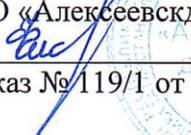


**МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ И НАУКИ РЕСПУБЛИКИ ТАТАРСТАН
ГОСУДАРСТВЕННОЕ АВТОНОМНОЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ
ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ
«АЛЕКСЕЕВСКИЙ АГРАРНЫЙ КОЛЛЕДЖ»**

СОГЛАСОВАНО

Главный механик

ОАО «Алексеевскдорстрой»

 Шакиров Ф.Н.

Приказ № 119/1 от 28.08.2024 г.



УТВЕРЖДАЮ

Директор ГАПОУ «Алексеевский аграрный колледж»

 А.В.Симашева

« 11 » 08 2025 г.

Приказ № 119/1 от 28.08.2024 г.



**КОНТРОЛЬНО-ОЦЕНОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ ПО ДИСЦИПЛИНЕ
ОСНОВЫ БЕРЕЖЛИВОГО ПРОИЗВОДСТВА**

по профессии

23.01.06 Машинист дорожных и строительных машин

2025 год

Организация-разработчик:

ГАПОУ «Алексеевский аграрный колледж»

Разработчики:

Шерстнева Т.Н., преподаватель ГАПОУ «Алексеевский аграрный колледж»

СОДЕРЖАНИЕ

1. Общие положения
2. Показатели оценки результатов освоения дисциплины, формы и методы контроля и оценки (Таблица 1).
3. Контрольно-оценочные материалы.
 - 3.1. Текущий контроль.
 - 3.2. Промежуточная аттестация.

Контрольно-оценочные материалы (далее - КОМ) предназначены для контроля и оценки образовательных достижений обучающихся, освоивших программу учебной дисциплины Основы бережливого производства социально-гуманитарного цикла по профессии 23.01.06 «Машинист дорожных и строительных машин».

КОМ включают контрольные материалы для проведения рубежного контроля в форме контрольных и проверочных работ, текущего контроля и промежуточной аттестации в форме дифференцируемого зачёта.

В результате освоения учебной дисциплины Основы бережливого производства обучающийся должен обладать предусмотренными ФГОС следующими умениями, знаниями, формирующимися общими компетенциями, результатами воспитания.

2. ПОКАЗАТЕЛИ ОЦЕНКИ РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ, ФОРМЫ И МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ И ОЦЕНКИ

В результате аттестации по учебной дисциплине осуществляется комплексная проверка следующих умений и знаний, а также динамика формирования общих компетенций, результатов воспитания.

Таблица 1

Результаты (знания, умения, элементы компетенций)	Общие компетенции	Результаты воспитания	Формы и методы контроля и оценки
<p>уметь:</p> <ul style="list-style-type: none"> - систематизировать и анализировать первичные статистические данные с использованием различных статистических методов, - планировать, организовывать и проводить картирование потоков создания ценности, использовать эффективные методы для снижения различных видов потерь <p>знать:</p> <ul style="list-style-type: none"> - основы принципы системы бережливого производства, - основные методы организации производства на основе концепции БП, - основные виды потерь, их источники и способы их устранения - различные виды статистических методов контроля, - систему 8С, метод Красных ярлыков, - правила построения потоков создания ценности и способы их оптимизации, инструменты бережливого производства, - основы процессного подхода. 	<p>ОК 01 Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам</p> <p>ОК 09 Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках</p>	<p>ЛР 10</p> <p>Заботящийся о защите окружающей среды, собственной и чужой безопасности, в том числе цифровой.</p>	<p>тестирования, контрольная работа.</p> <p>- интерпретация результатов наблюдений за деятельностью обучающегося при освоении образовательной программы</p>

3 КОНТРОЛЬНО-ОЦЕНОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

3.1. Текущий контроль

Контроль и оценка результатов освоения учебной дисциплины СГ.05 «Основы бережливого производства» осуществляется преподавателем в процессе:

- проведения устного опроса по теме;
- выполнения и защиты практических работ;
- выполнения творческих заданий;
- тестирования по отдельным темам и разделам;

Устный или письменный опрос проводится на занятиях и затрагивает тематику предшествующих занятий, лекционный материал и позволяет выяснить объем знаний студента по определенной теме, разделу, проблеме. Устный опрос в форме собеседования - специальная беседа преподавателя с обучающимся на темы, связанные с изучаемой дисциплиной, и рассчитанное на выяснение объема знаний обучающегося по определенному разделу, теме, проблеме и т.п.

Тестирование представляет собой систему стандартизированных заданий, позволяющую автоматизировать процедуру измерения уровня знаний и умений обучающегося, направлено на проверку владения терминологическим аппаратом и конкретными знаниями по дисциплине. Тестирование по теме, разделу занимает часть учебного занятия (10-30 минут), правильность решения разбирается на том же или следующем занятии; частота тестирования определяется преподавателем.

Тестирование по темам, разделам проводится в письменном виде или в компьютерном с помощью тестовой оболочки или разработанных преподавателем тестов с использованием специализированных сервисов (Google-формы и др.), в которых баллы формируются автоматически и переводятся в систему оценок преподавателем в соответствии с утвержденной шкалой оценивания.

Творческое задание это частично регламентированное задание, имеющее нестандартное решение и позволяющее диагностировать умения, интегрировать знания различных областей, аргументировать собственную точку зрения. Может выполняться индивидуально или группой обучающихся.

Практические занятия проводятся в часы, выделенные учебным планом для отработки практических навыков освоения компетенциями, и предполагают аттестацию всех обучающихся за каждое занятие.

В ходе практического занятия обучающиеся приобретают умения, предусмотренные рабочей программой дисциплины, учатся использовать

формулы, и применять различные методики расчета, анализировать полученные результаты и делать выводы, опираясь на теоретические знания.

Содержание, этапы проведения конкретного практического занятия представлены в методических указаниях по выполнению практических работ.

Отчет по практической работе представляется в письменном виде, в формате, предусмотренном шаблоном отчета по практической. Защита отчета проходит в форме ответов на вопросы преподавателя.

В случае невыполнения практических работ в процессе обучения, их необходимо «отработать» до экзамена.

Форма проведения текущего контроля успеваемости и промежуточной аттестации для обучающихся инвалидов и лиц с ограниченными возможностями здоровья выбирается с учетом индивидуальных психофизических особенностей (устно, письменно на бумаге, письменно на компьютере, в форме тестирования и т.п.).

При необходимости обучающимся инвалидам и лицам с ограниченными возможностями здоровья предоставляется дополнительное время для подготовки ответа на экзамене.

3.2.1 Оценочные средства для проведения текущего контроля успеваемости

Раздел 1 Введение в бережливое производство

Тема 1.1 История развития бережливого производства

Устный опрос

1. Назовите основателей концепции бережливого производства?
2. Охарактеризуйте основные исторические этапы становления концепции бережливого производства
3. Кто является основоположником концепции научной организации труда в СССР? В чем состоит его вклад в ее становление?
4. Назовите основные цели бережливого производства
5. Назовите области применения бережливого производства
6. Что вы понимаете под термином Lean-технологии? С чем связано его появление?
7. Приведите примеры Российских компаний, внедряющих концепцию бережливого производства

Творческое задание

1 Время выполнения задания – 15 мин.

Задание: В таблице перечислены основоположники создания и развития концепции бережливого производства. Перечислите вклад каждого из них в развитие бережливого производства

Основоположники создания и развития бережливого производства	Вклад
1. Ф. Тейлор	
2. Ф. Гилберт	
3. Г. Форд	
4. Сакити Тоеда, Киитиро Тоеда, Таити Оно	
5. А.К. Гастев	

Критерии оценки выполнения творческого задания:

- оценка «отлично» выставляется, если обучающийся правильно и полно описал вклад всех основоположников создания и развития бережливого производства

- оценка «хорошо» выставляется, правильно описал вклад всех основоположников создания и развития бережливого производства, но в 2-3 случаях не достаточно полно изложил их вклад;

- оценка «удовлетворительно» выставляется, если обучающийся не описал вклад 1 из основоположников или не достаточно полно изложил вклад всех основоположников;

- оценка «неудовлетворительно» выставляется, если обучающийся в остальных случаях.

Тестовое задание

Время выполнения 20 мин.

Выберите один или несколько вариантов ответа:

1 Кто считается родоначальником концепции бережливого производства на предприятии?

- Эдвардс Деминг;
- Уолтер Эндрю Шухарт;
- Тайити Оно;
- А. Гастев?

2 Родоначальником систем управления, основанных на постоянном совершенствовании, стала компания:

- IBM\$;
- Apple;
- Microsoft;
- Toyota

3 Вклад Ф.Тейлора в формирование концепции бережливого производства связан:

- с определением и развития творческого потенциала рабочих;
- разработкой подходов по рационализации труда;
- расчленением производственного процесса на операции, приемы, движения;
- разработкой взаимозаменяемых узлов

4 К основным достоинствам поточного производства Г. Форда можно отнести:

- обеспечение разнообразия выпускаемой продукции;
- стандартизация производства;
- максимальное разделение труда;
- применение станков общего назначения

5 Киитиро Тоеда предложил к внедрению:

- расчленение производственных процессов на операции, приемы и движения;
- принцип «сверху-вниз»;
- инновационную систему финансового анализа;
- принцип «автономизации»

6 А.К. Гастев внес вклад в становление бережливого производства:

- исследованием методов активизации способностей работников;
- созданием теории трудовых движений;
- созданием метода проектирования и установления нормативной продолжительности типовых движений;
- созданием методики рационального производственного обучения

7 LEAN-подход предполагает:

- отсутствие состояния «так хорошо»;
- краткосрочную стратегию развития;
- нормирование объема истинной работы;
- развитие творческих способностей персонала

8 К результатам внедрения бережливого производства можно отнести:

- сокращение персонала;
- гибкость производственной системы;

- максимально полное удовлетворение требований потребителей;
- построение корпоративной структуры

9 Бережливое производство – это:

- любая деятельность, которая, потребляя ресурсы, не создает ценности для клиента;
- способ наладки оборудования, при котором происходит его автоматическая остановка при появлении дефектных деталей
- система производства, при которой изготавливается нужное потребителю количество деталей в определенный им срок
- полезность продукта с точки зрения потребителя, создаваемая производителем в результате выполнения последовательных действий
- новый тип организации производства, в котором ценность продукции определяется с точки зрения потребителя

10 Бережливость в современной жизни, это:

- приход в кабинет врача без очереди;
- установка приборов учета холодной воды в квартире;
- ношение одной и той же одежды в любое время года

Критерии оценки выполнения тестового задания:

90 – 100% правильных ответов - «отлично»

80 – 89% правильных ответов – «хорошо»

70 – 79% правильных ответов – «удовлетворительно» 18 менее

70% правильных ответов – «неудовлетворительно»

Тема 1.2 Основные понятия и терминология бережливого производства

Тестовое задание

Время выполнения 25 мин.

Выберите один или несколько вариантов ответа:

1 Цель любой деятельности по усовершенствованию - это

- сокращение персонала
- снижение гибкости
- устранение потерь
- все варианты верны

2 Что лежит в основе Бережливого подхода?

- сокращение финансовых затрат;
- ценность для потребителя;
- увеличение доли рынка;
- качество продукции

3 Кто из сотрудников предприятия вовлекается в работу по внедрению и поддержанию концепции бережливого производства:

- высшее руководство и специалисты по качеству предприятия;
- специалисты по качеству предприятия, логисты, руководители производства;
- все сотрудники предприятия, независимо от их должности;
- специалисты, приглашенные со стороны

4. Понятие «ценность» означает:

- совокупность свойств продукта, по которым оценивается его стоимость;
- цена продукта, указанная в прайс- листе компании;
- совокупность свойств продукта или услуги, за которые потребитель готов заплатить;
- все ответы верны

5 Формула расчета цены в традиционном массовом производстве:

- себестоимость + прибыль = цена для покупателя;
- цена покупателя – себестоимость = прибыль;
- себестоимость = цена для покупателя

6. Ценность для потребителя с позиции концепции бережливого производства формируется за счет:

- непрерывного потока создания ценности с охватом всех процессов организации и их постоянного усовершенствования;
- увеличение срока службы товаров народного потребления;
- непрерывного снижения стоимости товаров и услуг;
- повышения уровня информированности о товарах и услугах

7 Система бережливого производства подразумевает, что потери существуют:

- только в производственных подразделениях;
- только во вспомогательных подразделениях;
- только в управленческих подразделениях;
- в производственных и вспомогательных подразделениях;
- в производственных и управленческих подразделениях;
- во вспомогательных и управленческих подразделениях;
- во всех подразделениях

8 Производственная система это:

- набор инструментов, позволяющих сократить издержки производства;
- способ организации производственных (а также сервисных) процессов, направленных на ликвидацию непроизводственных потерь;
- средство оптимизации персонала

9 Какая ценность находится в центре всех усилий бережливого производства:

- ценность продукции компании, определяемая конечным потребителем, но создаваемая производителем;
- себестоимость продукции;
- товарно-материальные ценности, находящиеся во владении компанией

10 Как в бережливом производстве называется любое действие, при осуществлении которого потребляются ресурсы, но не создаются ценности?

- брак;
- стандартизация;
- потери;
- дефекты

11 Действия, не добавляющие изделию ценность, от которых можно отказаться сразу это:

- муда первого рода;
- муда второго рода;
- муда третьего рода;
- 4 мури

12 Муда - это:

- любая деятельность, которая, потребляя ресурсы, не создает ценности для клиента;
- способ наладки оборудования, при котором происходит его автоматическая остановка при появлении дефектных деталей;
- система производства, при которой изготавливается нужное потребителю количество деталей в определенный им срок;
- полезность продукта с точки зрения потребителя, создаваемая производителем в результате выполнения последовательных действий;
- новый тип производства, в котором ценность продукции определяется с точки зрения потребителя.

13 Установите соответствие между родом потерь и действиями работника, которые им соответствуют:

Вид потерь	Действия работника
1. Муда 1 рода	а) Действия, не добавляющие изделию ценности, от которых можно и необходимо отказаться сразу
2. Муда 2 рода	б) Неоцененные перспективы, неиспользованные идеи
3. Муда 3 рода	в) Действия, которые не добавляют продукты ценности, но отказаться от них немедленно невозможно

Критерии оценки выполнения тестового задания:

90 – 100% правильных ответов - «отлично»

80 – 89% правильных ответов – «хорошо»

70 – 79% правильных ответов – «удовлетворительно» менее

70% правильных ответов – «неудовлетворительно»

Творческое задание «Авиаперелет»

Время выполнения 15 мин.

Инструкция:

Прочитайте и выберите:

1 Действия, создающие ценность пассажиру при перелете из пункта А в пункт В;

2 Действия, не создающие ценность пассажиру при перелете из пункта А в пункт В, но необходимые по ряду причин (муда 1 рода)

3 Действия, не создающие ценность пассажиру при перелете из пункта А в пункт В, которые можно немедленно исключить из процесса (муда 2 рода)

Представьте ситуацию с обычным авиаперелётом из пункта А в пункт В.

Решив отправиться в путь, пассажир едет в ближайшую авиакасса, стоит в очереди, приобретает билеты и возвращается домой.

В день вылета он вызывает такси и следует в аэропорт.

В аэропорту он проходит длительную регистрацию, сдаёт багаж, проходит досмотр и ожидает своего рейса.

После объявления посадки он занимает место в самолёте вместе с другими пассажирами и ожидает разрешения на взлёт.

Самолёт разгоняется, отрывается от взлётной полосы, взлетает, разворачивается, направляя курс в направлении заданной цели, и летит.

Спустя некоторое время, капитан объявляет, что впереди бушует страшный циклон и самолёту необходимо будет сделать небольшой крюк.

Облетев грозные облака, самолёт ложится на заданный курс и через некоторое время совершает посадку.

После посадки самолёт выгружает в отведённое место для высадки пассажиров.

Пассажиры ожидают подачи трапа, на автобусе переезжают в аэропорт, после продолжительного ожидания получают багаж и, наконец-то выходят из аэропорта.

<ul style="list-style-type: none"> - Путь в авиакассу - Очередь в авиакассе - Покупка билетов - Возвращение домой - Вызов и ожидание такси - Путь в аэропорт - Регистрация - Сдача багажа 	<ul style="list-style-type: none"> - Прохождение досмотра - Ожидание рейса - Посадка в самолет - Ожидание разрешения на взлет - Взлет - Разворот на нужный курс - Полет - Облет грозовых облаков 	<ul style="list-style-type: none"> - Посадка - Ожидание трапа - Переезд в аэропорт - Ожидание багажа - Получение багажа - Выход из аэропорта
---	---	--

Действия, создающие ценность пассажиру при перелете из пункта А в пункт В	Муда 1 рода	Муда 2 рода

Критерии оценки

Оценка «отлично» - выставляется, если обучающи правильно обозначил все действия или допустил одну-две ошибки;

Оценка «хорошо» - выставляется, если обучающийся при выполнении задания допустил три-четыре ошибки;

Оценка «удовлетворительно» - выставляется, если обучающийся при выполнении задания допустил пять-шесть ошибок.

Оценка «неудовлетворительно» выставляется в остальных случаях.

Тема 1.3 Нормативное регулирование в системе менеджмента бережливого производства

Устный опрос:

1 В чем отличие вытягивающего производства от выталкивающего?

2 В чем отличие материального потока от информационного?

3 Перечислите инструменты и методы БП

4 Дайте определение понятиям:

- время такта;

- время производственного цикла;

- стандартная операционная карта (СОК);

- последовательность работ.

5 Какие этапы включает стандартизация работ на предприятии?

Творческое задание

Время выполнения 30 мин.

1 Опишите применение ГОСТ Р 56906-2016 Бережливое производство. Организация рабочего пространства (5S) на предприятии - месте прохождения производственной практики по профессиональному модулю

2 Опишите применение ГОСТ Р 56907— 2016. Бережливое производство Визуализация на предприятии - месте прохождения производственной практики по профессиональному модулю

3 Опишите применение ГОСТ Р 56908-2016 Бережливое производство. Стандартизация работы на предприятии - месте прохождения производственной практики по профессиональному модулю

Критерии оценки творческого задания:

Оценка «отлично» выставляется, если обучающийся:

- дает точное определение и истолкование основных понятий;
- при ответе не повторяет дословно текст учебника или конспекта, а проявляет самостоятельность и аргументированность суждений;
- умеет делать обобщения и собственные выводы;
- соблюдает культуру устной (письменной) речи

Оценка «хорошо» выставляется, если ответ обучающегося удовлетворяет основным требованиям к ответу на оценку «отлично», но:

- допускает одну - две негрубые ошибки или не более двух недочетов, но может их исправить самостоятельно, или при помощи небольшой помощи преподавателя;

Оценка «удовлетворительно» выставляется, если обучающийся правильно понимает сущность рассматриваемых явлений, но при ответе:

- имеются отдельные пробелы в усвоении вопросов курса, не препятствующие дальнейшему усвоению программного материала;
- отвечает неполно на вопросы, допуская одну - две грубые или три - четыре негрубых ошибок при ответе на все вопросы, недостаточно понимает отдельные положения, имеющие важное значение;
- испытывает затруднения в приведении примеров практического применения знаний;
- не соблюдает основные правила культуры устной (письменной) речи.

Оценка «неудовлетворительно» выставляется, если обучающийся не может ответить на вопрос или:

- не знает или не понимает значительную или основную часть программного материала в пределах поставленных вопросов;
- допускает более двух грубых ошибок или более четырех негрубых при воспроизведении изученного материала;
- не приводит примеры практического применения знаний;
- не соблюдает основные правила культуры устной (письменной) речи

Практическая работа № 1. Изучение Национальных стандартов в области системы менеджмента бережливого производства

(см. Методические указания по выполнению практических работ по дисциплине СГ.05 Основы бережливого производства, специальность 46.02.01 Документационное обеспечение управления и архивоведение).

Критерии оценки за выполнение практической части работы:

Оценка «**отлично**» выставляется в случае, если:

- практическая работа выполнена в установленные сроки (при отсутствии уважительных причин для несвоевременного выполнения работы);
- все задания выполнены в соответствии с методикой и в полном объеме;
- работа оформлена аккуратно.

Оценка «**хорошо**» выставляется, если:

- практическая работа выполнена в установленные сроки (при отсутствии уважительных причин для несвоевременного выполнения работы);
- задания выполнены в полном объеме, но были допущены одна - две негрубые ошибки;
- работа оформлена аккуратно

Оценка «**удовлетворительно**» выставляется, если:

- практическая работа выполнена в неустановленные сроки (при отсутствии уважительных причин для несвоевременного выполнения работы);
- задания выполнены в полном объеме, но при этом были допущены одна – две грубые или три – четыре негрубые ошибки;
- работа оформлена неаккуратно с большим количеством исправлений

Оценка «**неудовлетворительно**» выставляется, если практическая часть не выполнена или:

- при заданий обучающийся допускает более двух грубых ошибок или более четырех негрубых;
- работа оформлена неаккуратно с большим количеством исправлений

В случае получения оценки «неудовлетворительно» студент обязан выполнить работу и получить положительную оценку.

Раздел 2 Принципы, методы и инструменты системы менеджмента бережливого производства

Тема 2.1 Принципы бережливого производства

Устный опрос

1 Охарактеризуйте принципы БП:

- стратегическая направленность;
- ориентация на создание ценности для потребителя;
- организация потока создания ценности для потребителя;
- постоянное улучшение;

- вытягивание; - сокращение потерь;
- визуализация и прозрачность;
- построение корпоративной культуры на основе уважения к человеку;
- встроенное качество;
- принятие решений, основанных на фактах;
- установление долговременных отношений с поставщиками;
- соблюдение стандартов;

Творческое задание

Время выполнения задания – 20 мин.

Сравните определение принципов бережливого производства, изложенных в книге Дж. Вомак, Д. Джонс «Бережливое производство» и в ГОСТ Р 56020-2020 Бережливое производство. Основные положения и словарь. Сделайте вывод.

Таблица 1 - Сравнение определений принципов бережливого производства | lean

Принципы бережливого производства Дж. Вомак, Д. Джонс. «Бережливое производство» Принципы бережливого производства	Определение	Принципы бережливого производства в соответствии с ГОСТ Р 56020-2020 Бережливое производство. Основные положения и словарь	Определение
Ценность			
Поток создания ценности Организация движения потока Вытягивание			
Совершенство			

Вывод:

Тема 2.2 Виды потерь в бережливом производстве и способы их устранения **Тестовое задание**

Время выполнения 20 мин.

Выберите один или несколько вариантов ответа

1 Что из перечисленного не относится к излишним затратам (муда), сформулированным Тайити Оно:

- потери из-за транспортировки;
- потери из-за перепроизводства;
- потери из-за анализа потребительских запросов;
- потери из-за излишних этапов производства

2 Какие из перечисленных ситуаций характерны для бережливого производства:

- наращивание запасов готовой продукции;
- сокращение материально-производственных запасов;
- увеличение затрат на выявление дефектной продукции;
- сокращение времени производства продукции

3 Рассматривает ли концепция бережливого производства потери, связанные с нереализованным потенциалом служащих?

- да;
- нет

4 Сколько видов основных потерь Вы знаете?

- 5;
- 8;
- 11;
- 7

5 Перегрузка оборудования и рабочих, это:

- муда;
- мура;
- мури;
- нури

6 Как называется вид потерь, который появляется при задержке изделия на предыдущем этапе обработки, при простое или поломке оборудования:

- ненужная транспортировка;
- перепроизводство;
- ожидание;
- лишний этап обработки

7 В основе сокращения потерь должен быть процесс:

- поиска оптимальных решений на основе инноваций;

- реструктуризации;
- постоянного совершенствования процессов;

•			

- постоянной разработки новых процессов

8 Основная цель любой деятельности по совершенствованию -это:

- сокращение персонала
- устранение потерь
- снижение гибкости
- исключение возможности принятия решений на нижних уровнях управления

9 Отметьте виды потерь:

- ремонт оборудования
- перепроизводство
- ожидание
- уборка рабочей зоны

Заполните таблицу.

- лишние движения
- избыток запасов
- лишние этапы обработки
- исправление и брак

10 Что из перечисленного не является одним из семи видом потерь?

- перепроизводство
- транспортировка материалов
- ожидание
- избыточная производительность оборудования

Критерии оценки выполнения тестового задания:

90 – 100% правильных ответов - «отлично»

80 – 89% правильных ответов – «хорошо»

70 – 79% правильных ответов – «удовлетворительно» менее

70% правильных ответов – «неудовлетворительно»

Творческое задание

Время выполнения -20 мин.

Разобрать производственные ситуации. Определить к какому виду потерь относятся данные потери, последствия и способы их устранения

№ ситуации	Тип муда	Последствия	Способ борьбы
------------	----------	-------------	---------------

1 Менеджер по работе с клиентами ищет необходимый документ долгое время, а клиент ждет ответа на другом конце телефонного провода;

2 Договор не прошел все стадии согласования, а сроки оплаты исполнителю уже завтра;

3 В офис пришел перспективный клиент, но вы не можете найти свободную переговорную;

4 Отдел снабжения принес несколько цветных картриджей, хотя вам нужны были черные;

5 Специалист с высокой квалификацией выполняет рутинную работу и, в конечном счете, увольняется, т.к. не видит целесообразности своей работы.

Критерии оценки

Оценка «отлично» - выставляется, если обучающимся правильно выполнил все задания;

Оценка «хорошо» - выставляется, если обучающийся при выполнении задания допустил одну ошибку.

Оценка «удовлетворительно» - выставляется, если обучающийся при выполнении задания допустил две ошибки.

Оценка «неудовлетворительно» выставляется в остальных случаях.

Творческое задание «Командировка»

Время выполнения 20 мин.

Работа предполагает индивидуальное решение и групповое подведение итогов. Инструкция.

1. Индивидуально (в таблице) присвоить статус каждому описанному действию

2. Обсудить предложенный вами вариант в Вашей группе 3

. От группы выбрать одного докладчика, для представления совместно принятого решения и его аргументации

4. На выполнение задания даётся 20 минут

Описание ситуации.

В Восточной Сибири строится новый промышленный объект – АЭС «Икс» нового поколения (далее – площадка). Работы по строительству выполняет АО «АтомПроект».

В понедельник директору АО «АтомПроект» И.И. Иванову, пришло письмо с описанием текущей ситуации по выдаче оборудования турбинного отделения в монтаж.

Часть оборудования не прошло входной контроль, и Дирекция Заказчика готовится предъявить рекламацию в АО «АтомПроект». Соответствующий акт будет обнародован на совещании по видеосвязи с Дирекцией Заказчика.

И.И. Иванов, принял решение направить в командировку, главного специалиста Опытно-конструкторского отдела по Турбинному отделению – Петра Семенихина.

Секретарь по поручению директора, информирует Петра о завтрашней командировке на АЭС, направляет копию входящего письма и скан копию директорской резолюции «Командировать П.А. Семенихина».

Информация не во всём понятна. Петр созванивается с Андреем, коллегой из Отдела входного контроля дирекции Заказчика.

Андрей проясняет ситуацию, цель поездки это - участие в процедуре технического освидетельствования.

В голове Петра начали мелькать мысли: Сколько длится процесс оформления командировки? · Успею ли получить деньги в кассе? · В какое время вылетать? · Адреса ближайших гостиниц к АЭС? · Какие материалы нужно взять с собой? · Будет ли трансфер?

Петр позвонил своей коллеге Светлане Хорошавиной и попросил помочь с оформлением командировки.

Светлана приступила к оформлению заявки на командирование Петра на АЭС.

Уже в конце рабочего дня, не дождавшись ответа, Петр пишет смс Светлане, объясняет, что у него нет подтверждения готовности документов для командирования, деньги на оплату командировочных расходов на карту не перечислены

Поздно вечером, Светлана сообщила Петру о готовности командировочных документов и предложила несколько вариантов проживания на выбор.

Вечер он провел, выбирая оптимальные условия проживания.

Утром следующего дня, перед поездкой в аэропорт, Петр заехал в офис. Получив деньги в кассе, он поднялся на второй этаж, чтобы подписать приказ о командировке, но кабинет был закрыт.

Петр подождал 7 мин, но безрезультатно, вышел из офиса и отправился в аэропорт.

Задание. В предложенной таблице, предложенным действиям присвойте статус (муда 1 рода, муда 2 рода, потери)

Действия	Муда 1 рода	Муда 2 рода	Потери
1 Секретарь уведомляет Петра о командировке			<input type="checkbox"/> Перепроизводство <input type="checkbox"/> Лишние движения <input type="checkbox"/> Ненужная транспортировка <input type="checkbox"/> Излишние запасы <input type="checkbox"/> Избыточная обработка <input type="checkbox"/> Ожидание <input type="checkbox"/> Переделка / Брак
2 Пётр звонит Андрею			<input type="checkbox"/> Перепроизводство <input type="checkbox"/> Лишние движения <input type="checkbox"/> Ненужная транспортировка <input type="checkbox"/> Излишние запасы <input type="checkbox"/> Избыточная обработка <input type="checkbox"/> Ожидание <input type="checkbox"/> Переделка / Брак
3 Петр пересматривает предложенные Светланой несколько вариантов проживания на выбор			<input type="checkbox"/> Перепроизводство <input type="checkbox"/> Лишние движения <input type="checkbox"/> Ненужная транспортировка <input type="checkbox"/> Излишние запасы <input type="checkbox"/> Избыточная обработка <input type="checkbox"/> Ожидание <input type="checkbox"/> Переделка / Брак
4 Петр заехал в офис, получил деньги в кассе			<input type="checkbox"/> Перепроизводство <input type="checkbox"/> Лишние движения <input type="checkbox"/> Ненужная транспортировка <input type="checkbox"/> Излишние запасы <input type="checkbox"/> Избыточная обработка <input type="checkbox"/> Ожидание <input type="checkbox"/> Переделка / Брак
5 Поднялся на второй этаж, чтоб подписать приказ о командировке, кабинет был закрыт			<input type="checkbox"/> Перепроизводство <input type="checkbox"/> Лишние движения <input type="checkbox"/> Ненужная транспортировка <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Излишние запасы <input type="checkbox"/> Избыточная обработка <input type="checkbox"/> Ожидание <input type="checkbox"/> Переделка / Брак
6 Петр подождал 7 мин, вышел из офиса и отправился в аэропорт			<input type="checkbox"/> Перепроизводство <input type="checkbox"/> Лишние движения <input type="checkbox"/> Ненужная транспортировка <input type="checkbox"/> Излишние запасы <input type="checkbox"/> Избыточная обработка <input type="checkbox"/> Ожидание <input type="checkbox"/> Переделка / Брак

Критерии оценки

Оценка «отлично» - выставляется, если обучающимся правильно обозначил все действия;

Оценка «хорошо» - выставляется, если обучающийся при выполнении задания допустил одну ошибку.

Оценка «удовлетворительно» - выставляется, если обучающийся при выполнении задания допустил две ошибки.

Оценка «неудовлетворительно» выставляется в остальных случаях.

Практическое занятие №2 Диагностика и сокращение потерь в офисе (см. Методические указания по выполнению практических работ по дисциплине СГ.05 Основы бережливого производства, специальность 46.02.01 Документационное обеспечение управления и архивоведение).

Критерии оценки за выполнение практической части работы:

Оценка «отлично» выставляется в случае, если:

- практическая работа выполнена в установленные сроки (при отсутствии уважительных причин для несвоевременного выполнения работы);
 - все задания выполнены в соответствии с методикой и в полном объеме;
 - работа оформлена аккуратно
- Оценка «хорошо» выставляется, если:
- практическая работа выполнена в установленные сроки (при отсутствии уважительных причин для несвоевременного выполнения работы);
 - задания выполнены в полном объеме, но были допущены одна - две негрубые ошибки;
 - работа оформлена аккуратно

Оценка «удовлетворительно» выставляется, если:

- практическая работа выполнена в неустановленные сроки (при отсутствии уважительных причин для несвоевременного выполнения работы);
- задания выполнены в полном объеме, но при этом были допущены одна – две грубые или три – четыре негрубые ошибки;
- работа оформлена неаккуратно с большим количеством исправлений

Оценка «неудовлетворительно» выставляется, если практическая часть не выполнена или:

- при заданий обучающийся допускает более двух грубых ошибок или более четырех негрубых;
- работа оформлена неаккуратно с большим количеством исправлений

В случае получения оценки «неудовлетворительно» студент обязан выполнить работу и получить положительную оценку.

Тема 2.3 Инструменты и методы бережливого производства

Тестовое задание

Время выполнения 30 мин.

Выберите один или несколько вариантов ответа

1 Что такое Андон в бережливом производстве?

1 рабочий отдельного производственного этапа, получающий определенную продукцию;

2 производство и перемещение одного изделия за один раз;

3 это инструмент визуального контроля, который показывает работу производственной линии

2. Какие из-за представленных методов и инструментов используются при внедрении и поддержании бережливого производства?

1 5S

2 канбан

3 кайдзен

4 все вышеперечисленные

5 ни один из вышеперечисленных

3. Что означает термин «пока-ёка»?

1 излишние затраты

2 специальное устройство или метод предотвращения случайных дефектов (дуракоустойчивость)

3 устройство визуального контроля производственного процесса

4 непрерывное улучшение деятельности

4. Укажите систему организации и рационализации рабочего места (рабочего пространства), являющуюся одним из методов бережливого производства:

1 канбан

2 кайдзен

3 шесть Сигм

4 5S

5. Карточка, на которой обозначено, какие детали и в каком количестве необходимо доставить на следующий этап производственного процесса в бережливом производстве называется:

1 канбан;

2 джидока;

3 андон;

4 гемба

6. Точно вовремя – это:

1 любая деятельность, которая, потребляя ресурсы, не создает ценности для клиента;

2 способ наладки оборудования, при котором происходит его автоматическая остановка при появлении дефектных деталей;

3 система производства, при которой изготавливается нужное потребителю количество деталей в определенный им срок;

4 полезность продукта с точки зрения потребителя, создаваемая производителем в результате выполнения последовательных действий;

5 новый тип производства, в котором ценность продукции определяется с точки зрения потребителя

7. Кайдзен – это:

- 1 участок производственной площадки, на котором ведется работа по созданию ценности;
- 2 непрерывное усовершенствование потока создания ценности в целом или отдельных этапов в этом потоке
- 3 метод поддержания точной последовательности производства, при которой деталь, которая первой поступила в производственный процесс, первой выходит из процесса;
- 4 выравнивание производства по видам и объему продукции за определенный промежуток времени;
- 5 неравномерный темп операции на разных стадиях производства, который способствует ожиданию работы и авральной работе

8. Одна из базовых проблем, которую решает система 5S:

- 1 выравнивание производства по видам и объему продукции;
- 2 информация о необходимости производить нужные детали;
- 3 дезорганизация рабочего места;
- 4 выявление дефектов;
- 5 высвечивает потери и проблемы в работе оператора

9. Какой инструмент визуализации изображен на рисунке:



1 графические рабочие инструкции;

2 «Было» — «Стало»;

3 оконтуривание;

4 цветовая маркировка;

5 маркировка краской

6 информационный стенд

10. Материалы, которые могут использоваться в работе, но в данный момент не востребованы:

1 нужные иногда;

2 нужные всегда;

3 одноразовые

11. Система 5S включает:

1 сортировку;

2 соблюдение порядка;

3 соблюдение норм выработки;

4 содержание в чистоте;

5 стандартизацию;

6 соблюдение трудовой дисциплины;

7 совершенствование

12. Упорядоченное и точное расположение и хранение необходимых вещей, которое позволяет быстро и просто их найти и использовать:

1 совершенствование;

2 соблюдение порядка;

3 стандартизация

13. Рабочее место - это:

1 расстояние в горизонтальной, вертикальной плоскостях и по глубине, в пределах которых рабочий может выполнять работу, не перемещаясь;

2 предпочтительное взаиморасположение частей тела работника при выполнении им своей работы;

3 ограниченная часть производственной площади, оснащенная необходимыми средствами производства, на которой совершается трудовая деятельность работника или группы объединенных одним заданием работников

14. Аттестация рабочих мест – это совокупность мероприятий:

1 позволяющих дать комплексную оценку каждого рабочего места на его соответствие современным технико-технологическим, организационноэкономическим и социальным требованиям;

2 по обеспечению рабочих мест сырьем, материалами, полуфабрикатами, по комплектованию, хранению и транспортировке их, по проведению стартового контроля качества материалов, сырья, получаемых стороны, промежуточного и финишного контроля качества изделий;

3 по охране труда и технике безопасности, обеспечению нормальных санитарно-гигиенических условий на рабочем месте

15. Принципы бережливого производства могут быть использованы:

1 только на производстве;

2 только в сфере услуг;

3 в любой отрасли экономики

16. К элементам системы «точно вовремя» не относится

1 вытягивающее производство

2 время такта

3 непрерывный поток

4 визуальный контроль

17. Гемба – это:.

1 место, где выполняется работа;

2 место, где создается ценность;

3 место возникновения и решения проблем;

4 все из перечисленного верно.

18. Сущность принципа «кайзен»:

1 постоянное (ежедневное) постепенное улучшение процессов, которое проводится руководством компании на рабочих местах;

2 постоянное (ежедневное) постепенное улучшение процессов, которое проводится руководством цеха и лидерами команд на рабочих местах;

3 постоянное (ежедневное) постепенное улучшение процессов, которое проводится каждым сотрудником предприятия на своем рабочем месте.

19. Где должна рассматриваться проблема:

1 на участке;

2 в кабинете;

3 в месте ее возникновения

20 Какой инструмент визуализации изображен на рисунке:



1. Графические рабочие инструкции;

2. «Было» — «Стало»;

3. Оконтуривание;

4. Цветовая маркировка;

5. Маркировка краской

Критерии оценки выполнения тестового задания:

90 – 100% правильных ответов - «отлично»

80 – 89% правильных ответов – «хорошо»

70 – 79% правильных ответов – «удовлетворительно» менее

70% правильных ответов – «неудовлетворительно»

Тема 2.4 Контрольные показатели. Планерки

Творческое задание

Время выполнения 25 мин.

Планерка — это производное от английского plan, короткое рабочее совещание, посвященное ходу выполнения намеченного плана. Для подготовки планерки целесообразно использовать технологию «7П», включающую в себя семь компонентов, представленные на рисунке 1, которые нужно продумать для организации эффективной планерки.



Рисунок 1 – 7 компонентов, необходимых для проведения эффективной планерки

Предмет – то, из-за чего нужно проводить планерку: проблема, ситуация, согласование, задача.

Продукт – результат встречи, который вы хотите получить.

Присутствующие на планерке: кто будет участвовать в планерке и кто вообще нужен, чтобы достичь цели?

Подготовка: что нужно подготовить для встречи? как оповестить участников? что участникам нужно сделать перед встречей? с какими документами им нужно ознакомиться, чтобы на планерке не тратить время на ознакомление, поскольку у всех разная скорость чтения и осмысления?

Процессы: повестка дня, кто будет модерировать встречу, как планерка будет проходить, каким способом будет приниматься решение. **Подводные камни** – это сложные ситуации, которые могут возникнуть на планерке. Продумывайте риски, как ими можно управлять, как нейтрализовать, какие правила нужно установить в начале совещания.

Проведение: где будет проходить совещание? достаточно ли заготовлено посадочных мест и подходит ли запланированное пространство для этих целей? какая техника и канцтовары могут понадобиться? будет ли свободно помещение в нужное время?

Ошибки, которые чаще всего встречаются при проведении планерок

- 1) большое число пассивных участников;
- 2) в повестку дня включены вопросы разного объема и разнообразного содержания;
- 3) все говорят одновременно, перебивая друг друга;
- 4) говорит только руководитель, остальные просто слушают;
- 5) многократное обсуждение одних и тех же вопросов;
- 6) на планерке каждый предлагает свою тему для обсуждения;
- 7) на планерке отсутствуют нужные специалисты;
- 8) не приняты решения и не выданы поручения;
- 9) обсуждаются проблемы и вопросы, которые можно решить в рабочем порядке;
- 10) отсутствует фиксация обсуждавшихся вопросов;
- 11) потеря управления планеркой;
- 12) проведение «стихийных» планерок;
- 13) слишком долгая планерка;
- 14) планерка прерывается в середине другим подразделением, у которого тоже запланирована планерка;
- 15) ссора между участниками планерки;
- 16) уход от нужных тем и обсуждение стихийно возникших;
- 17) участники на планерке тратят время на изучение материалов;
- 18) участники не понимают, что обсуждается на планерке;
- 19) участники не принесли нужные материалы.

Задание 1: Определить, какие компоненты технологии «7П», в подготовке планерки могли привести к перечисленным ошибкам.

Для этого заполните таблицу:

Ошибка	Компонент подготовки, который не был проработан и привел к ошибке
большое число пассивных участников;	
в повестку дня включены вопросы разного объема и разнообразного содержания;	
все говорят одновременно, перебивая друг друга;	
говорит только руководитель,	

остальные просто слушают;	
многократное обсуждение одних и тех же вопросов;	
на планерке каждый предлагает свою тему для обсуждения;	
на планерке отсутствуют нужные специалисты;	
не приняты решения и не выданы поручения;	
обсуждаются проблемы и вопросы, которые можно решить в рабочем порядке;	
отсутствует фиксация обсуждавшихся вопросов;	
потеря управления планеркой; проведение «стихийных» планерок;	
слишком долгая планерка;	
планерка прерывается в середине другим подразделением, у которого тоже запланирована планерка;	
ссора между участниками планерки;	
уход от нужных тем и обсуждение стихийно возникших;	
участники на планерке тратят время на изучение материалов;	
участники не понимают, что обсуждается на планерке; участники не принесли нужные материалы	

Задание 2

- Вы начали проводить планерку, но участники собирались в течение первых 30 минут, поскольку, им нужно было присутствовать на другой планерке.
- Когда все собрались, то не хватило посадочных мест и канцелярских товаров.
- В кабинете было жарко и обсуждение вопросов шло очень вяло и нерезультативно. - Какие компоненты подготовки планерки были недостаточно проработаны?

Тема 2.5 Кайдзен – деятельность

Устный опрос

1 Какой принцип бережливого производства реализует кайдзендеятельность?

2 Назовите цели кайдзен.

3 Назовите и охарактеризуйте принципы кайдзен.

4 Какие инструменты бережливого производства используются в кайдзен деятельности? Приведите примеры.

Творческое задание 1

Время выполнения – 45 мин.

Используя результаты выполнения творческого задания 2 по т. 2.3, составьте кайдзен-предложение по двум из предложенных мероприятий по упорядочению рабочего места в офисе.

Форма кайдзен-предложения приведена на рисунке 1

I. АВТОРЫ			IV. ПРЕДЛОЖЕНИЕ ПО УЛУЧШЕНИЮ
ФИО	Должность	Распределение вознаграждения, %	Основной раздел – идея, предложение, которое позволит выполнить работу более быстро, эффективно, с лучшим качеством, безопасно и удобно, или приведет к снижению расхода материалов, инструмента, электроэнергии, воды, повышению производительности оборудования. Предложение должно содержать конкретное законченное решение, опишите его подробно и понятно. Опишите, как предложение улучшит текущую ситуацию (что изменится по сравнению со вторым разделом).
II. ОПИСАНИЕ СИТУАЦИИ (ПРОБЛЕМЫ), НА УЛУЧШЕНИЕ КОТОРОЙ НАПРАВЛЕНО ПРЕДЛОЖЕНИЕ			V. ОЖИДАЕМЫЙ ЭКОНОМИЧЕСКИЙ ЭФФЕКТ <i>Заполняется, если в результате реализации предложения ожидается экономический эффект.</i>
Во втором разделе опишите, как выполняется работа, проходит процесс сейчас, что небезопасно или неудобно, что мешает работе, приводит к браку, чрезмерным затратам материалов, перерасходу инструмента, низкой производительности оборудования. Обязательно приведите факты, объективные характеристики, подтверждающие проблему.			
III. АНАЛИЗ ВОЗМОЖНЫХ ПРИЧИН СИТУАЦИИ (ПРОБЛЕМЫ)			Пятый раздел заполните только в том случае, если внедрение предложения может привести к снижению каких-то затрат – опишите, за счет чего может быть экономия, никакие расчеты делать не нужно.
В третьем разделе опишите возможные причины, от которых зависит такое выполнение работы, существующий процесс. Если возможно, приведите примеры, факты в цифровом значении (время, дефекты, количество переточек инструмента и т.п.)			

Рисунок 1 – Форма кайдзен предложения

Критерии оценки за выполнение творческого задания:

Оценка «отлично» выставляется в случае, если: - задание выполнено в полном объеме,; - работа оформлена аккуратно

Оценка «хорошо» выставляется, если: - задание выполнено в полном объеме, но были допущены одна - две негрубые ошибки; - работа оформлена аккуратно

Оценка «удовлетворительно» выставляется, если: - задание выполнено в полном объеме, но при этом были допущены одна – две грубые или три – четыре негрубые ошибки; - работа оформлена неаккуратно с большим количеством исправлений
Оценка «неудовлетворительно» выставляется, если задание не выполнено или: - при выполнении задания обучающийся допустил более двух грубых ошибок или более четырех негрубых; - работа оформлена неаккуратно с большим количеством исправлений

3.2 ПРОМЕЖУТОЧНАЯ АТТЕСТАЦИЯ

3.2.1. Контрольно-оценочные материалы по итоговой оценке дисциплины

Назначение

Контрольно-оценочное средство предназначено для промежуточной аттестации по учебной дисциплине СГ.05 «Основы бережливого производства» оценки знаний и умений аттестуемых, а также элементов ОК.

Время проведения дифференцированного зачета

На проведение дифференцированного зачета отводится 2 часа.

Структура оценочного средства

Тест состоит из 40 заданий открытой формы, в выборе одного варианта ответа, составленных по содержанию дисциплин СГ.05 «Основы бережливого производства».

Перечень тестовых вопросов по разделам и темам

1) На каком предприятии впервые системно применили принципы и инструменты Бережливого производства?

1. Motorola
2. General Electrics Toyota
3. Ford
4. Toyota

2) Кайдзен – это:

- 1 Участок производственной площадки, на котором ведется работа по созданию ценности;
- 2 Непрерывное усовершенствование потока создания ценности в целом или отдельных этапов в этом потоке
- 3 Метод поддержания точной последовательности производства, при которой деталь, которая первой поступила в производственный процесс, первой выходит из процесса;
- 4 Выравнивание производства по видам и объему продукции за определенный промежуток времени;
- 5 Неравномерный темп операции на разных стадиях производства, который способствует ожиданию работы и авральной работе

3) Основная цель любой деятельности по совершенствованию - это:

1. Сокращение персонала
2. Снижение гибкости

3. Устранение потерь

4. Исключение возможности принятия решений на нижних уровнях управления

4) На что влияет система 5S?

1. На качество и периодичность уборки рабочих мест

2. На трудоемкость, рабочую последовательность и сложность выполняемой работы

3. На производительность, безопасность и качество.

4. Все вышеперечисленные 49

5) Поток ценности – это:

1. Управление информационными потоками от заказа до поставки

2. Преобразование от сырья до готового продукта в руках потребителя

3. Действия, которые требуется совершить, чтобы преобразовать сырье и информацию в готовое изделие и сервис

6) Для начала любой работы по совершенствованию потоком создания ценности критически важна следующая информация:

1. Состояние производственных мощностей

2. Требования потребителя

3. Возможности поставщика

4. Состояние системы управления производством

7) Ценность для потребителя определяется как:

1. Стоимость

2. Доставка

3. Надежность

4. Реакция на требования

5. Все из перечисленного

8) Этот вид потерь появляется при задержке изделия на предыдущем этапе обработки, при простое или поломке оборудования

1. Ненужная транспортировка

2. Перепроизводство

3. Ожидание

4. Лишний этап обработки

9) Что из перечисленного не является одним из семи видов потерь?

1. Перепроизводство

2. Транспортировка материалов

3. Ожидание

4. Избыточная производительность оборудования

10) В процесс постоянного совершенствования должны быть вовлечены:

1. Все рабочие на местах

2. Контролеры предприятия

3 Все сотрудники предприятия

4 Менеджеры среднего и высшего звена

11) Кто обеспечивает качество работы в офисе?

1. Оператор ПК, выполняющий работу

2. Секретарь

3. Специалист, которому поручено выполнение задания

4. Руководитель подразделения

5. Каждый

12) Что отображает диаграмма «спагетти»?

1. Причины возникновения проблемы

2. Траекторию движения работника, продукта, транспорта, инструментов или сырья по предприятию

3. Картирование процесса

13) Автономным обслуживанием оборудования называется...

1. Обслуживание оборудования тем, кто на нём работает

2. Обслуживание оборудования группой механика

3. Обслуживание оборудования всем персоналом независимо друг от друга

14) О каком методе визуализации идет речь на рисунке:



1. Графические рабочие инструкции;

2. «Было» — «Стало»;

3. Оконтуривание;
4. Цветовая маркировка;
5. Разметка

15) О каком виде потерь идет речь на рисунке:



1. Излишняя обработка
2. Транспортировка
3. Лишние движения
4. Переделка
5. Недействительный потенциал персонала
6. Ожидание
7. Перепроизводство
8. Избыток запасов

16) Какой из шагов метода 5S представлен на рисунке:



1 Сортировка

2 Содержание в чистоте

3 Стандартизация

4 Соблюдение порядка

5 Совершенствование

17) К какому методу защиты от ошибок (Рока-Йоке) относится метод, изображенный на рисунке:



1. Контактный

2. Считывающий

3. Последовательного движения

18) Какой из шагов метода 5S представлен на рисунке:

КРАСНЫЙ ЯРЛЫК			
Департамент	№ ярлыка		
Критерий отсева (отметить)	1. Потребитель не выявлен 2. Ручная подготовка отчета 3. Отсутствуют данные для подготовки отчета 4. Отсутствует регламент подготовки отчета 5. Формально отмечен		
Наименование отчета			
Способ удаления	1. Удаление из автоматизированной системы 2. Архивация, деактивация 3. Объединение с другим отчетом		Описание способа:
Решение об удалении принято			(подпись)
Дата прикрепления ярлыка	Дата удаления		
Ответственный за удаление	Предмет удалён		(подпись)

1. Стандартизация

2. Содержание в чистоте

3. Сортировка

4. Соблюдение порядка
5. Совершенствование

19) К какому виду потерь относится: Склад сырья и материалов расположен вдалеке от производственных цехов:

1. Излишняя обработка
2. Транспортировка
3. Лишние движения
4. Переделка
5. Не задействованный потенциал персонала
6. Избыток запасов
7. Перепроизводство
8. Ожидание

20) О каком виде потерь идет речь на рисунке:



1. Излишняя обработка
2. Транспортировка
3. Лишние движения
4. Переделка
5. Не задействованный потенциал персонала
6. Избыток запасов
7. Перепроизводство
8. Ожидание

Эталон ответов

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

Инструкция по выполнению работы

На выполнение тестовой работы отводится 80 минут. Тест-билет состоит из 20 заданий открытой формы, выбранных методом случайных чисел. 20 тестовых заданий по дисциплине СГ.05 «Основы бережливого производства»

Все задания содержат по 1 существенной операции.

Советуем выполнять задание в том порядке, в котором они будут представлены. Для экономии времени пропускайте задание, которое не удаётся выполнить сразу, и переходите к следующему. Если после выполнения всей работы у вас останется время, вы можете вернуться к пропущенным заданиям.

Критерии оценки промежуточной аттестации

оценка «отлично» - 90 – 100% правильных ответов;

оценка «хорошо» - 80 – 89% правильных ответов;

оценка «удовлетворительно» - 70 – 79% правильных ответов;

оценка «неудовлетворительно» - менее 70% правильных ответов

\

Информационное обеспечение

Основные источники:

Клюев, А. В. Бережливое производство: учебное пособие для СПО / А. В. Клюев; под редакцией И. В. Ершовой. — 2-е изд. — Саратов, Екатеринбург: Профобразование, Уральский федеральный университет, 2019. — 87 с. — ISBN 978-5-4488-0447-2, 978-5-7996-2900-7. — Текст: электронный // Электронный ресурс цифровой образовательной среды СПО PROФобразование : [сайт]. — URL:<https://profspo.ru/books/87789> (дата обращения: 07.09.2020). — Режим доступа: для авторизир. пользователей.

Дополнительные источники:

Приказ Минпромторга России от 20.06.2017 № 1907 «Об утверждении Рекомендаций по применению принципов бережливого производства в различных отраслях промышленности». - Электронный фонд правовых и нормативно-технических документов: [сайт]. — URL:

<https://docs.cntd.ru/document/456072410>

ГОСТ Р 56406-2021. Национальный стандарт Российской Федерации. Бережливое производство. Аудит. Вопросы для оценки системы менеджмента (утв. и введен в действие Приказом Росстандарта от 27.04.2021 № 284-ст).

ГОСТ Р 56404-2021. Национальный стандарт Российской Федерации. Бережливое производство. Требования к системам менеджмента (утв. и введен в действие Приказом Росстандарта от 27.04.2021 № 286-ст).

ГОСТ Р 59017-2020. Национальный стандарт Российской Федерации. Бережливое производство. Руководство по применению требований ГОСТ Р 56404 в интегрированных структурах (утв. и введен в действие Приказом Росстандарта от 03.09.2020 № 626-ст).

ГОСТ Р 59018-2020. Национальный стандарт Российской Федерации. Бережливое производство. Руководство по применению требований ГОСТ Р 56404 в цепи поставок (утв. и введен в действие Приказом Росстандарта от 03.09.2020 № 627-ст).

ГОСТ Р 56020-2020. Национальный стандарт Российской Федерации. Бережливое производство. Основные положения и словарь (утв. и введен в действие Приказом Росстандарта от 19.08.2020 № 513-ст).

ГОСТ Р 57523-2017. Национальный стандарт Российской Федерации. Бережливое производство. Руководство по системе подготовки персонала (утв. и введен в действие Приказом Росстандарта от 30.06.2017 № 648-ст).

ГОСТ Р 57524-2017. Национальный стандарт Российской Федерации. Бережливое производство. Поток создания ценности (утв. и введен в действие Приказом Росстандарта от 30.06.2017 № 649-ст).

ГОСТ Р 56907-2016. Национальный стандарт Российской Федерации. Бережливое производство. Визуализация (утв. и введен в действие Приказом Росстандарта от 31.03.2016 № 232-ст).

ГОСТ Р 56908-2016. Национальный стандарт Российской Федерации. Бережливое производство. Стандартизация работы (утв. и введен в действие Приказом Росстандарта от 31.03.2016 № 233-ст).

ГОСТ Р 56906-2016. Национальный стандарт Российской Федерации. Бережливое производство. Организация рабочего пространства (5S) (утв. и введен в действие Приказом Росстандарта от 31.03.2016 № 231-ст).

ГОСТ Р 56407-2015 Бережливое производство. Основные методы и инструменты (утв. и введен в действие Приказом Росстандарта от 27.05.2015 № 448-ст).

Вэйдер, Майкл Инструменты бережливого производства: Мини-руководство по внедрению методик бережливого производства / Майкл Вэйдер ; перевод А. Баранов, Э. Башкардин. — 9-е изд. — Москва: Альпина Паблишер, 2019. — 128 с. — ISBN 978-5-9614-4793-4. — Текст: электронный // Электронный ресурс цифровой образовательной среды СПО PROФобразование: [сайт]. — URL:<https://profspo.ru/books/82861> (дата обращения: 18.11.2020). — Режим доступа: для авторизир. пользователей.

Джеймс, Вумек Продажа товаров и услуг по методу бережливого производства / Вумек Джеймс, Джонс Дэниел; перевод Е. Пестерева; под редакцией Ю. Адлера, С. Турко, С. Огаревой. — Москва: Альпина Паблишер 2019. — 272 с. — ISBN 978-5-9614-4619-7. — Текст: электронный // Электронный ресурс цифровой образовательной среды СПО PROФобразование: [сайт]. — URL:<https://profspo.ru/books/86833> (дата обращения: 17.11.2020). — Режим доступа: для авторизир. пользователей.

Джеффри, Лайкер Лидерство на всех уровнях бережливого производства: практическое руководство / Лайкер Джеффри, Трахилис Йорго; перевод Ю. Семенихина. — Москва: Альпина Паблишер, 2018. — 335 с. — ISBN 978-5-9614-6858-8. — Текст: электронный // Электронный ресурс цифровой образовательной среды СПО PROФобразование: [сайт]. — URL:<https://profspo.ru/books/82615> (дата обращения: 17.11.2020). — Режим доступа: для авторизир. пользователей.

Клюев, А. В. Концепция бережливого производства: учебное пособие / А. В. Клюев. — Екатеринбург: Уральский федеральный университет, ЭБС АСВ, 2013. — 88 с. — ISBN 978-5-7996-0960-3. — Текст: электронный // Электронный ресурс цифровой образовательной среды СПО PROФобразование: [сайт]. — URL:<https://profspo.ru/books/68438> (дата обращения: 18.11.2020). — Режим доступа: для авторизир. пользователей.

.