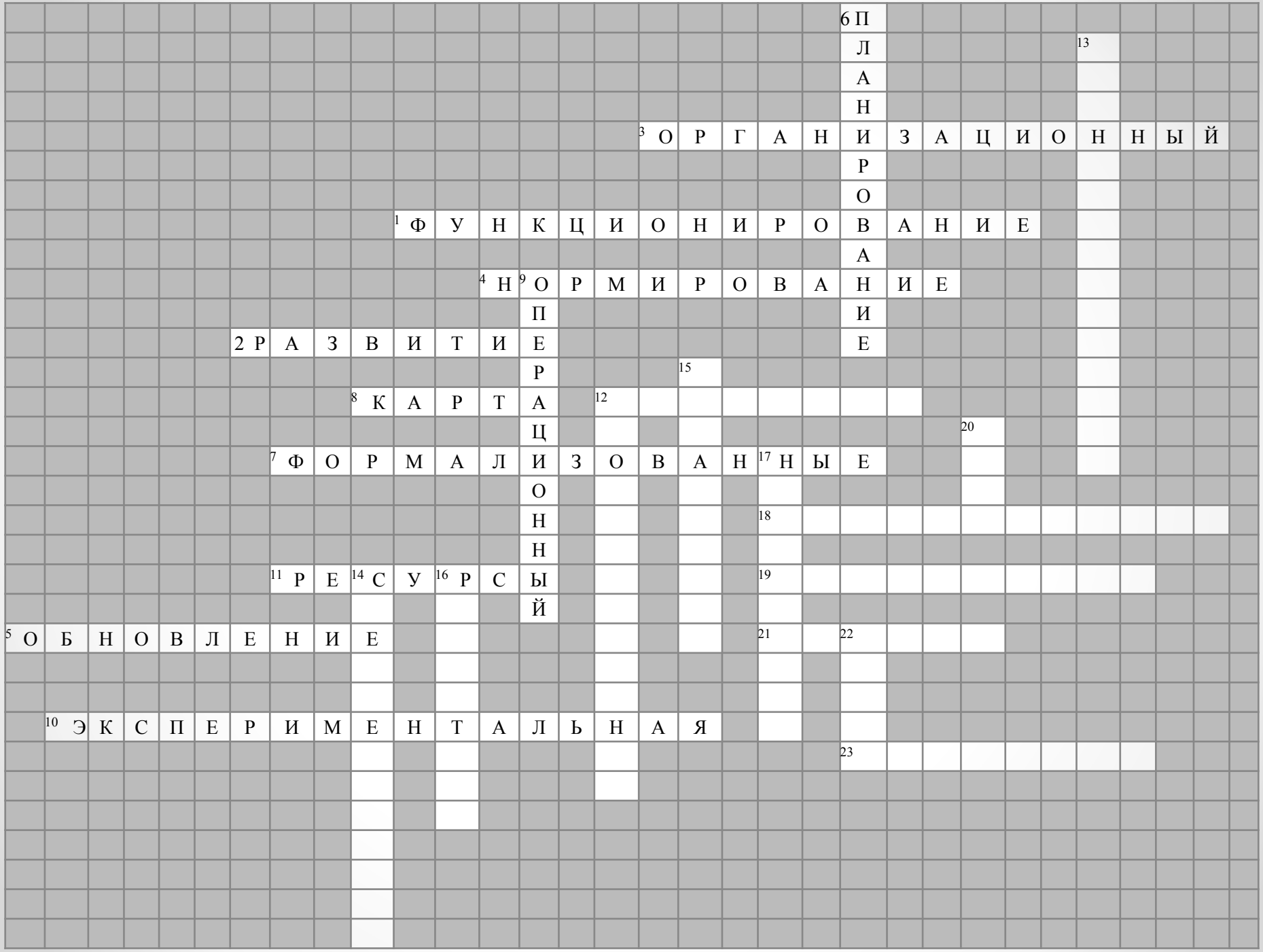
9. Процесс, определяющий совокупность взаимосвязанных действий людей, средств труда и природы, в результате которых ресурсы превращаются в готовые изделия (услуги).


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
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
14
16
Ы
19
Й
5 О Б Н О В Л Е Н И Е
21
22
10
23
13

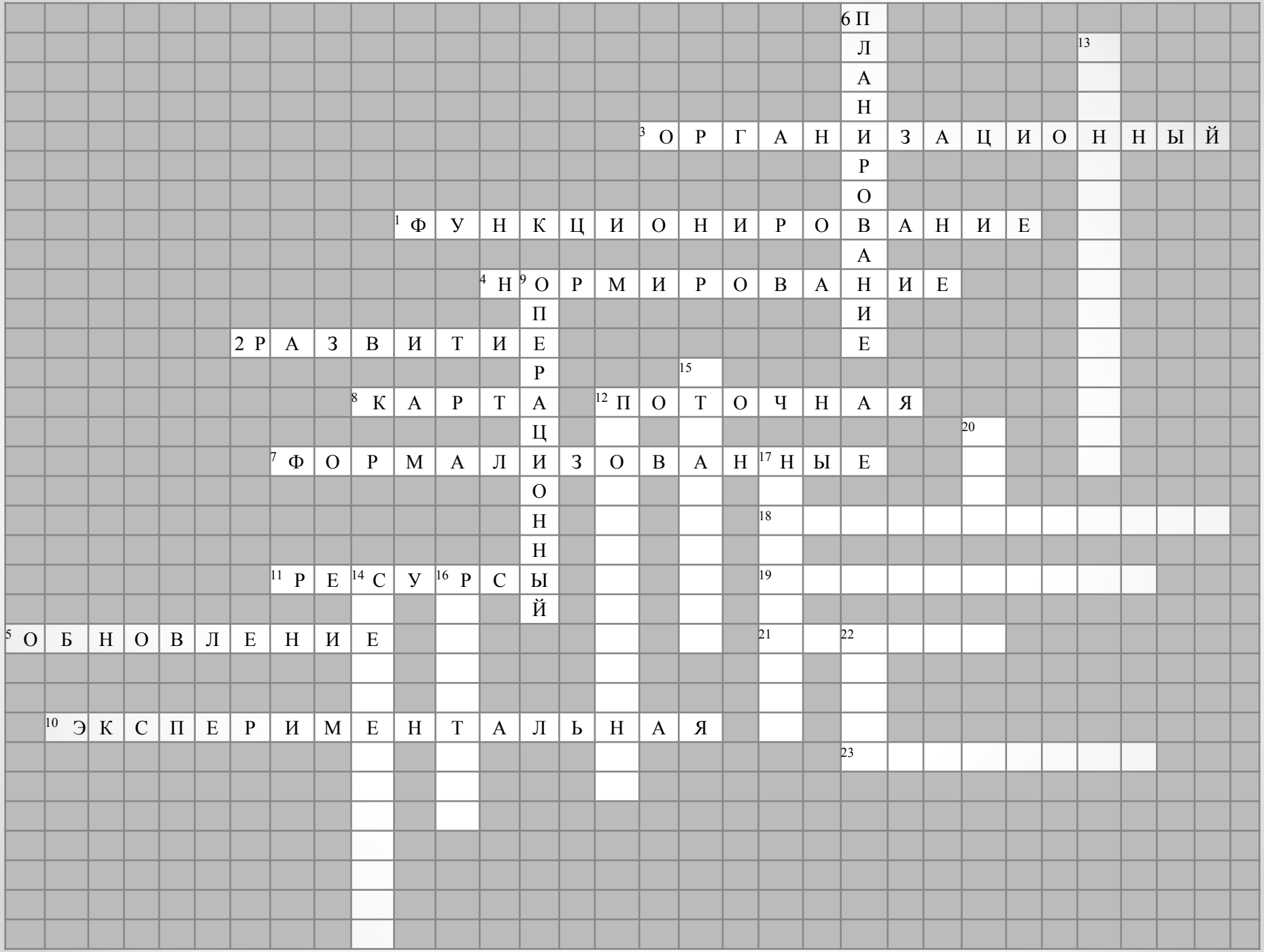
10. Фаза производства, при которой сначала на производственном оборудовании создаются и испытываются отдельные комплектующие, которые затем собираются в систему и тестируются в заводских условиях.


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
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
14
16
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

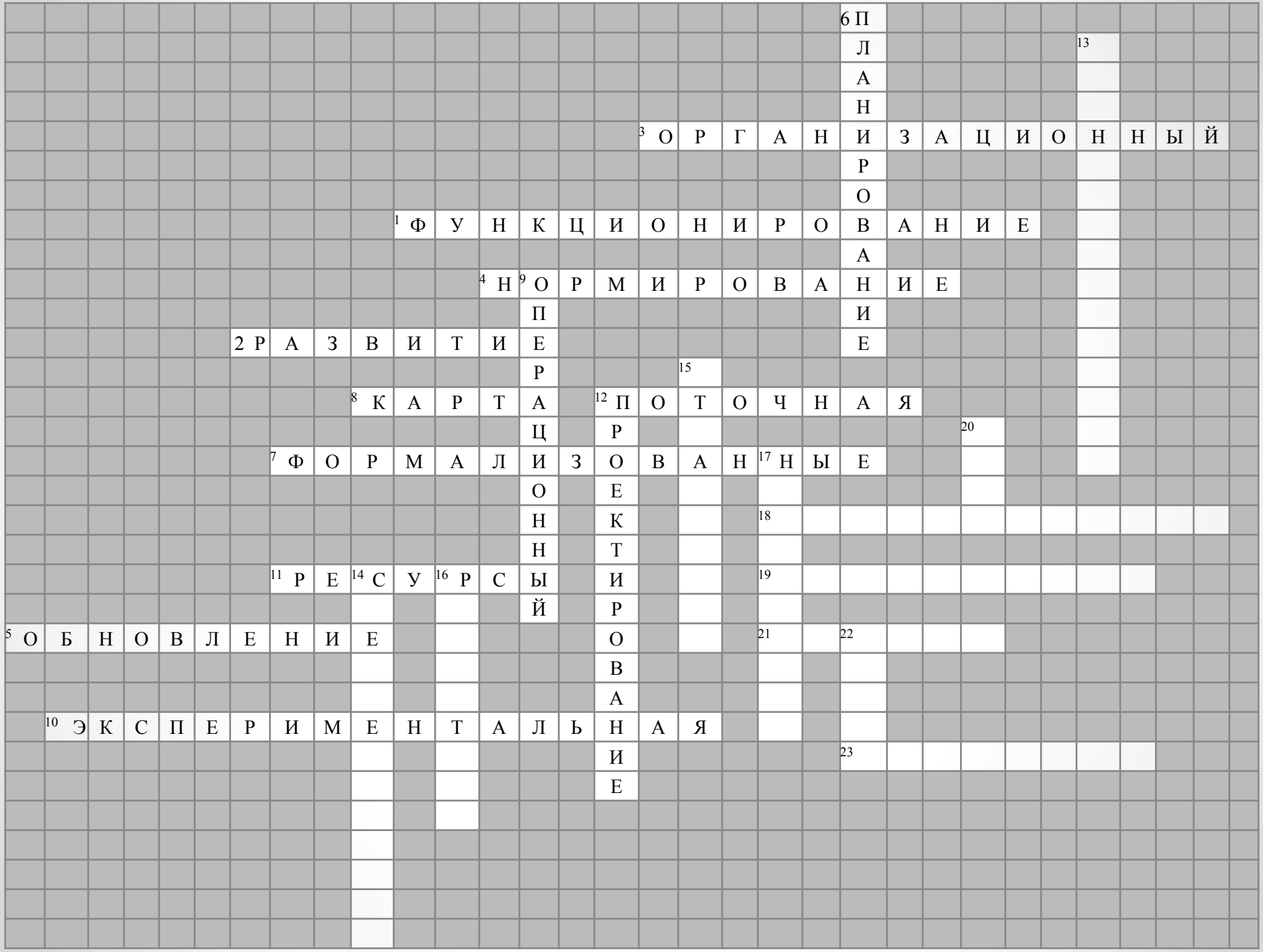
11. Управляемые факторы производства, обладающие ценными свойствами и преобразующие возможности, необходимые для обеспечения функционирования и развития производственных процессов с целью достижения запланированных результатов.


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
Р
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

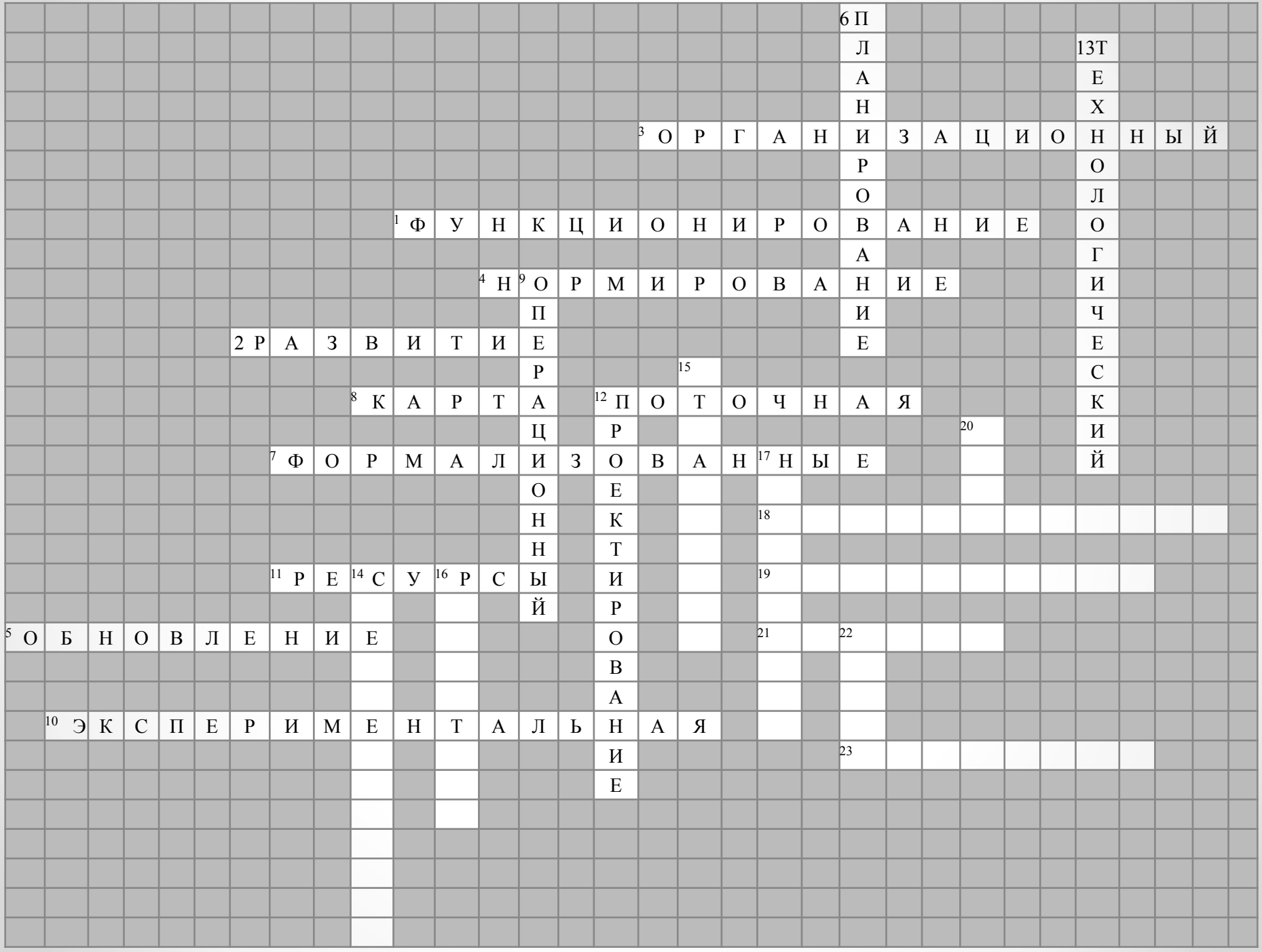
12. Форма организации производственного процесса, при которой все операции согласованы во времени, повторяются через строго установленные интервалы, все рабочие места являются специализированными и располагаются в соответствии с ходом технологического процесса.


6 П
Л
А
Н
13
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
Р
8 К А Р Т А 12 П О Т О Ч Н А Я
20
Ц
7 Ф О Р М А Л И З О В А Н 17 Н Ы Е
О
18
Н
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

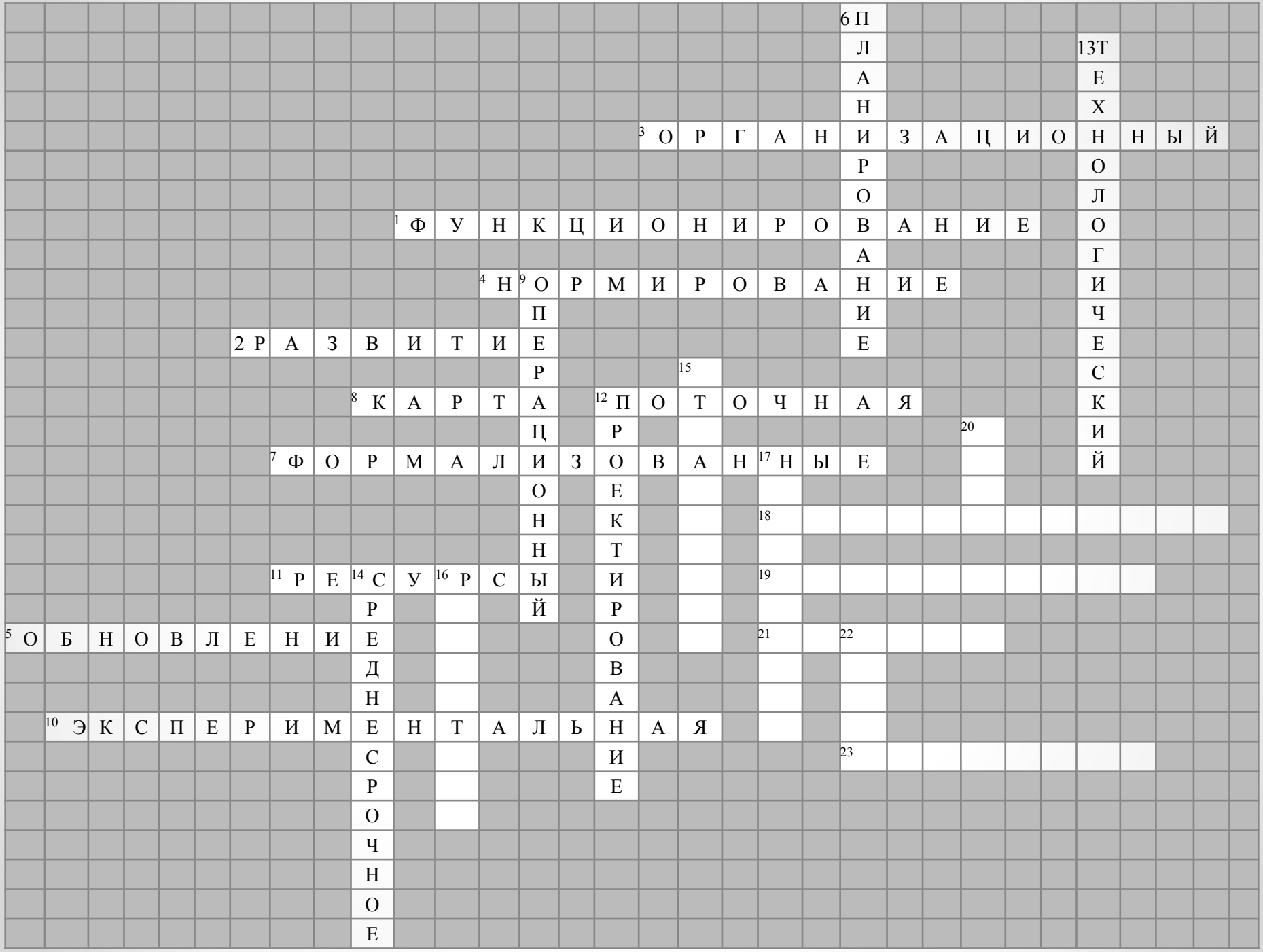
12. Определение будущей структуры организации, её систем управления, процедур выполнения действий, административных, технологических взаимодействий между всеми элементами.


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
Р
8 К А Р Т А 12 П О Т О Ч Н А Я
Ц Р
20
7 Ф О Р М А Л И З О В А Н 17 Н Ы Е
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

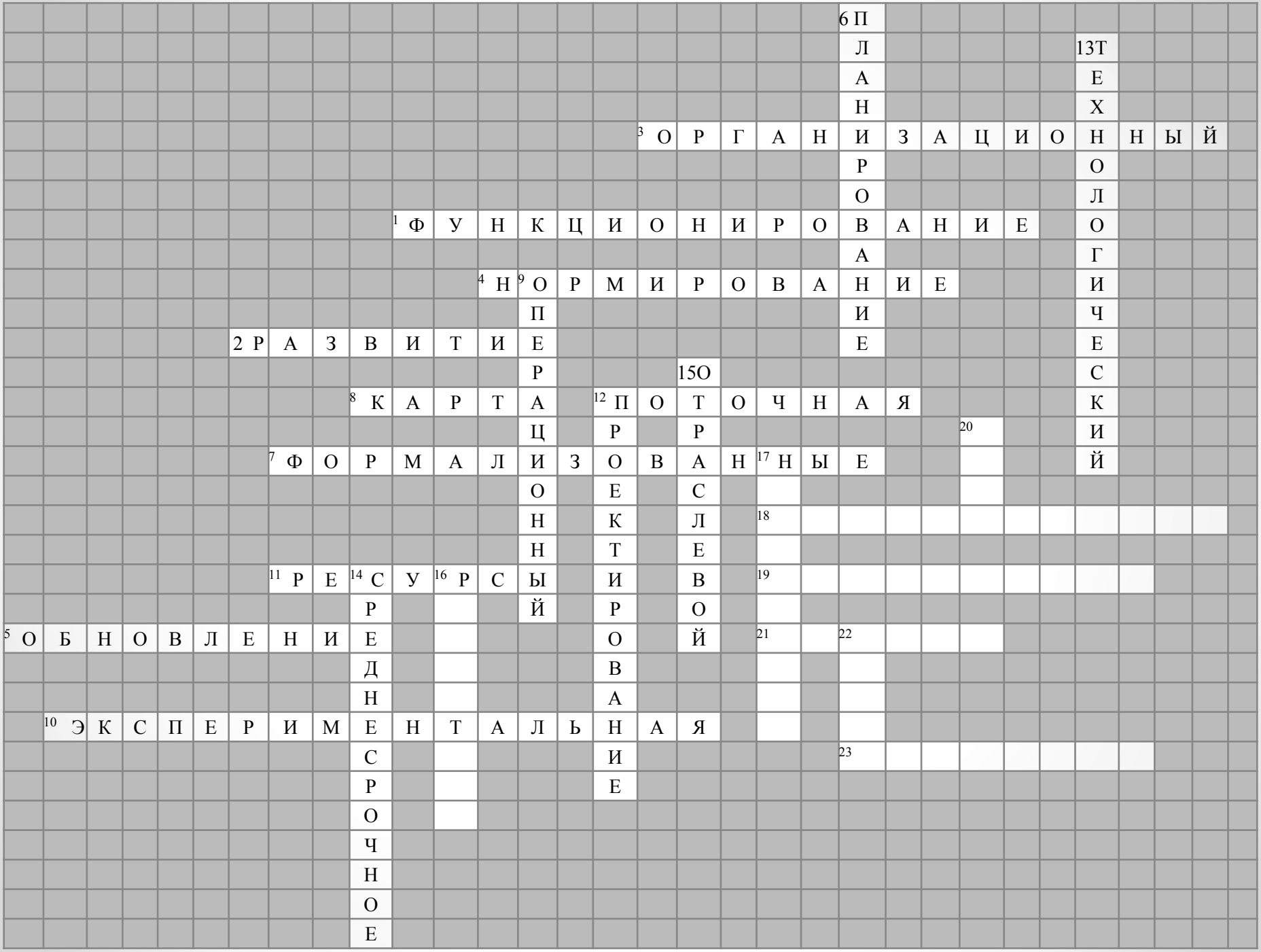
13. Процесс, включающий совокупность действий по изменению и определению состояния предмета труда.


6 П
Л
13Т
А
Е
Н
Х
3 О Р Г А Н И З А Ц И О Н Н Ы Й
Р
О
О
Л
1 Ф У Н К Ц И О Н И Р О В А Н И Е
О
А
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
15
Р
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

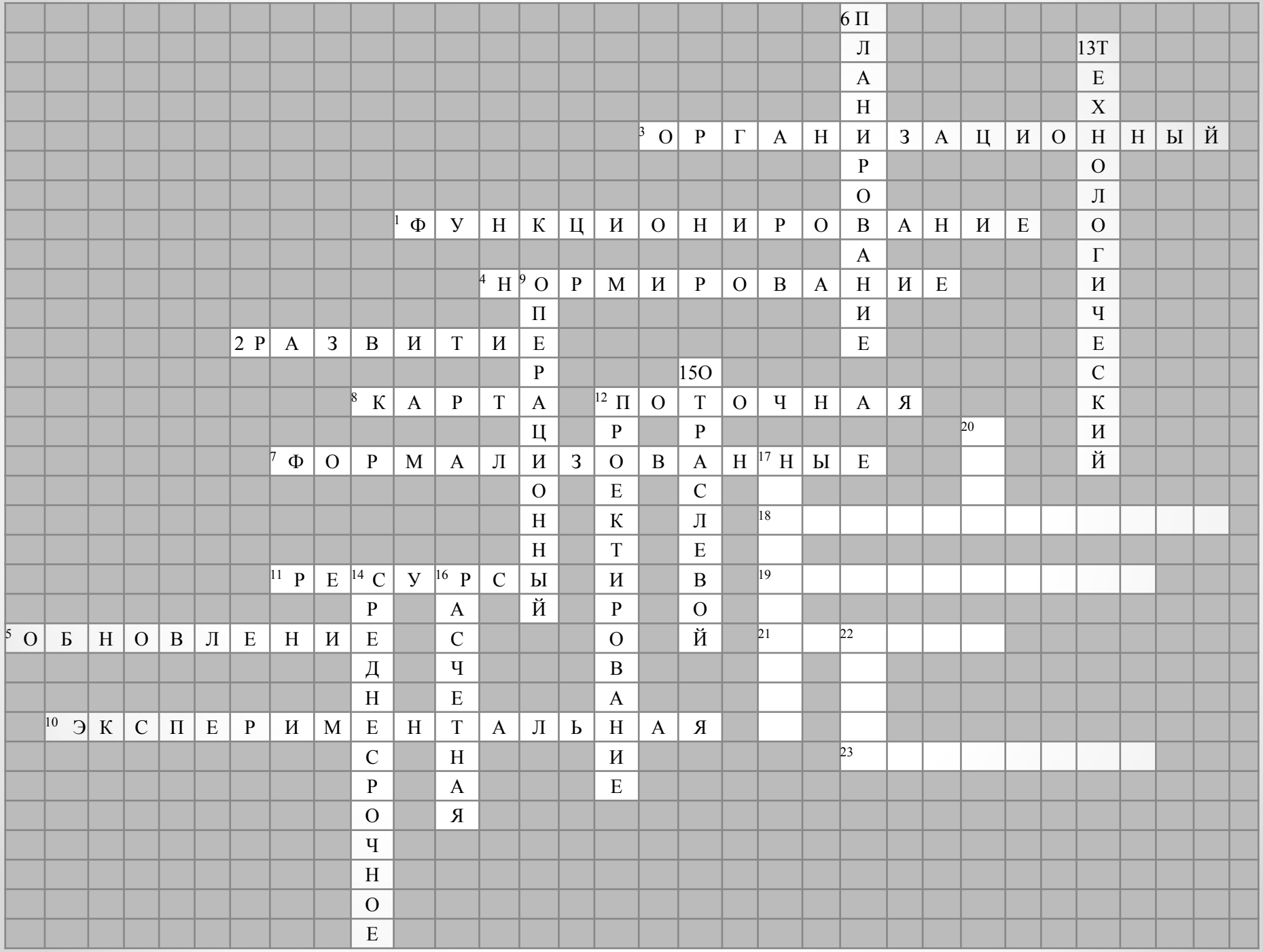
14. Планирование подразумевающее месячные или квартальные планы на 6-18 месяцев.


6 П
Л
13Т
А
Е
Н
Х
3 О Р Г А Н И З А Ц И О Н Н Ы Й
Р
О
О
Л
1 Ф У Н К Ц И О Н И Р О В А Н И Е
О
А
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
Р
Й
Р
5 О Б Н О В Л Е Н И Е
О
21
22
Д
В
Н
А
10 Э К С П Е Р И М Е Н Т А Л Ь Н А Я
С
И
23
Р
Е
О
Ч
Н
О
Е

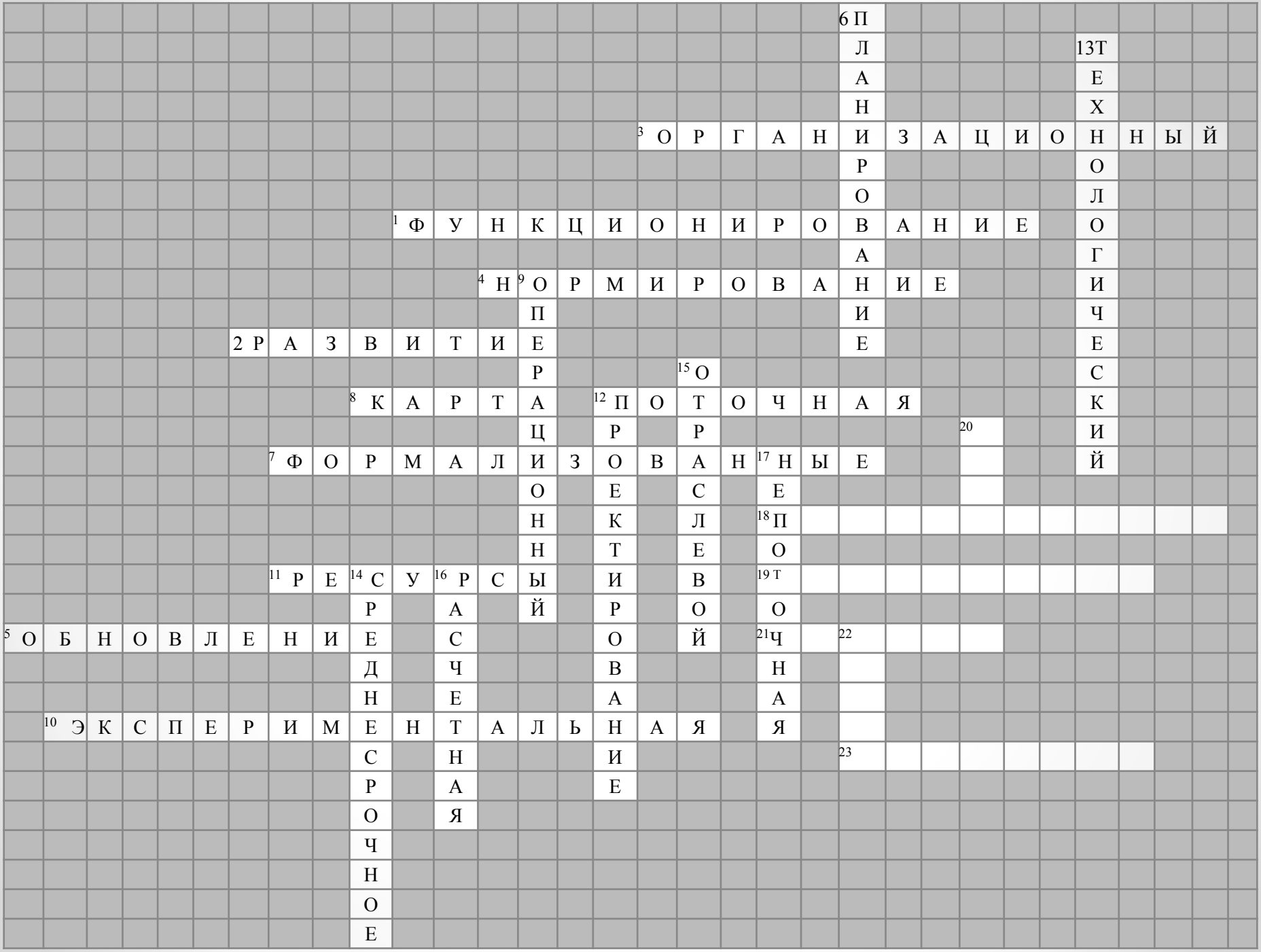
15. Подход при котором операционные системы строятся на основании максимального учета отраслевой специфики деятельности.


6 П
Л
13Т
А
Е
Н
Х
3 О Р Г А Н И З А Ц И О Н Н Ы Й
Р
О
О
Л
1 Ф У Н К Ц И О Н И Р О В А Н И Е
О
А
Г
4 Н 9 О Р М И Р О В А Н И Е
И
П
Ч
2 Р А З В И Т И Е
Е
Е
15О
С
8 К А Р Т А 12 П О Т О Ч Н А Я
К
Ц Р Р 20
И
7 Ф О Р М А Л И З О В А Н 17 Н Ы Е
Й
О Е С
Н К Л 18
Н Т Е
11 Р Е 14 С У 16 Р С Ы И В 19
Р Й Р О
5 О Б Н О В Л Е Н И Е О Й 21 22
Д В
Н А
10 Э К С П Е Р И М Е Н Т А Л Ь Н А Я
С И 23
Р Е
О
Ч
Н
О
Е

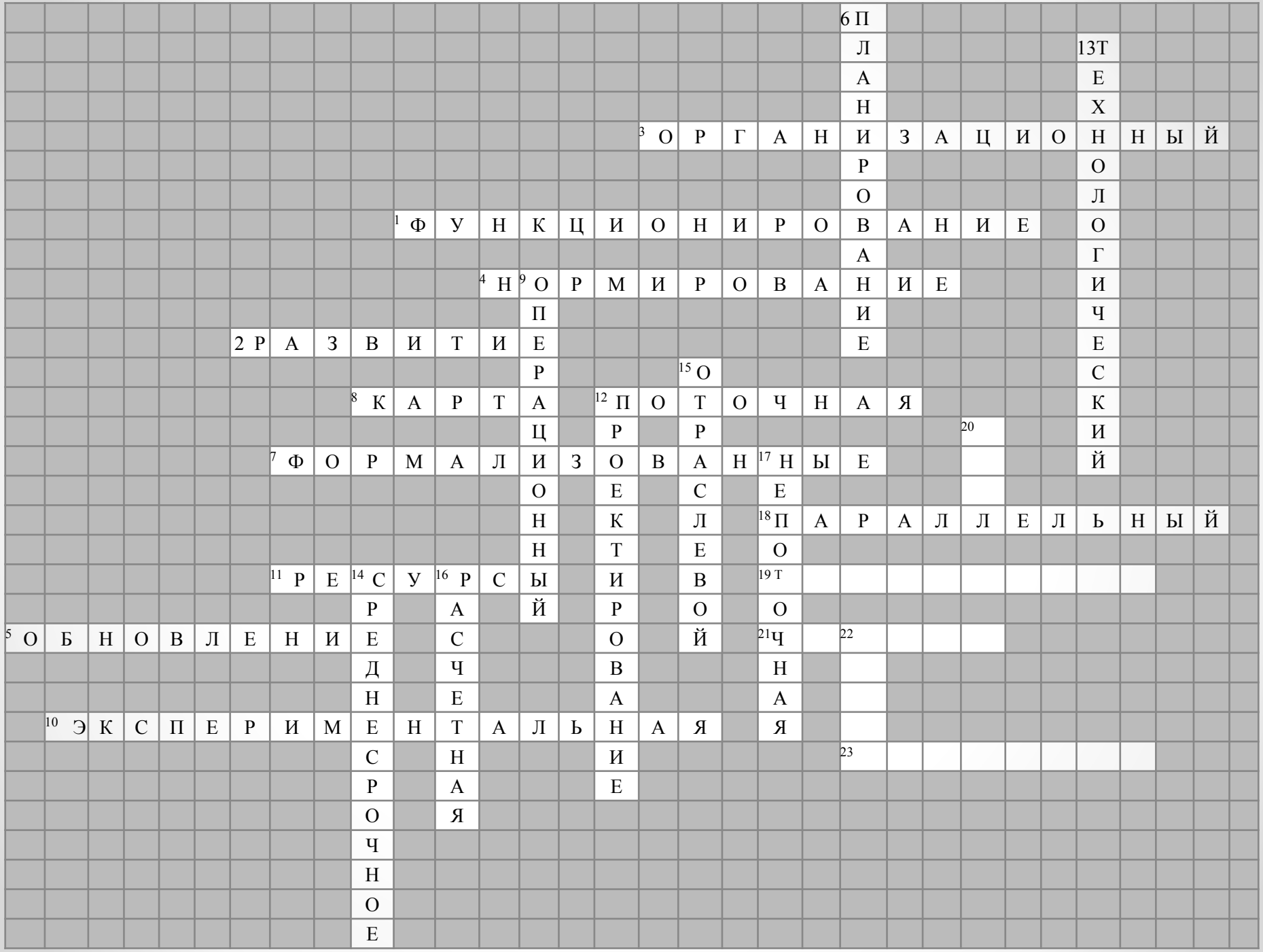
16. Мощность операционной системы, отражающая количество законченных операций, допускаемых наименее масштабным компонентом операционной системы.


6 П
Л
13Т
А
Е
Н
Х
3 О Р Г А Н И З А Ц И О Н Н Ы Й
Р
О
О
Л
1 Ф У Н К Ц И О Н И Р О В А Н И Е
О
А
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
15О
С
8 К А Р Т А 12 П О Т О Ч Н А Я
К
Ц
Р
Р
20
И
7 Ф О Р М А Л И З О В А Н 17 Н Ы Е
Й
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

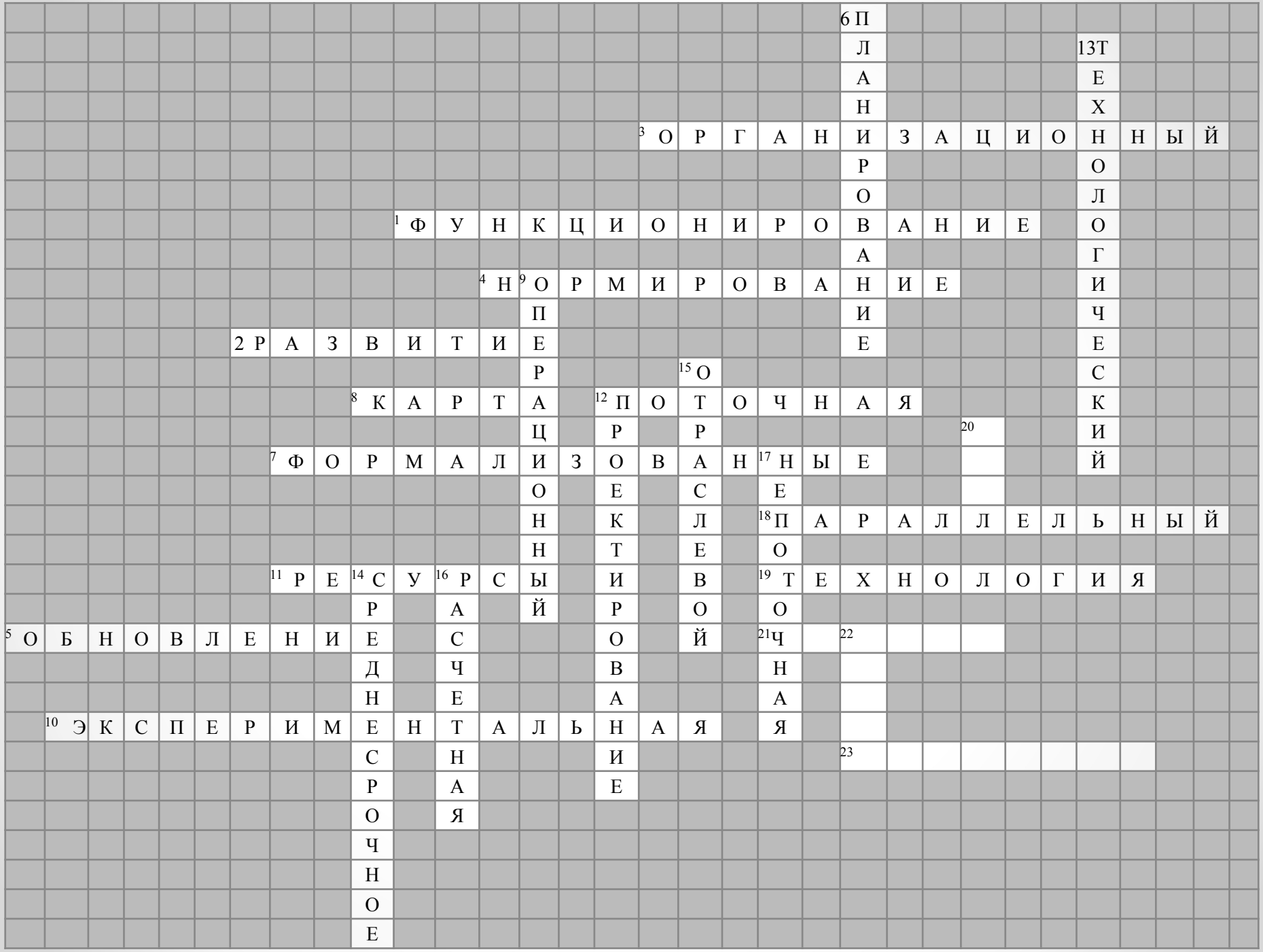
17. Форма, которая применяется в основном в единичном, мелкосерийном и серийном производствах, часто понимается как преимущественно неупорядоченное движение предметов труда в пространстве, сочетаемое с прогнозированным движением во времени.


6 П
Л
13Т
А
Е
Н
Х
3 О Р Г А Н И З А Ц И О Н Н Ы Й
Р
О
О
Л
1 Ф У Н К Ц И О Н И Р О В А Н И Е
О
А
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
15 О
Р
С
8 К А Р Т А 12 П О Т О Ч Н А Я
К
Ц Р Р
20
И
7 Ф О Р М А Л И З О В А Н 17 Н Ы Е
Й
О Е С Е
Н К Л 18 П
Н Т Е О
11 Р Е 14 С У 16 Р С Ы И В 19 Т
Р А Й Р О О
5 О Б Н О В Л Е Н И Е С О Й 21 Ч 22
Д Ч В Н
Н Е А А
10 Э К С П Е Р И М Е Н Т А Л Ь Н А Я Я
С Н И 23
Р А Е
О Я
Ч
Н
О
Е

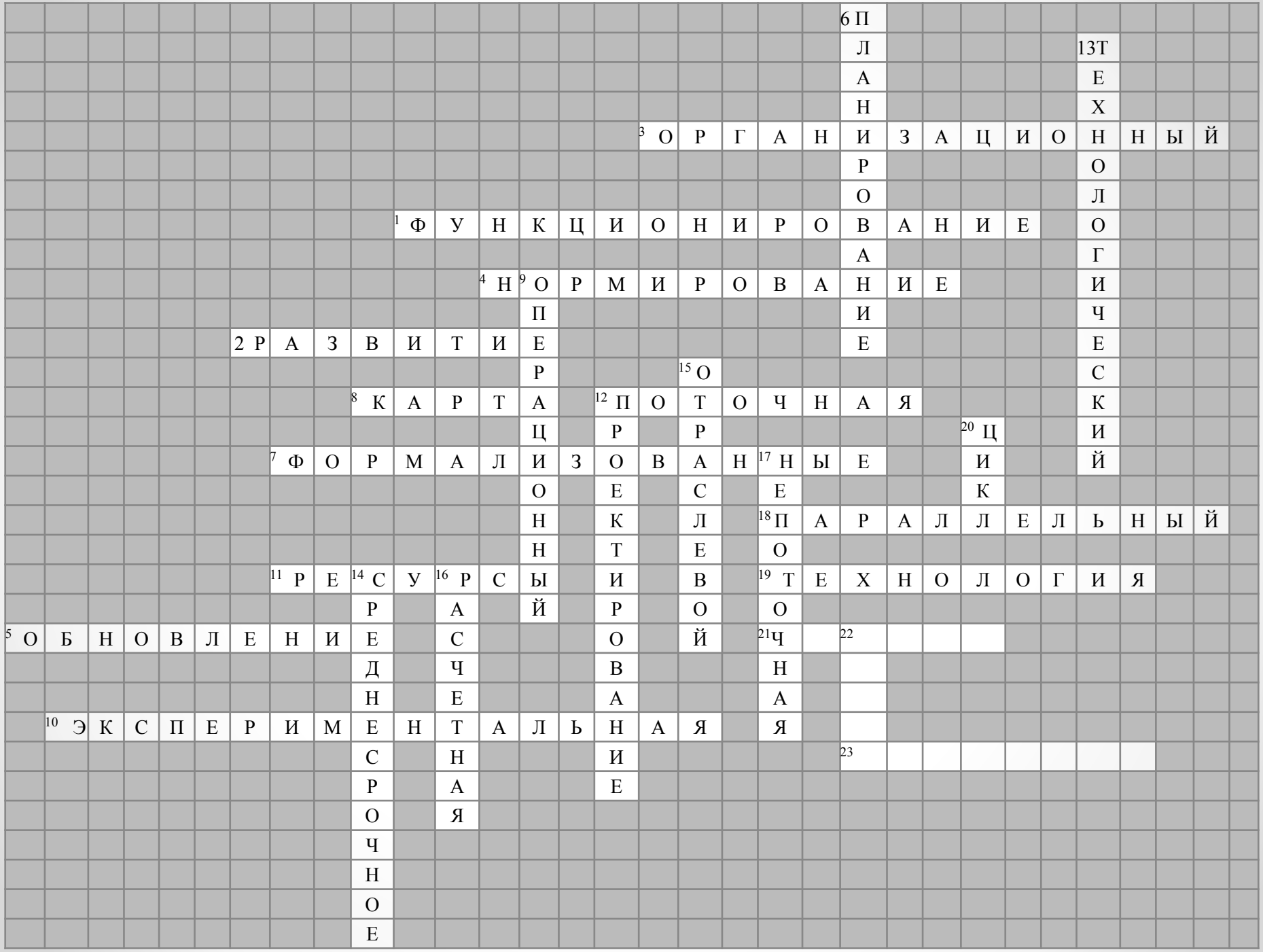
18. Вид движения предметов труда, при котором с операции на операцию детали (изделия) передаются поштучно или небольшими транспортными партиями; каждая деталь (или транспортная партия) после обработки передается сразу на следующую операцию до окончания обработки остальных деталей в партии.


6 П
Л
13Т
А
Е
Н
Х
3 О Р Г А Н И З А Ц И О Н Н Ы Й
Р
О
О
Л
1 Ф У Н К Ц И О Н И Р О В А Н И Е
О
А
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 О
С
8 К А Р Т А 12 П О Т О Ч Н А Я
К
Ц Р Р
20
И
7 Ф О Р М А Л И З О В А Н 17 Н Ы Е
Й
О Е С Е
Н К Л 18 П А Р А Л Л Е Л Ь Н Ы Й
Н Т Е О
11 Р Е 14 С У 16 Р С Ы И В 19 Т
Р А Й Р О О
5 О Б Н О В Л Е Н И Е С О Й 21 Ч 22
Д Ч В Н
Н Е А А
10 Э К С П Е Р И М Е Н Т А Л Ь Н А Я Я
С Н И 23
Р А Е
О Я
Ч
Н
О
Е

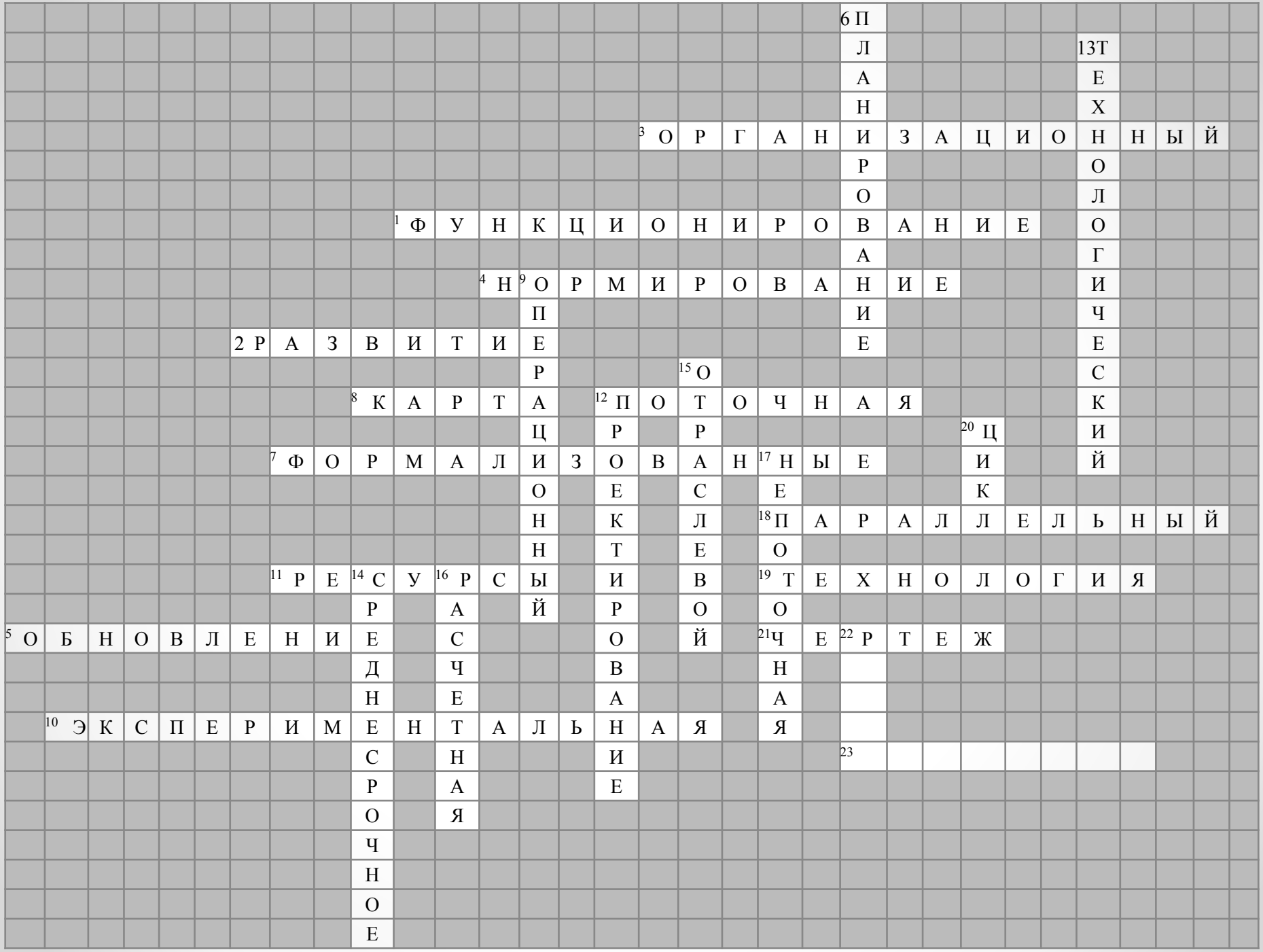
19. Принятый для бизнеса метод преобразования ресурсов операционной системы, в процессе которого создается товар или услуга для потребителя.


6 П
Л
13Т
А
Е
Н
Х
3 О Р Г А Н И З А Ц И О Н Н Ы Й
Р
О
О
Л
1 Ф У Н К Ц И О Н И Р О В А Н И Е
О
А
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 О
С
8 К А Р Т А 12 П О Т О Ч Н А Я
К
Ц
Р
Р
20
И
7 Ф О Р М А Л И З О В А Н 17 Н Ы Е
Й
О
Е
С
Е
Н
К
Л
18 П А Р А Л Л Е Л Ь Н Ы Й
Н
Т
Е
О
11 Р Е 14 С У 16 Р С Ы
И
В
19 Т Е Х Н О Л О Г И Я
Р
А
Й
Р
О
О
5 О Б Н О В Л Е Н И Е
С
О
Й
21 Ч
22
Д
Ч
В
Н
Н
Е
А
А
10 Э К С П Е Р И М Е Н Т А Л Ь Н А Я
Я
С
Н
И
23
Р
А
Е
О
Я
Ч
Н
О
Е

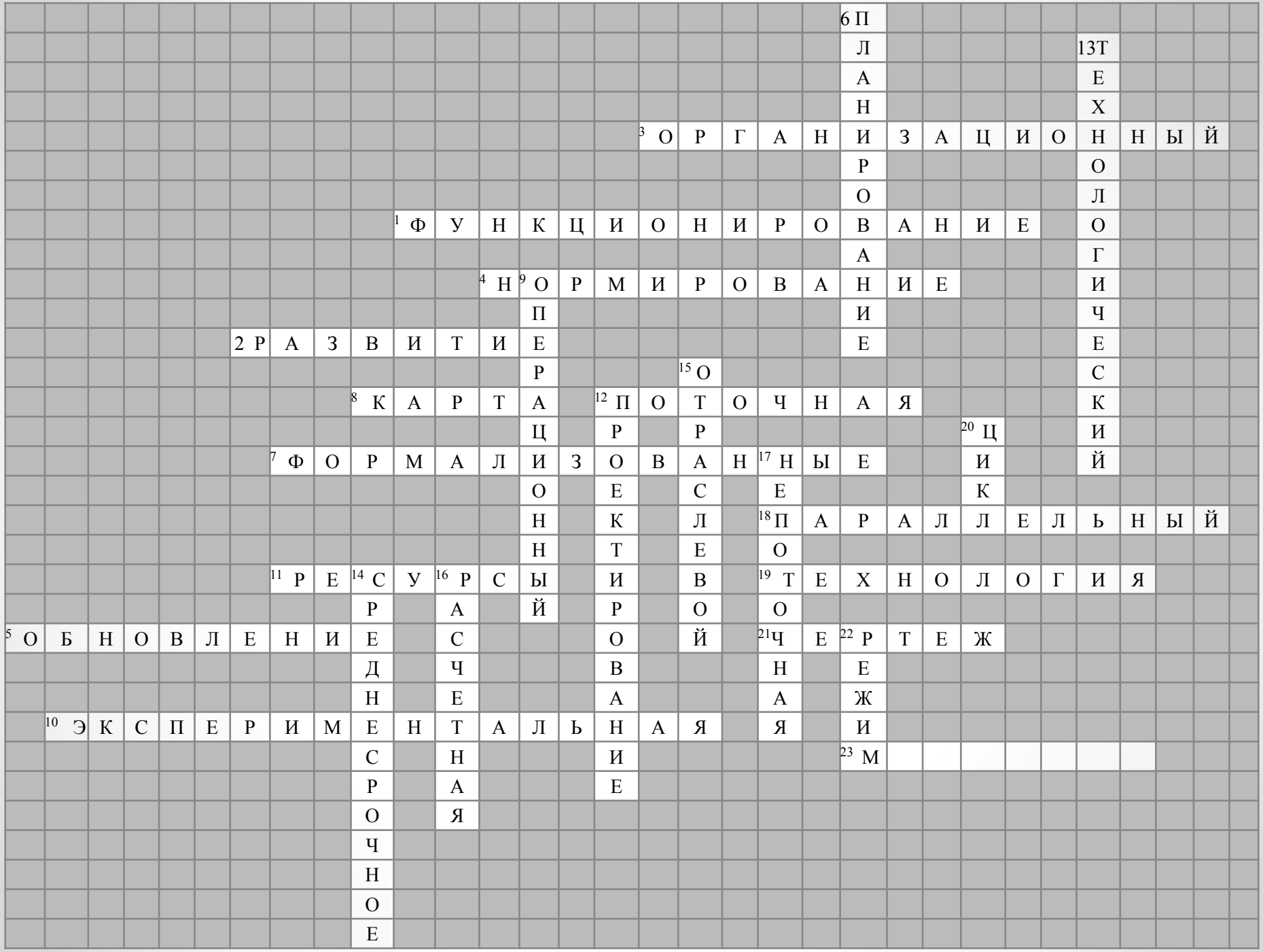
20. Календарный период времени, в течение которого обрабатываемое изделие или партия изделий проходят все операции производственного процесса или определенной его части и превращаются в завершенный продукт.


6 П
Л
13Т
А
Е
Н
Х
3 О Р Г А Н И З А Ц И О Н Н Ы Й
Р
О
О
Л
1 Ф У Н К Ц И О Н И Р О В А Н И Е
О
А
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 О
С
8 К А Р Т А 12 П О Т О Ч Н А Я
К
Ц
Р
Р
20 Ц
И
7 Ф О Р М А Л И З О В А Н 17 Н Ы Е
И
Й
О
Е
С
Е
К
Н
К
Л
18 П А Р А Л Л Е Л Ь Н Ы Й
Н
Т
Е
О
11 Р Е 14 С У 16 Р С Ы
И
В
19 Т Е Х Н О Л О Г И Я
Р
А
Й
Р
О
О
5 О Б Н О В Л Е Н И Е
С
О
Й
21 Ч
22
Д
Ч
В
Н
Н
Е
А
А
10 Э К С П Е Р И М Е Н Т А Л Ь Н А Я
Я
С
Н
И
23
Р
А
Е
О
Я
Ч
Н
О
Е

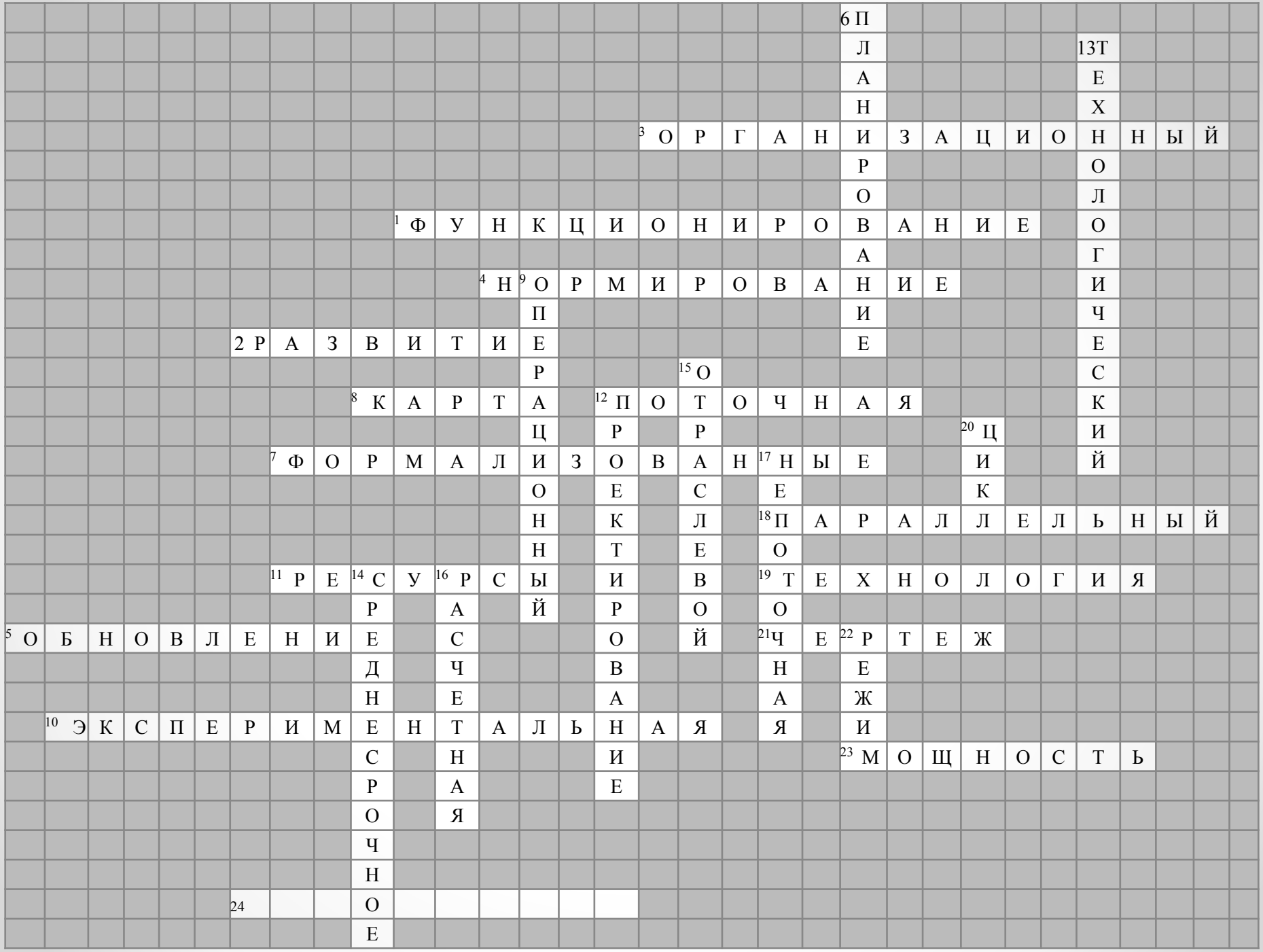
21. Подробное изображение всех отдельных компонентов продукции.


6 П
Л
13Т
А
Е
Н
Х
3 О Р Г А Н И З А Ц И О Н Н Ы Й
Р
О
О
Л
1 Ф У Н К Ц И О Н И Р О В А Н И Е
О
А
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 О
С
8 К А Р Т А 12 П О Т О Ч Н А Я
К
Ц
Р
Р
20 Ц
И
7 Ф О Р М А Л И З О В А Н 17 Н Ы Е
И
Й
О
Е
С
Е
К
Н
К
Л
18 П А Р А Л Л Е Л Ь Н Ы Й
Н
Т
Е
О
11 Р Е 14 С У 16 Р С Ы
И
В
19 Т Е Х Н О Л О Г И Я
Р
А
Й
Р
О
О
5 О Б Н О В Л Е Н И Е
С
О
Й
21 Ч Е 22 Р Т Е Ж
Д
Ч
В
Н
Н
Е
А
А
10 Э К С П Е Р И М Е Н Т А Л Ь Н А Я
Я
С
Н
И
23
Р
А
Е
О
Я
Ч
Н
О
Е

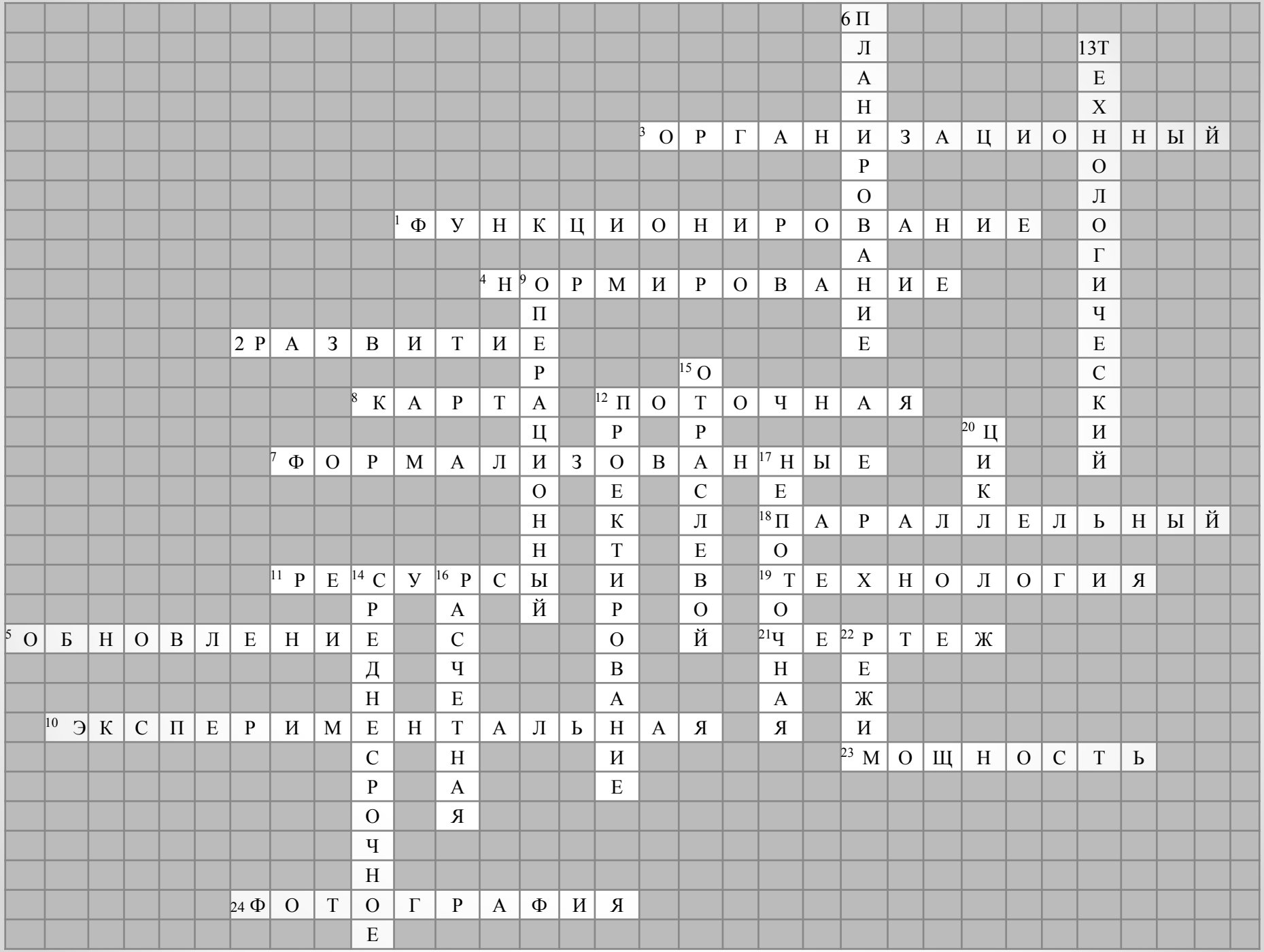
22. Совокупность параметров и условий функционирования, обеспечивающие технологию создания продукта, а также сохранение и текущее воспроизведение элементов операционных систем.


6 П
Л
13Т
А
Е
Н
Х
3 О Р Г А Н И З А Ц И О Н Н Ы Й
Р
О
О
Л
1 Ф У Н К Ц И О Н И Р О В А Н И Е
О
А
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
15 О
Р
С
8 К А Р Т А 12 П О Т О Ч Н А Я
К
Ц
Р
Р
20 Ц
И
7 Ф О Р М А Л И З О В А Н 17 Н Ы Е
И
Й
О
Е
С
Е
К
Н
К
Л
18 П А Р А Л Л Е Л Ь Н Ы Й
Н
Т
Е
О
11 Р Е 14 С У 16 Р С Ы
И
В
19 Т Е Х Н О Л О Г И Я
Р
А
Й
Р
О
О
5 О Б Н О В Л Е Н И Е
С
О
Й
21 Ч Е 22 Р Т Е Ж
Д
Ч
В
Н
Е
Н
Е
А
А
Ж
10 Э К С П Е Р И М Е Н Т А Л Ь Н А Я
Я
И
С
Н
И
23 М
Р
А
Е
О
Я
Ч
Н
О
Е

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


6 П
Л
13Т
А
Е
Н
Х
3 О Р Г А Н И З А Ц И О Н Н Ы Й
Р
О
О
Л
1 Ф У Н К Ц И О Н И Р О В А Н И Е
О
А
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 О
С
8 К А Р Т А 12 П О Т О Ч Н А Я
К
Ц
Р
Р
20 Ц
И
7 Ф О Р М А Л И З О В А Н 17 Н Ы Е
И
Й
О
Е
С
Е
К
Н
К
Л
18 П А Р А Л Л Е Л Ь Н Ы Й
Н
Т
Е
О
11 Р Е 14 С У 16 Р С Ы
И
В
19 Т Е Х Н О Л О Г И Я
Р
А
Й
Р
О
О
5 О Б Н О В Л Е Н И Е
С
О
Й
21 Ч Е 22 Р Т Е Ж
Д
Ч
В
Н
Е
Н
Е
А
А
Ж
10 Э К С П Е Р И М Е Н Т А Л Ь Н А Я
Я
И
С
Н
И
23 М О Щ Н О С Т Ь
Р
А
Е
О
Я
Ч
Н
24
О
Е

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


6 П
Л
13Т
А
Е
Н
Х
3 О Р Г А Н И З А Ц И О Н Н Ы Й
Р
О
О
Л
1 Ф У Н К Ц И О Н И Р О В А Н И Е
О
А
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
15 О
Р
С
8 К А Р Т А 12 П О Т О Ч Н А Я
К
Ц
Р
Р
20 Ц
И
7 Ф О Р М А Л И З О В А Н 17 Н Ы Е
И
Й
О
Е
С
Е
К
Н
К
Л
18 П А Р А Л Л Е Л Ь Н Ы Й
Н
Т
Е
О
11 Р Е 14 С У 16 Р С Ы
И
В
19 Т Е Х Н О Л О Г И Я
Р
А
Й
Р
О
О
5 О Б Н О В Л Е Н И Е
С
О
Й
21 Ч Е 22 Р Т Е Ж
Д
Ч
В
Н
Е
Н
Е
А
А
Ж
10 Э К С П Е Р И М Е Н Т А Л Ь Н А Я
Я
И
С
Н
И
23 М О Щ Н О С Т Ь
Р
А
Е
О
Я
Ч
Н
24 Ф О Т О Г Р А Ф И Я
Е