Документ подписан простой электронной подписью
Информация о владельце:
ФИО: Тарасенко Лидия Александровна
Должность: Директор
Дата подписания: 12.11.2026 07:58:01
Уникальный программный ключ:
974f72a491e038b845779dd763f1d39f2c9a525f

АВТОНОМНАЯ НЕКОММЕРЧЕСКАЯ ОРГАНИЗАЦИЯ
«ПРОФЕССИОНАЛЬНАЯ ОБРАЗОВАТЕЛЬНАЯ ОРГАНИЗАЦИЯ»
«ФИНАНСОВО-ЭКОНОМИЧЕСКИЙ КОЛЛЕДЖ»

Рассмотрено и одобрено
на заседании педагогического совета
Протокол № 2
От «29» августа 2025 г.

УТВЕРЖДАЮ
Директор АНО «ПОО» «ФЭК»
_____ Л.А. Тарасенко

ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ

СГ.05 ОСНОВЫ БЕРЕЖЛИВОГО ПРОИЗВОДСТВА

по специальности
34.02.01 Сестринское дело

Квалификация: медицинская сестра/медицинский брат

Симферополь
2025 г.

Перечень вопросов к промежуточной аттестации

1. Предпосылки формирования концепции бережливого производства (БП).
2. Принципы и концепция системы БП. Серия ГОСТ Р «Бережливое производство».
3. Идеи бережливого производства в условиях современного рынка.
4. Виды потерь, их источники и способы их устранения.
2. Потери: перепроизводство, лишние движения, ненужная транспортировка, излишние запасы, избыточная обработка, ожидание, переделка/ брак.
3. Бережливое производство в рамках других моделей повышения эффективности.
4. Стратегия и цели развития компании. Бережливое производство в рамках других моделейповышения эффективности.
5. Создание базовых условий для реализации модели бережливого производства.
6. Поток создания ценности. Поток единичных изделий.
7. Описание потока создания ценности. Поток единичных изделий.
8. Организация потока единичных изделий.
9. Предпосылки и цели создания потока единичных изделий.
10. Время выполнения заказа. Компоновки рабочих ячеек.
11. Создание рабочих ячеек. Преимущества потока единичных изделий.
12. Принципы картирования процесса. Цели применения карт потоков.
13. Виды картирования. Этапы проведения картирования.
14. Инструменты картирования потока создания ценности.
15. Карта целевого состояния потока создания ценности.
16. Карта идеального состояния потока создания ценности.
17. Карта текущего состояния потока создания ценности.
18. Типичные ошибки при картировании.
19. Кайдзен (непрерывное улучшение). «Пять «S» (система рационализации рабочего места).
20. Стандартизированная работа.
21. Методика всеобщего обслуживания оборудования TPM.
22. Методика быстрой переналадки SMED.
23. Встроенное качество.
24. Канбан, поток единичных изделий.
25. Модель внедрения БП.
26. Ключевые показатели эффективности работы.
27. Целеполагание в бережливой организации.
28. Типичные ошибки применения методов БП.
29. Лидерство как новый тип производственных отношений. Вовлечение персонала в БП, организация работы с производственными инициативами и предложениями по улучшениям.
30. Методы преодоления сопротивления изменениям.
31. Технологии мотивации и стимулирование качества.
32. Производственная культура на рабочем месте.
33. Квалификация персонала и обучение

2. Формы КОС текущего контроля знаний обучающихся

Формами КОС текущего контроля знаний обучающихся являются устный опрос, решение ситуационных задач во время практических занятий. Практические занятия могут проводиться в форме устного опроса и решения ситуационных задач. Соотнесение форм текущего контроля с результатами обучения, компетенциями и темами приведены в таблице паспорта фонда оценочных средств (Раздел 1).

Контрольные вопросы и тестовые задания:

1. Раскройте систему «Кайдзен» и его основные элементы.
2. Каковы основные системы, которые нужны для достижения целей кайдзен?
3. Опишите ситему взаимосвязанных принципов организации рабочего места (5S).
4. В чем особенности системы «Канбан»? Перечислите основные функции?

Тест

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

1. кайдзен
2. канбан
3. джидока
4. андон
5. гемба

2. Неравномерный темп операции на разных стадиях производства, который способствует ожиданию работы и авральной работе – это:

1. мура
2. мури
3. муда
4. хейдзунка
5. такт

3. Что означает красный сигнал-андон?

1. нормальный режим работы системы. Рабочему не надо ничего менять
2. рабочему необходима помощь или нужно что-то отрегулировать
3. возникла проблема – необходимо остановить линию

4. 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

5. Хейдзунка – 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

6. Кайдзен – это:

1. участок производственной площадки, на котором ведется работа по созданию ценности

2. непрерывное усовершенствование потока создания ценности в целом или отдельныхэтапов 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

7. Одной из базовых проблем, которые решает система 5S, является:

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

8. Информационная система, которая регулирует производство необходимой продукции в нужном количестве и в необходимое время в нужное место на каждом этапе производства, называется:

1. джидока
2. канбан
3. 5S
4. 5 почему
5. SMED

Критерии оценивания:

«Отлично» - студент глубоко изучил учебный материал по теме; свободно применяет полученные знания на практике; практическая работа выполнена в полном объеме, правильно, без ошибок, в установленные нормативом время, по результатам проведенной работы сделаны грамотные и обоснованные выводы.

«Хорошо» - студент твердо знает учебный материал; умеет применять полученные знания на практике; практическая работа выполнена в полном объеме с небольшими недочетами, в установленное нормативом время.

«Удовлетворительно» - студент знает лишь основной материал; практическая работа выполнена с ошибками, отражающимися на качестве выполненной работы, не в полном объеме, студент не уложился в установленное нормативом время.

«Неудовлетворительно» - студент имеет отдельные представления об изученном материале; практическая работа не выполнена или выполнена с грубыми ошибками, не в полном объеме, студент не уложился в установленное нормативом время.