

Министерство образования и науки Республики Татарстан
Государственное автономное профессиональное образовательное
учреждение «Технический колледж им. В.Д. Поташова»



УТВЕРЖДЕНО»
Директор колледжа

Э.Т. Ахметова

2023г.

ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ

СГ.05 ОСНОВЫ БЕРЕЖЛИВОГО ПРОИЗВОДСТВА

Специальность: 15.02.16 Технология машиностроения

Квалификация выпускника: техник-технолог

Форма обучения: очная на базе основного общего образования

Язык обучения: русский

Рассмотрено и рекомендовано к утверждению
на заседании предметно–цикловой комиссии
«Машиностроения»

Протокол № 11 от «09» 06 2023 г.

Председатель А С.М. Астраханцева

ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ ДИСЦИПЛИНЫ, ИСПОЛЬЗУЕМЫЙ ДЛЯ ТЕКУЩЕГО КОНТРОЛЯ

Текущий контроль (ТК) № 1

Тема занятия: 3.1.1. Понятие "Система 5С". Сортируй – Соблюдай порядок – Содержи в чистоте – Стандартизируй – Совершенствуй. Практические способы реализации: метод ярлыков, метод теней.

Метод и форма контроля: Контрольная работа (Сравнение с аналогом)

Вид контроля: Письменный контроль

Дидактическая единица: 1.1 основы организации бережливого производства

Занятие(-я):

1.1.1. Понятия «производство», «разделение труда», «традиционное и бережливое производство». Бережливое и массовое производство. Особенности бережливого производства. Идеи разделения труда (Ф. Тейлор) и конвейерной сборки (Г. Форд). Производственная система ГАЗ.

2.1.2. Все внимание на «Гемба». Физическая и психологическая безопасность. Отсутствие дефектов. По первому требованию заказчика. Одно за другим. Мгновенная реакция поставщика. Минимальные затраты.

Задание №1

Дать определение "производство", "разделение труда", "традиционное и бережливое производство".

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Определение дано 3-ем терминам.
4	Определение данно 2-м терминам.
3	определение дано 1-му термину.

Дидактическая единица: 2.1 картирование потока создания ценности

Занятие(-я):

1.1.1. Понятия «производство», «разделение труда», «традиционное и бережливое производство». Бережливое и массовое производство. Особенности бережливого производства. Идеи разделения труда (Ф. Тейлор) и конвейерной сборки (Г. Форд). Производственная система ГАЗ.

1.3.1. Основные понятия бережливого производства: андон, джидока, «точно вовремя», кайдзен, выталкивающее и вытягивающее производство, муда. Идеалы бережливого производства. Потери. Классификация потерь. Виды потерь. Причины и способы борьбы.

Задание №1

Опешите особенности организации бережливого производства на предприятии.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
---------------	--------------------------

5	Дан верный формально-логический ответ на вопрос.
4	Дан формально-логический ответ на вопрос . Допущено не более 2-х замечаний.
3	Дан формально-логический ответ на вопрос. Допущено не более 2 ошибок.

2.2 Текущий контроль (ТК) № 2

Тема занятия: 3.5.1.Выравнивание производства по объемам и номенклатуре изделий. Реализация идеала "Одно за другим". Методика внедрения выравнивания производства.

Метод и форма контроля: Контрольная работа (Информационно-аналитический)

Вид контроля: Письменная контрольная работа

Дидактическая единица: 1.2 отечественный и зарубежный опыт организации бережливого производства

Занятие(-я):

1.3.1.Основные понятия бережливого производства: андон, джидока, «точно вовремя», кайдзен, выталкивающее и вытягивающее производство, мудра. Идеалы бережливого производства. Потери. Классификация потерь. Виды потерь. Причины и способы борьбы.

2.1.1.Принципы бережливого производства. Взаимоотношение Заказчик - Поставщик. Люди - самый ценный актив компании. Кайдзен - непрерывное совершенствование. Решение вопросов на производственной площадке.

3.4.1.Поток единичных изделий. Поток создания ценности. Описание потока создания ценности. Поток единичных изделий. Организация потока единичных изделий.

Задание №1

Описать основные положения организации бережливого производства.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Дан формально-логический ответ на вопрос.
4	Дан формально-логический ответ на вопрос . Допущено не более 2-х замечаний.
3	Дан формально-логический ответ на вопрос . Допущено не более 2-х ошибок.

Дидактическая единица: 1.3 современные тенденции развития средств и методов по организации бережливого производства: метод 5S; канбан; поток единичных изделий; пока-ёкэ; карта потока создания ценности; всеобщий уход за оборудованием; кайдзен

Занятие(-я):

1.2.1. Успехи предприятий при внедрении бережливых систем. История Toyota production system (Япония) – lean production (США) – бережливое производство (Россия). Тайити Оно – «отец» бережливого производства. Дао Toyota.

Особенности менталитета западных и восточных стран.

2.2.1. Потери первого, второго и третьего рода. Потери, неравномерность, перегрузка и взаимосвязь между ними. Причины образования потерь. Природа потерь. Охота на потери. Мероприятия по искоренению потерь. Виды потерь.

3.1.1. Понятие "Система 5С". Сортируй – Соблюдай порядок – Содержи в чистоте – Стандартизируй – Совершенствуй. Практические способы реализации: метод ярлыков, метод теней.

3.1.2. Система 5С как основа для кайзен и способ повышения эффективности. Отсутствие порядка как источник потерь.

3.2.1. Стандарты качества и стандарты процесса. Стандартизированная работа. Рабочая последовательность как необходимый элемент стандартизации.

Стабильность и нестабильность цикла. Значимая работа. Циклическая работа оператора. Стандартный незавершенный задел. Время цикла. Хронометраж. Бланки стандартизированной работы. Рабочий стандарт и его разработка. Критерии эталонного рабочего места.

3.3.1. Методика расчета численности основного производственного персонала (ОПР) по методу бережливого производства. Суммарное время цикла.

Средневзвешенное время цикла.

3.4.2. Предпосылки и цели создания потока единичных изделий. Время выполнения заказа. Компоновки рабочих ячеек. Создание рабочих ячеек. Преимущества потока единичных изделий.

Задание №1

Привести примеры отечественного и зарубежного опыта организации бережливого производства.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Дан формально-логический ответ на вопрос.
4	Дан формально-логический ответ на вопрос . Допущено не более 2-х замечаний.
3	Дан формально-логический ответ на вопрос . Допущено не более 2-х ошибок.

Дидактическая единица: 2.2 подготовка документов для проведения наблюдения за организацией производства

Занятие(-я):

1.2.1. Успехи предприятий при внедрении бережливых систем. История Toyota

production system (Япония) – lean production (США) – бережливое производство (Россия). Тайити Оно – «отец» бережливого производства. Дао Toyota.

Особенности менталитета западных и восточных стран.

2.2.1. Потери первого, второго и третьего рода. Потери, неравномерность, перегрузка и взаимосвязь между ними. Причины образования потерь. Природа потерь. Охота на потери. Мероприятия по искоренению потерь. Виды потерь.

3.4.1. Поток единичных изделий. Поток создания ценности. Описание потока создания ценности. Поток единичных изделий. Организация потока единичных изделий.

Задание №1

Перечислить современные тенденции развития средств и методов по организации бережливого производства.

Оценка	Показатели оценки
5	Дан формально-логический ответ на вопрос .
4	Дан формально-логический ответ на вопрос . Допущено не более 2-х замечаний.
3	Дан формально-логический ответ на вопрос . Допущено не более 2-х ошибок.

Дидактическая единица: 2.3 выявление потерь на производстве

Занятие(-я):

3.1.1. Понятие "Система 5С". Сортируй – Соблюдай порядок – Содержи в чистоте – Стандартизируй – Совершенствуй. Практические способы реализации: метод ярлыков, метод теней.

Задание №1

Система 5С - это...

Оценка	Показатели оценки
5	Дан верный формально-логический ответ на вопрос.
4	Дан формально-логический ответ на вопрос . Допущено не более 2-х замечаний.
3	Дан формально-логический ответ на вопрос. Допущено не более 2-х ошибок.

2.3 Текущий контроль (ТК) № 3

Тема занятия: 3.8.1. Переналадка оборудования. Переналадка как серьезное препятствие для внедрения потока единичных изделий и выравнивания производства. Последовательности шагов операции переналадки. Быстрая

переналадка. Основные этапы быстрой переналадки. Внешняя переналадка. Внутренняя переналадка. Результат применения быстрой переналадки.

Метод и форма контроля: Контрольная работа (Информационно-аналитический)

Вид контроля: Письменная контрольная работа

Дидактическая единица: 1.2 отечественный и зарубежный опыт организации бережливого производства

Занятие(-я):

3.6.1.Вытягивающий и выталкивающий способ подачи материалов. Незавершенное производство как источник потерь. Канбан как реализация подхода "точно вовремя". Фиксирование по времени. Фиксирование по объему. Возвратный канбан. Сигнальный канбан.

Задание №1

Описать принцип работы системы "Канбан"

Оценка	Показатели оценки
5	Дан формально-логический ответ на вопрос.
4	Дан формально-логический ответ на вопрос. Допущено не более 1 недочетов.
3	Дан формально-логический ответ на вопрос. Допущено не более 2 недочетов.

Дидактическая единица: 2.3 выявление потерь на производстве

Занятие(-я):

3.5.1.Выравнивание производства по объемам и номенклатуре изделий. Реализация идеала "Одно за другим". Методика внедрения выравнивания производства.

Задание №1

Хейджунка - это...

Кайдзен - это..

Карта потока создания ценностей - это ...

Оценка	Показатели оценки
5	Дан формально-логический ответ на вопрос.
4	Дан формально-логический ответ на вопрос. Допущено не более 1 недочетов.
3	Дан формально-логический ответ на вопрос. Допущено не более 2 недочетов.

Дидактическая единица: 2.4 использование методов и инструментов бережливого производства для устранения потерь

Занятие(-я):

3.2.1. Стандарты качества и стандарты процесса. Стандартизированная работа.

Рабочая последовательность как необходимый элемент стандартизации.

Стабильность и нестабильность цикла. Значимая работа. Циклическая работа оператора. Стандартный незавершенный задел. Время цикла. Хронометраж. Бланки стандартизированной работы. Рабочий стандарт и его разработка. Критерии эталонного рабочего места.

3.7.1. Переналадка оборудования. Переналадка как серьезное препятствие для внедрения потока единичных изделий и выравнивания производства.

Последовательности шагов операции переналадки. Быстрая переналадка. Основные этапы быстрой переналадки. Внешняя переналадка. Внутренняя переналадка.

Результат применения быстрой переналадки.

Задание №1

Быстрая переналадка SMED

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Дан формально-логический ответ на вопрос.
4	Дан формально-логический ответ на вопрос. Допущено не более 1 недочетов.
3	Дан формально-логический ответ на вопрос. Допущено не более 2 недочетов.

3. ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ ДИСЦИПЛИНЫ, ИСПОЛЬЗУЕМЫЙ ДЛЯ ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ

№ семестра	Вид промежуточной аттестации
3	Зачет

Зачет может быть выставлен автоматически по результатам текущих контролей
Текущий контроль №1
Текущий контроль №2
Текущий контроль №3

Метод и форма контроля: Практическая работа (Опрос)

Вид контроля: По выбору выполнить 3 теоретических задания и 2 практических задания

Дидактическая единица для контроля:

1.1 основы организации бережливого производства

Задание №1 (из текущего контроля)

Дать определение "производство", "разделение труда", "традиционное и бережливое производство".

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Определение дано 3-ем терминам.
4	Определение данно 2-м терминам.
3	определение дано 1-му термину.

Дидактическая единица для контроля:

1.2 отечественный и зарубежный опыт организации бережливого производства

Задание №1 (из текущего контроля)

Описать основные положения организации бережливого производства.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Дан формально-логический ответ на вопрос.
4	Дан формально-логический ответ на вопрос . Допущено не более 2-х замечаний.
3	Дан формально-логический ответ на вопрос . Допущено не более 2-х ошибок.

Дидактическая единица для контроля:

1.3 современные тенденции развития средств и методов по организации бережливого производства: метод 5S; канбан; поток единичных изделий; пока-ёкэ; карта потока создания ценности; всеобщий уход за оборудованием; кайдзен

Задание №1 (из текущего контроля)

Привести примеры отечественного и зарубежного опыта организации бережливого производства.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Дан формально-логический ответ на вопрос.
4	Дан формально-логический ответ на вопрос . Допущено не более 2-х замечаний.
3	Дан формально-логический ответ на вопрос . Допущено не более 2-х ошибок.

Дидактическая единица для контроля:

2.1 картирование потока создания ценности

Задание №1 (из текущего контроля)

Опишите особенности организации бережливого производства на предприятии.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Дан верный формально-логический ответ на вопрос.
4	Дан формально-логический ответ на вопрос . Допущено не более 2-х замечаний.
3	Дан формально-логический ответ на вопрос. Допущено не более 2 ошибок.

Дидактическая единица для контроля:

2.2 подготовка документов для проведения наблюдения за организацией производства

Задание №1 (из текущего контроля)

Перечислить современные тенденции развития средств и методов по организации бережливого производства.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Дан формально-логический ответ на вопрос .
4	Дан формально-логический ответ на вопрос . Допущено не более 2-х замечаний.

3	Дан формально-логический ответ на вопрос . Допущено не более 2-х ошибок.
---	--

Дидактическая единица для контроля:

2.3 выявление потерь на производстве

Задание №1 (из текущего контроля)

Хейджунка - это...

Кайдзен - это..

Карта потока создания ценностей - это ...

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Дан формально-логический ответ на вопрос.
4	Дан формально-логический ответ на вопрос. Допущено не более 1 недочетов.
3	Дан формально-логический ответ на вопрос. Допущено не более 2 недочетов.

Дидактическая единица для контроля:

2.4 использование методов и инструментов бережливого производства для устранения потерь

Задание №1 (из текущего контроля)

Быстрая переналадка SMED

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Дан формально-логический ответ на вопрос.
4	Дан формально-логический ответ на вопрос. Допущено не более 1 недочетов.
3	Дан формально-логический ответ на вопрос. Допущено не более 2 недочетов.