

ФОНДЫ ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ

для проведения промежуточной аттестации

по учебной дисциплине

СГ.06 ОСНОВЫ БЕРЕЖЛИВОГО ПРОИЗВОДСТВА

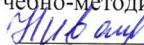
программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих

по профессии

15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной
сварки (наплавки))

Форма проведения оценочной процедуры:
контрольная работа

2024 год

СОГЛАСОВАНО
заведующий учебно-методическим отделом
 Н.А. Ивашкина
22 марта 2024 года


Фонды оценочных средств по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) разработаны на основе:

✓ приказа Министерства просвещения РФ от 15 ноября 2023 года № 863 "Об утверждении федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)), зарегистрировано в Министерстве юстиции Российской Федерации от 15 декабря 2023 года N76433, укрупненная группа специальностей 15.00.00 Машиностроение

Организация-разработчик: государственное бюджетное учреждение Калининградской области профессиональная образовательная организация «Технологический колледж»

Разработчик:

Акулиничева Г.А. преподаватель первой квалификационной категории

Рассмотрены на заседании методической кафедры «Металлообработки, электротехники и строительных дисциплин». Протокол №7 от 21 марта 2024 года 

Рекомендованы методическим советом государственного бюджетного учреждения Калининградской области профессиональной образовательной организацией «Технологический колледж». Протокол №8 от 22 марта 2024 года

I. Паспорт фонда оценочных средств.

1.1 Область применения фонда оценочных средств

Фонды оценочных средств предназначены для оценки результатов освоения учебной дисциплины СГ.06 Основы бережливого производства по профессии, 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)), укрупненная группа профессий 15.00.00 Машиностроение

1.2. В рамках программы учебной дисциплины обучающимися осваиваются умения и знания

Код ПК, ОК	Умения	Знания
ОК 01., ОК02., ОК 04., ОК 05., ОК 06., ОК 07., ОК 09. ПК 1.5.	<ul style="list-style-type: none">- осуществлять профессиональную деятельность с соблюдением принципов бережливого производства;- моделировать производственный процесс и строить карту потока создания ценностей;- применять методы диагностики потерь и устранять потери в процессах применять ключевые инструменты анализа и решения проблем, оценивать затраты на несоответствие; <ul style="list-style-type: none">- организовывать работу коллектива и команды в рамках реализации проектов по улучшениям;- применять инструменты бережливого производства в соответствии со спецификой бизнес-процессов организации/производства	<ul style="list-style-type: none">- принципы и концепцию бережливого о производства;- основы картирования потока создания ценностей;- методы выявления, анализа и решения проблем производства;- инструменты бережливого производства;- принципы организации взаимодействия в цепочке процесса;- виды потерь и методы их устранения;- современные технологии повышения эффективности технологии внедрения улучшений;- технологии вовлечения персонала в процесс непрерывных улучшений;- систему подачи предложений

1.3. Сводные данные об объектах оценивания, основных показателях оценки, типах заданий, формах аттестации

Результаты обучения	Критерии оценки	Методы оценки
Знать: принципы и концепцию бережливого производства; основы картирования потока создания ценностей; методы выявления, анализа и решения проблем производства; инструменты бережливого производства; принципы организации взаимодействия в цепочке процесса; виды потерь и методы их устранения; современные технологии повышения эффективности	Демонстрирует системные знания об истории становления и развития бережливого производства; формулирует основные понятия бережливого производства; поясняет содержание принципов бережливого производства в соответствии с направленностью профессиональной деятельности; описывает основные подходы к картированию потока создания ценности; владеет основными понятиями для картирования процесса; демонстрирует системные знания о действиях, добавляющие ценности и потери; владеет основными методами выявления и анализа проблем; формулирует перечень необходимых шагов/действий для решения проблем; демонстрирует системные знания об инструментах бережливого производства и	<i>Тестовый и устный контроль по заданной тематике.</i> <i>Кейс-метод.</i> <i>Оценка решений ситуационных задач.</i> <i>Практические занятия. Деловые игры</i>

<p>технологии внедрения улучшений; технологии вовлечения персонала в процесс непрерывных улучшений; систему подачи предложений</p>	<p>областях его применения; оперирует знаниями при выборе инструментов для решения производственной задачи, приводит теоретическое обоснование потенциальной пользы и рисков; демонстрирует знания при анализе в цепочке процесса; описывает последовательность организационных действий для улучшения процесса; демонстрирует знания по типизации производственных потерь и причинах их возникновения; демонстрирует системные знания о ключевые показатели эффективности бережливого производства; владеет основными понятиями реинжиниринга и демонстрирует знания инструментов процесса преобразований; описывает основные подходы к технологии мотивации персонала, принципы и методики вовлечения персонал в процесс непрерывных улучшений; формулирует перечень необходимых шагов для подачи предложений по улучшениям</p>	
<p>Уметь: осуществлять профессиональную деятельность с соблюдением принципов бережливого производства; моделировать производственный процесс и строить карту потока создания ценностей; применять методы диагностики потерь и устранять потери в процессах применять ключевые инструменты анализа и решения проблем, оценивать затраты на несоответствие; организовывать работу коллектива и команды в рамках реализации проектов по улучшениям; применять инструменты бережливого производства в соответствии со спецификой бизнес-процессов организации/производства</p>	<p>Демонстрирует уровень внедрения принципов бережливого производства в профессиональную деятельность при решении производственных задач; демонстрирует навык по выявлению ценности картированию потока создания ценностей; выбирает средства и методы моделирования и описания процесса; демонстрирует умение выявлять, диагностировать и устранять потери в процессах; осуществляет и аргументирует выбор инструментов диагностики проблем; оценивает «цену» производственной ошибки и определяет возможность для корректирующих действий; предлагает алгоритм решения с учетом имеющихся ресурсов и ограничений; демонстрирует умение организовывать работу коллектива и команды в рамках реализации проектов по улучшениям; демонстрирует умение выбора и применения инструментов бережливого производства в заданных производственных условиях</p>	<p><i>Кейс-метод. Оценка решений ситуационных задач. Практические занятия. Деловые игры.</i></p>

2. Фонды оценочных средств

Тесты

1. Что лежит в основе Бережливого подхода?

Варианты ответов

Сокращение финансовых затрат

Ценность для потребителя

Увеличение доли рынка

Качество продукции

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

Варианты ответов

- Motorola
- **Toyota**
- Ford
- General Electrics

3. Понятие «ценность» означает:

Варианты ответов

- 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

4. Что такое Кайдзен?

Варианты ответов

- **Быстрая переналадка**
- Инструмент организации рабочего места
- Инструмент визуального управления
- Концентрация постоянного улучшения

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

Варианты ответов

- **Мури**
- Муда
- Мура
- Муре

6. Гемба – это ...

Варианты ответов

- Место, где выполняется работа
- Место, где создается ценность
- Место возникновения и решения проблем
- Все из перечисленных верно

7. Канбан – это...

Варианты ответов

- **Система карточек**
- Излишние запасы
- Грузовой транспорт
- Сотрудник

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

Варианты ответов

- Чистота, порядок, устойчивость, ответственность, уборка
- **Аккуратность, требовательность, совершенствование, планирование, контроль**
- Сортировка, порядок, чистота, стандартизация, совершенствование
- Содержание в чистоте, переналадка, проверка, отчет, исправление

9. Как называется технология организация рабочего места:

Варианты ответов

- 3М
- 5 почему
- гемба
- 5С
- **пока-ёка**

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

Варианты ответов

- верно
- **неверно**

11. Хейдзунка – это

Варианты ответов

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

12. Что такое Андон в бережливом производстве?

Варианты ответов

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

13. Цель любой деятельности по усовершенствованию — это

Варианты ответов

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

14. Перегрузка оборудования и рабочих, это...

Варианты ответов

- **Муда**
- Мура
- Мури

15. Что означает: «встроенный контроль качества»?

Варианты ответов

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

16. О каком методе визуализации идет речь на рисунке?



- Графические рабочие инструкции
- «**Было**» — «**Стало**»
- Оконтуривание
- Цветовая маркировка
- Маркировка краской

17. Точно вовремя — это ...

Варианты ответов

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

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

Варианты ответов

- избыточная производительность оборудования
- транспортировка материалов
- ожидание
- **перепроизводство**

