***Производительные силы*** – это силы и средства, участвующие в общественном производстве. Важнейшими составляющими элементами производительных сил являются люди и средства производства.

***Человек*** – личный фактор производства, орудия и предметы труда- вещественные факторы.

***Производственные отношения*** – это отношения между людьми в процессе производства и распределения материальных благ.

***Социально-экономические отношения***- отношения по поводу совместного труда участников процесса производства.

***Организация производства*** – это объединение и обеспечение взаимодействия личных и вещественных элементов производства, установление необходимых связей и согласованных действий участников производственного процесса, создание организационных условий для реализации экономических интересов и социальных потребностей работников на производственном предприятии.

***Производственная система*** *–* это искусственное, но объективное единство закономерно упорядоченных, связанных и взаимодействующих друг с другом личностных и вещественных частей и элементов и их отношений, объединенных для достижения общих целей – производства экономических благ и удовлетворения общественных потребностей.

***Управляемая подсистема предприятия*** – это совокупность производственных процессов, реализация которых обеспечивает изготовление продукции и выполнение услуг.

***Управляющая подсистема*** – это совокупность взаимосвязанных методов управления, реализуемых людьми с помощью технических средств, для эффективного функционирования производства.

***Система организации производства*** – это совокупность организационных форм, методов, правил, осуществление которых обеспечивает рациональное функционирование элементов производственной системы и их взаимодействие в процессе производства продукции.

***Главная цель организации производства*** – обеспечить высокую экономическую и социальную эффективность функционирования предприятия.

***Подготовка производства*** - это процесс приложения труда коллектива работников в целях разработки и организации выпуска новых видов продукции или модернизации изготовляемых изделий.

***Операция*****–**первичное звено процесса создания новой техники. Она выполняется на одном рабочем месте одним исполнителем и состоит из ряда последовательных действий. Операции объединяются в работы.

***Работа***– совокупность последовательно выполняемых операций, которая характеризуется логической завершенностью и законченностью действий по выполнению определенной части процесса.

***Стадия*** – совокупность ряда работ, связанных между собой единством содержания и методов выполнения, обеспечивающая решение конкретной задачи подготовки производства.

**Фаза** – комплекс стадий и работ, характеризующий законченную часть процесса подготовки производства; связана с переходом объекта работ в новое качественное состояние.

***Система подготовки производства*-** это объективно существующий комплекс материальных объектов, коллективов людей и совокупность процессов научного, технического, производственного и экономического характера для разработки и организации выпуска новой или усовершенствованной продукции.

***Время подготовки производства*** – это продолжительность пребывания средств производства разрабатывающих организаций и предприятий в подготовительной стадии производственного процесса. Оно складывается из рабочего периода и времени перерывов.

***Цикл подготовки производства конкретного изделия*** представляет собой календарный период времени, в течение которого выполняется весь комплекс работ по разработке и освоению выпуска нового вида продукции.

***Организация комплексной подготовки производства на* *предприятии*** *–* это реализация мер, направленных на обеспечение научно-технической и производственной интеграции, формирование соответствующей организационной структуры, применение особых форм и методов управления работами по созданию новой продукции. ***Фундаментальные исследования*** – это исследования, открывающие новые закономерности и принципы, которые могут быть использованы при создании новой техники, принципиально отличающейся от существующей.. Фундаментальные исследования могут быть теоретическими и экспериментальными.

***Поисковые исследования*** – это исследования, базирующиеся, как правило, на фундаментальных исследованиях и создающие новые направления развития техники, обеспечивающей значительное повышение производительности труда и качества выпускаемых изделий.

***Прикладные исследования*-** это исследования, базирующиеся на фундаментальных и прикладных исследованиях и направлены на решение определенных научно-технических и организационно-экономических задач с целью получения конкретного результата (создание новых изделий и технологических процессов).

***Научно-исследовательская работа, проводимая на предприятии*** – это разработки по созданию нормативно-технических, проектных и информационных документов, подлежащих непосредственному внедрению в производство.

***Тема научно-исследовательской работы*** – это совокупность этапов, охватывающих проводимые фундаментальные, поисковые, прикладные научные исследования по определенной проблеме.

***Этапы НИР*** – разработка технического задания; выбор направления исследования (техническое предложение); проведение теоретических и экспериментальных исследований; обобщение и оценка результатов исследований; приемка НИР.

***Открытие*** *–* это установление неизвестных объективно существующих закономерностей, свойств и явлений материального мира, вносящих коренные изменения в уровень познания.

***Изобретение***– это новое, обладающее существенными отличиями техническое решение задачи в любой области народного хозяйства, социально-культурного и экономического строительства и обороны страны, дающее положительный эффект.

***Рационализаторское предложение*** – это техническое решение, новое, полезное для предприятия, предусматривающее изменение конструкции изделия, технологии производства, применяемой техники и состава материалов.

Конструкторская подготовка производства – это совокупность процессов и работ, направленных на разработку конструкторской документации для серийного изготовления новых и совершенствование выпускаемых изделий.

***ЕСКД (Единая система конструкторской документации*)**– это постоянно действующих технических и организационных требований, которые позволяют использовать конструкторскую документацию без ее оформления на предприятиях разных отраслей промышленности.

***Техническое задание*** – это исходный документ для разработки продукции и технической документации на нее, содержит сведения о разработке, технические требования и экономические показатели разрабатываемой продукции, требования к порядку выполнения разработки

***Техническое предложение*** – совокупность конструкторских документов, содержащих технико-экономическое обоснование разработки необходимой документации изделия на основании анализа технического задания, различных вариантов возможных конструкторских решений, патентных исследований и т.п. (Литра «П»)

***Эскизный проект*** – это комплекс документов, содержащих принципиальные конструкторские решения, дающие представления об устройстве и принципе работы изделия, а также данные, определяющие его основные параметры и габаритные размеры. (Литера «Э»)

***Технический проект*** – совокупность документов, которые должны содержать окончательные технические решения, дающие полное представление об устройстве изделия, и исходные данные для разработки рабочей документации. (Литера «Т»)

***Рабочая конструкторская документация – (рабочий проект)*** – это совокупность конструкторской документации, предназначенной для изготовления и испытания нового (модернизированного) изделия. Разрабатывается отдельно для опытного образца, для единичного, серийного и массового производства. Конструкторской документации присваивается литера «О» после изготовления и испытания опытного образца. По результатам приемочных испытаний после корректировки – литера «01». Литера «А» –по результатам испытаний установочной серии на предприятии-изготовителе. В единичном производстве – литера «И».

***Организационная подготовка производства*** – это комплекс процессов и работ, направленных на разработку и реализацию проекта организации производственного процесса изготовления нового изделия, системы оплаты труда, материально-технического обеспечения и т.п.

***Социально-психологическая подготовка производства*** – это система мер, направленная на организацию пропаганды экономических, психологических и социальных последствий от внедрения новой продукции для коллектива предприятия-изготовителя, а также для ее потребителей.

***Освоенная продукция*** – это продукция, выпускаемая в установленном объеме и обладающая требуемыми технико-экономическими показателями.

***Производственный процесс*** – это совокупность взаимосвязанных процессов труда и естественных процессов, направленных на изготовление определенных продуктов.

***Технологический процесс* –** процесс изготовления изделий, во время которого происходит целенаправленное изменение качественного состояния объекта производства.

***Технологическая операция*** – законченная часть технологического процесса, выполняемая на одном рабочем месте (единство станка и инструмента).

***Организация* –** 1.функция управления как процесса, суть которого заключена в координации действий отдельных элементов системы, достижение взаимного соответствия функционирования ее частей; 2. Форма объединения людей для их совместной деятельности в рамках определенной организационно-правовой формы.

***Форма организации производства*** – способ функционирования и сочетания в о времени и в пространстве элементов производственного процесса.

***Метод организации производства*** – совокупность приемов и операций изготовления продукции или оказания услуг, выполняемых при определенном сочетании элементов производственного процесса.

***Принципы организации производства*** – требование (условие) рационального сочетания во времени и в пространстве элементов производственного процесса.

***Принцип непрерывности*** –принцип рациональной организации производственных процессов, определяемый отношением рабочего времени к общей продолжительности процесса.

***Принцип параллельности*** – принцип рациональной организации производственных процессов, характеризующий степень совмещения операций во времени и определяемый отношением длительности параллельных операций к общей длительности процесса.

***Принцип пропорциональности*** – принцип, выполнение которого обеспечивает равную пропускную способность разных рабочих мест одного процесса, пропорциональное обеспечение рабочих мест всеми необходимыми ресурсами.

***Принцип прямоточности*** – принцип рациональной организации процессов, характеризующий оптимальность пути прохождения предмета труда, информации и т.п.

***Принцип ритмичности*** – принцип рациональной организации процессов, характеризующий равномерность выполнения их во времени.

###### *Принцип гибкости* – совокупность мероприятий, направленных на быстрый переход к производству новых изделий, обработки различных деталей на одном и том же оборудовании с небольшой остановкой оборудования для переналадки или без нее.

***Организация рабочего места*** – комплекс мероприятий, направленных на создание на рабочем месте всех необходимых условий для высокопроизводительного труда, на повышение его содержательности и охрану здоровья работника. Она включает: выбор рациональной специализации рабочего места и его оснащенности, создание комфортных условий труда, рациональную планировку, бесперебойное обслуживание рабочего места по всем функциям.

***Организация труда на предприятии*** – совокупность мероприятий, обеспечивающих необходимую пропорциональность в расстановке работающих и наиболее эффективное использование рабочей силы при данной степени механизации работ и совершенства технологического процесса в целях повышения производительности труда, создания условий для всестороннего использования возможностей работника.

***Тип организации производства***  - категория организации производства, характеризующая широту номенклатуры, регулярность и стабильность выпуска и объема производства продукции на предприятии.

***Единичный тип производства*** – производство, характеризующееся изготовлением широкой номенклатуры изделий в единичных количествах, повторяющихся через неопределенные промежутки времени или вовсе не повторяющихся, на рабочих местах, не имеющих определенной специализации.

***Серийный тип производства*** - производство, характеризующееся изготовлением ограниченной номенклатуры изделий партиями (сериями), повторяющимися через определенные промежутки времени на рабочих местах с широкой специализацией.

***Массовый тип производства*** - производство, характеризующееся непрерывным изготовлением ограниченной номенклатуры изделий на узкоспециализированных рабочих местах.

***Метод организации производства*** – совокупность приемов и операций изготовления продукции или оказания услуг, выполняемых при определенном сочетании элементов производственного процесса.

***Поточный метод организации производства*** – метод, основанный на ритмичной повторяемости согласованных во времени основных и вспомогательных операций, выполняемых на специализированных рабочих местах, расположенных по ходу технологического процесса.

***Общезаводские (общехозяйственные) расходы****.* Данная комплексная статья включает расходы на управление предприятием, общехозяйственные расходы, налоги, сборы, отчисления. Методика расчета данной статьи затрат аналогична статье «Цеховые расходы». По условию решаемой задачи коэффициент распределения общезаводских расходов на единицу изделия принять равным 2,0 (200%).

*10.* ***Внепроизводственные расходы.*** Данная статья затрат включает коммерческо-сбытовые расходы (расходы на тару, комплектацию и упаковку готовой продукции, транспортные, погрузо-разгрузочные работы, расходы на рекламу и т.д.). Распределение этих затрат на единицу продукции осуществляется пропорционально смете цеховых расходов. Коэффициент распределения принять равным 2–3%.

***Метод организации производства*** – совокупность приемов и операций изготовления продукции или оказания услуг, выполняемых при определенном сочетании элементов производственного процесса.

***Производственный участок*** – часть объема цеха, в котором расположены рабочие позиции (места), объединенные транспортно-накопительными устройствами, средствами технического обслуживания, инструментального и метрологического обслуживания, средствами управления и на котором осуществляются технологические процессы изготовления изделий определенного назначения.

***Производственный цех*** – организационно обособленное подразделение предприятия, включающее в себя производственные участки, вспомогательные и обслуживающие подразделения, служебные и бытовые помещения, выполняющее определенные ограниченные производственные функции, обусловленные характером кооперации труда внутри предприятия.

***Производственная структура промышленного предприятия*** – состав и размеры его подразделений, их соотношение, формы построения и взаимосвязи.

***Производственная структура цеха*** – состав участков цеха, порядок и формы их кооперирования.

***Общая структура предприятия*** – различные общезаводские службы и хозяйства (капитальное строительство, охрана окружающей среды, культурно-бытовое обслуживание, жилищно-коммунальное хозяйство, подобное сельское хозяйство, столовые, детские сады и т. п.), кроме производственных цехов и обслуживающих хозяйств.

***Факторы, определяющие производственную структур***–к числу важнейших относятся: характер продукции и методы ее изготовления; масштаб производства; специализация предприятия и его кооперирование с другими предприятиями; организация внутризаводского транспорта (его эффективность); управляемость объектами производственной структуры.

***Состав предприятия*** – группировка структурных подразделений по назначению (роли) в выпуске продукции, в соответствии с которой выделяют цехи (подразделения): основные (производственные), вспомогательные, обслуживающие, подсобные, побочные, экспериментальные.

***Технологическая структура*** (технологическая форма специализации) – предприятие, цех (подразделение), которые специализируется на выполнении определенной части общего технологического процесса.

***Предметная структура*** (предметная форма специализации) – предприятие, цех (подразделение), выпускающие законченные изделия.

***Генеральный план*** – вычерченное в определенном масштабе или графическое изображение территории предприятия в горизонтальной и вертикальной плоскостях с расположением всех зданий, складов, автодорог, железнодорожных путей, коммуникаций, зеленых насаждений, ограждений.

***Показатели эффективного использования площадки предприятия*** *–* абсолютные показатели: площадь территории, длина коммуникаций, длина дорог и проездов, площадь застройки; относительные показатели: коэффициенты застройки, использования территории, интенсивности использования участка.