

Комплект
контрольно-оценочных средств
по программе общепрофессиональной дисциплины
ОП.08 Основы бережливого производства
основной профессиональной образовательной программы
по профессии среднего профессионального образования
23.01.08 Слесарь по ремонту строительных машин

Задания для дифференцированного зачета

ТЕСТОВЫЕ ЗАДАНИЯ

1. Чем система бережливого производства отличается от программы улучшения?
 - А) Бережливое производство- это программа улучшения деятельности предприятия.
 - Б) Бережливое производство – это программа радикальной перестройки всей системы управления.
 - В) Бережливое производство-это способ компоновки различных типов оборудования.
2. Что такое «Стандартные Операционные Карты»?
 - А) Это документы, содержащие экономическую информацию о деятельности предприятия.
 - Б) Это документы, описывающие шаги (элементы) в процедуре, которым необходимо следовать.
 - В) Это документы, описывающие шаги анализа хозяйственной деятельности.
3. Дайте определение понятию «ценность».
 - А) Ценность - совокупность свойств продукта, имеющих стоимость.
 - Б) Ценность - совокупность свойств продукта, которые указаны в прайс- листе компании.
 - В) Ценность - совокупность свойств продукта или услуги, за которые потребитель готов заплатить поставщику.
4. Определите систему «Точно вовремя (just-in-time, JIT)».
 - А) Это система, при которой изделия производятся и доставляются в нужное место точно в нужное время и в нужном количестве.
 - Б) Это система, при которой изделия производятся и доставляются в соответствии со временем работы поставщика.
 - В) Это система, при которой изделия доставляются в нужное место.
5. Как называется в системе бережливого производства «защита от ошибок»?
 - А) Пока-ёкэ.
 - Б) Кайзен.
 - В) Обея.
6. Как называется деятельность, при которой потребляются ресурсы, но не создает ценности для потребителя?
 - А) Мури.
 - Б) Муда.
 - В) Мура.
7. Что такое визуальный контроль?
 - А) Визуальный контроль - оценка качества изготовления продукции методом осмотра или тактильным способом.
 - Б) Визуальный контроль - оценка способа изготовления продукции.15
 - В) Визуальный контроль - оценка времени изготовления продукции методом осмотра.
8. Как можно определить время такта?
 - А) Это интервал времени, через который потребитель требует заказанную продукцию от поставщика.
 - Б) Это интервал времени, через который производитель может выпускать продукцию.
 - В) Это интервал времени, через который потребитель требует замены продукции.
9. Определите понятие «Кайдзен».
 - А) Непрерывное совершенствование деятельности персонала по повышению квалификации
 - Б) Непрерывное совершенствование деятельности с вовлечением всего персонала в постоянную работу по сокращению потерь
 - В) Непрерывное совершенствование производственной деятельности.

10. Что такое «Гемба»?

- А) Любое место, где непосредственно создаётся ценность для потребителя.
- Б) Производственный цех.
- В) Офисное здание.

ТЕОРЕТИЧЕСКИЕ ВОПРОСЫ

1. Стратегия и цели развития компании.
2. История возникновения систем бережливого производства.
3. Бережливое производство в рамках других моделей повышения эффективности.
4. Создание базовых условий для реализации модели бережливого производства.
5. Организация внедрения модели бережливого производства на предприятии.
6. Система Кайдзен: построение производственного потока на рабочем участке.
7. Система «Упорядочения /5S».
8. Система менеджмента качества.
9. Система «Точно-вовремя -JIT».
10. Система общего производительного обслуживания оборудования ТРМ.
11. Основные проблемы внедрения моделей бережливого производства.
12. Проектирование работ по внедрению систем бережливого производства.
13. Управление текущим производственным процессом на участке.
14. Управление персоналом участка.
15. Бережливая внутрипроизводственная логистика.
16. Личная эффективность труда менеджера.

КЕЙСЫ

Кейс №1. Определение ценности и потерь

1. Прочитайте ситуацию

Вы часто летаете на самолётах?

Представьте ситуацию с обычным авиаперелётом. Для того чтобы попасть в другой город, или другую страну проводится следующая процедура.

Решив отправиться в путь, пассажир едет в ближайшую авиакасса, стоит там в очереди, приобретает билеты (рассматривается ситуация не продвинутого пассажира) 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 вырубивает в отведённое место для высадки пассажиров. Пассажиры ожидают подачи трапа, на автобусе переезжают в аэропорт, после продолжительного ожидания получают багаж и, наконец выходят из аэропорта.

Прочитав ситуацию, отметьте промежутки времени в процессе, представляющие ценность

Путь в авиакасса

Очередь в авиакассе

Покупка билетов в авиакассе

Возвращение домой из авиакасс

Вызов и ожидание такси

Путь в аэропорт

Регистрация

Сдача багажа

Прохождение досмотра

Ожидание рейса

Посадка в самолёт

Ожидание разрешения на взлёт

Взлёт

Разворот на нужный курс
Полёт
Облёт грозовых облаков
Посадка
Выруливание самолёта в место высадки пассажиров
Ожидание трапа
Переезд в аэропорт
Ожидание багажа
Получение багажа
Выход из аэропорта

Метод инцидента. Кейс № 2

«В России выпускается около 2 млн. автомобилей в год. А Тойота выпускает в год около 5 млн. автомашин. Это тем более парадоксально, что, по оценкам ООН, в России сосредоточено более 50 % мировых природных богатств. В Японии таких ресурсов нет.

Вопросы к тексту:

- В чем заключается проблема?
- Как государство ее решает?
- Какие способы решения проблемы вы можете предложить?
- В чем преимущество бережливого производства?

Метод разбора деловой корреспонденции. Кейс № 3

Учащиеся получают от преподавателя папки с описанием ситуации; пакет документов, фото.

Например, в цехе № 5 ОАО «Павловский автобус» до внедрения Производственной системы группы ГАЗ производительность труда была невысокой. После внедрения инструментов бережливого производства качество продукции улучшилось, производительность труда выросла, безопасность стабилизировалась. Вопросы: Какие инструменты бережливого производства использовались в цехе № 5? Документы: видеоролик «Система 5С».

Метод ситуационного анализа. Кейс № 4

Задача «Время на перекуры» На одном из японских заводов возникла следующая проблема: из-за частых перекуров токарей производительность труда в цехе была не слишком высокой. Поставить у каждого станка контролера — невозможно. Да и видеокамеру над каждым станком не повесишь. Во время «мозгового штурма», в котором принимали участие менеджеры, было найдено простое и остроумное решение, учитывающее человеческую психологию. Какое?

Кейс № 5

Какая потребность в продукции предприятия ОАО «Павловский автобус» будет в России через 5 лет? Решение этого кейса требует творческих и логических способностей.

Критерии оценки

- оценка «5» (отлично) выставляется студентам за верные ответы, которые составляют 91 % и более от общего количества вопросов;
- оценка «4» (хорошо) соответствует результатам тестирования, которые содержат от 71 % до 90 % правильных ответов;
- оценка «3» (удовлетворительно) - от 60 % до 70 % правильных ответов;
- оценка «2» (неудовлетворительно) соответствует результатам тестирования, содержащим менее 60 % правильных ответов.