

**Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение
«Троицкий педагогический колледж»**

**ОЦЕНОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ
В ФОРМЕ
ФОНДА ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ
для промежуточной аттестации
по дисциплине**

СГ.06 Основы бережливого производства

44.02.05. Коррекционная педагогика в начальном образовании

Разработчик: Е. И. Антипова,
преподаватель

Троицк, 2024

1. ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

Фонд оценочных средств разработан на основе рабочей программ СГ.06 Основы бережливого производства.

Настоящий Фонд оценочных средств предназначен для проведения промежуточной аттестации по дисциплине СГ.06 Основы бережливого производства в форме дифференцированного зачета.

2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ СГ.06 Основы бережливого производства, ПОДЛЕЖАЩИЕ ПРОВЕРКЕ

В результате освоения дисциплины СГ.06 Основы бережливого производства, студент должен обладать следующими умениями, знаниями:

Код ПК, ОК	Умения	Знания
ОК 02 Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности.	Владеть основными методами научного познания, используемыми в бережливом производстве: наблюдение, описание, измерение, эксперимент; умения обрабатывать результаты измерений.	Роль бережливого производства в современной научной картине мира; понимание роли бережливого производства в формировании кругозора и функциональной грамотности человека для решения практических задач.
ОК 04 Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде.	Налаживать эффективные отношения в трудовом коллективе и решать возникающие конфликты	Основополагающих понятий бережливого производства, закономерностей, законов и теорий; уверенное пользование терминологией.
ОК 07 Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применять знания об изменении климата, принципы бережливого производства, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях.	Решать задачи в области бережливого производства; применять полученные знания для выявления потерь в производственном процессе, разработке планов автономного обслуживания.	Устройство бережливой компании и ее производственной системы; особенности осуществления управления совершенствованием Методы разработки программ совершенствования производства организации; особенности инструментов (компонентов) бережливого производства при разных вариантах организации системы.

3. ОЦЕНКА ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ СГ.06 Основы бережливого производства

3.1. Формы и методы оценивания

Промежуточная аттестация по дисциплине СГ.06 Основы бережливого производства проводится в форме дифференцированного зачета.

Уровень сформированности знаний, умений и ОК студентов по результатам промежуточной аттестации определяется 4-бальной системой (отлично – 5, хорошо – 4, удовлетворительно – 3, неудовлетворительно - 2).

4. ОЦЕНОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ ПО ДИСЦИПЛИНЕ СГ.06 Основы бережливого производства

Оценочные материалы предназначены для проведения экзамена и оценки результатов освоения дисциплины СГ.06 Основы бережливого производства.

4.1. Проверяемые результаты

Элементы

ОК 02. Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности;

ОК 04. Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде;

ОК 07. Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применять знания об изменении климата, принципы бережливого производства, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях.

4.2. Условия проведения и задания для дифференцированного зачета

Место проведения: учебный кабинет. Помещение кабинета должно удовлетворять требованиям санитарно-эпидемиологических правил и нормативам и быть оснащено типовым оборудованием, в том числе специализированной учебной мебелью и средствами обучения.

Продолжительность: 2 часа

Оборудование: ПВМ, справочно-правовыми системами «Гарант», «Консультант+», мультимедийным проектором, INTERNET ресурсом.

Расходные материалы: наглядные пособия (комплекты, таблицы); информационно-коммуникационные средства; библиотечный фонд кабинета.

Вопросы для дифференцированного зачета по дисциплине СГ.06 Основы бережливого производства специальности 44.02.05. Коррекционная педагогика в начальном образовании

Вариант 1

Инструкция выделить правильный вариант ответа знаком «+»

Вы можете воспользоваться плакатами.

Время выполнения задания – 2 часа.

1. Кто считается родоначальником концепции бережливого производства?

- a) Эдвардс Деминг
- b) Уолтер Эндрю Шухарт
- c) International Organization for Standardization
- d) Тайити Оно

2. Что лежит в основе Бережливого подхода?

- a) Сокращение финансовых затрат
- b) Ценность для потребителя
- c) Увеличение доли рынка
- d) Качество продукции

3. На каком предприятии впервые системно применили принципы и инструменты Бережливого производства?

- a) Motorola
- b) Toyota
- c) Ford
- d) General Electrics

4. Понятие «ценность» означает:

- a) совокупность свойств продукта, по которым оценивается его стоимость;
- b) цена продукта, указанная в прайс- листе компании;
- c) совокупность свойств продукта или услуги, за которые потребитель готов заплатить;

d) все ответы верны.

5. Что такое Кайдзен?

- a) Быстрая переналадка
- b) Инструмент организации рабочего места
- c) Инструмент визуального управления
- d) Концентрация постоянного улучшения

6. Деятельность, при которой ресурсы потребляются, но ценность для потребителя не создается, называется ...

- a) Мури
- b) Муда
- c) Мура
- d) Муре

7. Гемба – это ...

- a) место, где выполняется работа;
- b) место, где создается ценность;
- c) место возникновения и решения проблем;
- d) все из перечисленных верно.

8. Канбан – это...

- a) Система карточек
- b) Излишние запасы
- c) Грузовой транспорт
- d) Сотрудник

9. Термин 5S включает 5 японских слов, означающих:

- a) Чистота, порядок, устойчивость, ответственность, уборка
- b) Аккуратность, требовательность, совершенствование, планирование, контроль
- c) Сортировка, порядок, чистота, стандартизация, совершенствование
- d) Содержание в чистоте, переналадка, проверка, отчет, исправление

10. Как называется технология организация рабочего места:

- a) 3М
- b) 5 почему
- c) гемба
- d) 5С
- e) пока-ёка

11. Система бережливого производства может быть внедрена только в производственных компаниях?

- a) верно
- b) неверно

12. Хейдзунка – это ...

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

13. Что такое Андон в бережливом производстве?

- a) рабочий отдельного производственного этапа, получающий определенную продукцию;
- b) производство и перемещение одного изделия за один раз
- c) это инструмент визуального контроля, который показывает работу производственной линии

14. Цель любой деятельности по усовершенствованию - это

- a) сокращение персонала

- b) снижение гибкости
- c) устранение потерь
- d) все варианты верны

15. Перегрузка оборудования и рабочих, это...

- a) Муда
- b) Мура
- c) Мури

16. Что означает: «встроенный контроль качества»?

- a) Качество обеспечивается точностью настройки технологических параметров оборудования.
- b) Оборудование автономно останавливает процесс, если появляются недопустимые отклонения.
- c) Проверка на соответствие требованиям включается в цикл работы каждого оператора.
- d) В состав производственной линии вводятся контрольные точки, оснащённые всем необходимым для оценки качества

17. Точно вовремя - это ...

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

18. Что из перечисленного не является одним из семи видов потерь?

- a) избыточная производительность оборудования
- b) транспортировка материалов
- c) ожидание
- d) перепроизводство

19. Каким японским термином в Бережливом производстве называют неравномерность выполнения работ?

- a) Мури
- b) Мура
- c) Муда

20. Соотнесите термин с его определением.

- 1. Бережливое производство -
- 2. Точно вовремя -
- 3. Ценность продукта -

- a) Система производства, при которой изготавливается необходимое потребителю количество нужных изделий в определенный им срок.
- b) Новый тип производства, в котором ценность продукции определяется с точки зрения потребителя.
- c) Полезность продукта с точки зрения потребителя, создаваемая производителем в результате выполнения ряда последовательных действий

21. Внутренний заказчик - это...

- a) рабочий отдельного производственного этапа, получающий определенную продукцию (деталь), которую необходимо использовать на данном этапе сборки.
- b) цех или участок, получающий определенную продукцию (деталь), которую необходимо использовать на данном этапе сборки.
- c) цех, участок или отдельный рабочий, получающий определенную продукцию (деталь), которую необходимо использовать на данном этапе сборки

22. Укажите принципы бережливого производства (4 правильных ответа).

- a) Безопасность

- b) Думай о заказчике
- c) По первому требованию заказчика
- d) Качество.
- e) Люди - самый ценный актив
- f) Гемба - решение вопросов на производственной площадке
- g) Кайдзен - непрерывное усовершенствование

23. _____ - средство информирования, с помощью которого дается разрешение или указание на производство или изъятие (передачу) изделий в вытягивающей системе

- a) Кайдзен
- b) Канбан
- c) Андон
- d) SMED

24. Какие из перечисленных ситуаций характерны для бережливого производства:

- a) Нарастивание запасов готовой продукции
- b) Сокращение материально-производственных запасов
- c) Увеличение затрат на выявление дефектной продукции
- d) Сокращение времени производства продукции

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

- a) Канбан
- b) Кайдзен
- c) Шесть Сигм
- d) 5S

26. Можно ли использовать принципы бережливого производства для организаций, работающих в сфере услуг?

- a) да
- b) нет

27. Система 5 S это:

- a) Система планирования административно-хозяйственной деятельности
- b) Система, которая внедряется после стандартизации рабочих мест
- c) Система, направленная на эффективную организацию рабочих мест
- d) Система, обеспечивающая уборку рабочих мест

28. 5S -это на самом деле метод...

- a) визуального управления
- b) очистки
- c) управление запасами
- d) организации

29. Отметьте виды потерь:

- a) Ремонт оборудования
- b) Перепроизводство
- c) Ожидание
- d) Уборка рабочей зоны
- e) Лишняя траектория
- f) Лишние движения
- g) Избыток запасов
- h) Переналадка оборудования
- i) Лишние этапы обработки
- j) Исправление и брак

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

- a) Ненужная транспортировка
- b) Перепроизводство
- c) Ожидание
- d) Лишний этап обработки

Вариант 2

Инструкция выделить правильный вариант ответа знаком «+»

Вы можете воспользоваться плакатами.

Время выполнения задания – 2 часа.

- 1. На каком предприятии впервые системно применили принципы и инструменты Бережливого производства?**
 - a) Motorola 4
 - b) Toyota
 - c) Ford
 - d) General Electrics
- 2. Какой из следующих подходов используется в бережливом производстве?**
 - a) расчет оптимального размера партии
 - b) производство на склад
 - c) производить, пока есть материалы
 - d) избыток производительности оборудования
- 3. Основная цель любой деятельности по совершенствованию – это:**
 - a) сокращение персонала
 - b) устранение потерь
 - c) снижение гибкости
 - d) исключение возможности принятия решений на нижних уровнях управления
- 4. Что лежит в основе Бережливого подхода?**
 - a) Сокращение финансовых затрат
 - b) Ценность для потребителя
 - c) Увеличение доли рынка
 - d) Качество продукции
- 5. Расчет цены продукции в бережливом производстве:**
 - a) Себестоимость + Прибыль = Цена для покупателя.
 - b) Прибыль = Цена покупателя – Затраты на производство
- 6. Система 5S это:**
 - a) Система планирования административно-хозяйственной деятельности
 - b) Система, которая внедряется после стандартизации рабочих мест
 - c) Система, направленная на эффективную организацию рабочих мест
 - d) Система, обеспечивающая уборку рабочих мест
- 7. На что влияет система 5 «S»?**
 - a) На качество и периодичность уборки рабочих мест
 - b) На трудоемкость, рабочую последовательность и сложность выполняемой работы
 - c) На производительность, безопасность и качество.
 - d) Все вышеперечисленные
- 8. Какой этап не входит в процесс 5S?**
 - a) Стандартизируй
 - b) Сортируй
 - c) Содержи в порядке
 - d) Созерцай
- 9. На каком этапе 5S начинают использовать метод красных ярлыков?**
 - a) Сортировка
 - b) Создание порядка
 - c) Содержание в порядке
 - d) Стандартизация
- 10. 5S – это на самом деле метод...**
 - a) визуального управления

- b) очистки
- c) управление запасами
- d) организации
- e) все из вышеперечисленного

11. Поток ценности – это:

- a) Управление информационными потоками от заказа до поставки
- b) Преобразование от сырья до готового продукта в руках потребителя
- c) Действия, которые требуется совершить, чтобы преобразовать сырье и информацию в готовое изделие и сервис

12. Карта потока создания ценности – это:

- a) Взаимосвязь действий по изготовлению изделия.
- b) Метод наблюдения, осуществляемый для изучения затрат времени.
- c) Достаточно простая и наглядная графическая схема.

13. Для начала любой работы по совершенствованию потоком создания ценности критически важна следующая информация:

- a) состояние производственных мощностей
- b) требования потребителя
- c) возможности поставщика
- d) состояние системы управления производством

14. Ценность для потребителя определяется как:

- a) стоимость
- b) доставка
- c) надежность
- d) реакция на требования
- e) все из перечисленного

15. Муда это:

- a) Создание добавляющей ценности
- b) Время на переналадку оборудования
- c) Встраивание контроля качества
- d) Потери
- e) Выравнивание производства

16. Отметьте виды потерь:

- a) Ремонт оборудования
- b) Перепроизводство
- c) Ожидание
- d) Уборка рабочей зоны
- e) Лишняя траектория
- f) Лишние движения
- g) Избыток запасов
- h) Переналадка оборудования
- i) Лишние этапы обработки
- j) Исправление и брак

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

- a) Ненужная транспортировка
- b) Перепроизводство
- c) Ожидание
- d) Лишний этап обработки

18. Что из перечисленного не является одним из семи видов потерь?

- a) перепроизводство
- b) транспортировка материалов
- c) ожидание
- d) избыточная производительность оборудования

19. Каким японским термином в Бережливом производстве называют неравномерность выполнения работ?

- a) Муда
- b) Мура
- c) Мури
- d) Андон

20. ____ – средство информирования, с помощью которого дается разрешение или указание на производство или изъятие (передачу) изделий в вытягивающей системе:

- a) Кайдзен
- b) Канбан
- c) Андон
- d) SMED

21. ____ – это система планирования материально-технического снабжения, предусматривающая полную синхронизацию с производственным процессом

- a) Программа «Пять нулей»
- b) Кружки качества
- c) Система 5S
- d) Система «Канбан»
- e) Система «Just-in-Time»

22. Какая из техник оказывает максимальное влияние на время переналадки?

- a) Непрерывный поток
- b) Стандартизация
- c) SMED
- d) 5S

23. Время на переналадку оборудования – это ...

- a) полезное производственное время
- b) потери
- c) частично полезное рабочее время и частично потери

24. Какой термин обозначает «защита от дурака» или «предотвращение ошибок»

- a) Андон
- b) Муда
- c) Дзидока
- d) Пока-ёка

25. Какой инструмент применяется для определения потерь и действий, не добавляющих ценность?

- a) Диаграмма причинно-следственных связей
- b) Картирование процесса
- c) Диаграмма Парето
- d) FMEA

26. На каком принципе основана диаграмма Парето?

- a) Принцип минимизации затрат
- b) Принцип 80/20
- c) Принцип увеличения производительности
- d) Принцип непрерывного совершенствования

27. Что отображает диаграмма Исикавы?

- a) Причины возникновения проблемы
- b) Возможные пути решения проблемы
- c) Ответственных за возникновение проблемы
- d) Затраты на ликвидацию последствий проблемы

28. Что является моделью непрерывного улучшения качества?

- a) цикл PDSA
- b) цикл процесса
- c) производственный цикл
- d) ничего из перечисленного

29. TPM - всеобщее обслуживание оборудования это...

- a) обслуживание оборудования механиком, сотрудником и энергетиком
- b) обслуживание, обеспечивающее его наивысшую эффективность в течении всего жизненного цикла с участием всего персонала
- c) обслуживание оборудования всей производственной бригадой, в которой состоит оператор, работающий на этом оборудовании

30. Увеличение каких затрат приведет к общему снижению затрат?

- a) транспортные расходы
- b) предупреждающие затраты
- c) затраты на оплату труда

5. КРИТЕРИИ ОЦЕНКИ

Оценка за дифференцированный зачет выставляется с учетом ответа на теоретические вопросы и практические задания:

Оценка	Критерии оценки
5 (отлично)	100-85% верных ответов
4 (хорошо)	84-69% верных ответов
3 (удовлетв.)	68-51% верных ответов
2 (неудовл.)	50% и менее верных ответов