

**ГАОУ ВО «Дагестанский государственный университет
народного хозяйства»**

*Утверждена решением
Ученого совета ДГУНХ,
протокол № 13 от 29 мая 2021 г.*

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ КОЛЛЕДЖ

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ДИСЦИПЛИНЫ
«ОСНОВЫ БЕРЕЖЛИВОГО ПРОИЗВОДСТВА»**

**ПРОФЕССИЯ 08.01.06 МАСТЕР СУХОГО
СТРОИТЕЛЬСТВА**

**КВАЛИФИКАЦИИ – ШТУКАТУР И ОБЛИЦОВЩИК-
ПЛИТОЧНИК**

Составитель – Хасаева Зарема Магомедрасуловна, кандидат сельскохозяйственных наук, старший преподаватель профессионального колледжа ДГУНХ.

Внутренний рецензент - Омаров Руслан Алиевич, директор профессионального колледжа ДГУНХ.

Внешний рецензент - Аскеров Низами Садитдинович, доцент, профессор, заведующий кафедрой политической экономии Дагестанского государственного университета.

Рабочая программа дисциплины «Основы бережливого производства» разработана в соответствии с требованиями федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии 08.01.06 Мастер сухого строительства, утвержденного приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 22 декабря 2017 г. №1247, в соответствии с приказом Министерства образования и науки РФ от 14 июня 2013 г. №464 «Об утверждении Порядка организации и осуществления образовательной деятельности по образовательным программам среднего профессионального образования».

Рабочая программа дисциплины «Основы бережливого производства» размещена на официальном сайте www.dgunh.ru.

Хасаева З.М. Рабочая программа дисциплины «Основы бережливого производства» для профессии 08.01.06 Мастер сухого строительства. Махачкала: ДГУНХ, 2021. - 38 с.

Рекомендована к утверждению Учебно-методическим советом ДГУНХ 28 мая 2021 г.

Рекомендована к утверждению руководителем образовательной программы СПО – программы подготовки квалифицированных рабочих и служащих по профессии 08.01.06 Мастер сухого строительства, Абдуллаевой Э.М.

Одобрена на заседании Педагогического совета Профессионального колледжа 24 мая 2021 г., протокол №10.

Содержание

Раздел 1.	Перечень планируемых результатов обучения по дисциплине.....	4
Раздел 2.	Место дисциплины в структуре образовательной программы.....	29
Раздел 3.	Объем дисциплины с указанием количества академических часов, выделенных на контактную работу обучающихся с преподавателем (по видам учебных занятий) и форму промежуточной аттестации.....	29
Раздел 4.	Содержание дисциплины, структурированное по темам с указанием отведенного на них количества академических часов и видов учебных занятий.....	30
Раздел 5.	Перечень основной и дополнительной учебной литературы, необходимой для освоения дисциплины.....	34
Раздел 6.	Перечень ресурсов информационно-телекоммуникационной сети «Интернет», необходимых для освоения дисциплины.....	35
Раздел 7.	Перечень лицензионного программного обеспечения, информационных справочных систем и профессиональных баз данных.....	36
Раздел 8.	Описание материально-технической базы, необходимой для осуществления образовательного процесса по дисциплине.....	36
Раздел 9.	Образовательные технологии.....	36
	Лист актуализации рабочей программы дисциплины	38

Раздел 1. Перечень планируемых результатов обучения по дисциплине

Цели и задачи учебной дисциплины – научить обучающихся «бережливому образу мышления» и сформировать умение применять «бережливый подход» в дальнейшей трудовой деятельности.

В результате освоения учебной дисциплины обучающийся должен

Уметь:

У1-Выявить недостатки традиционного подхода, использовать понятия бережливого производства;

У2-Выстраивать производственные функции в единый производственный поток, пользоваться средствами визуального контроля работы производственной линии;

У3-Относиться к изменениям позитивно, настроиться на изменения, преодолевать внутреннее сопротивление;

У4-Описывать поток создания ценности;

У5-Выявить потери в производственном процессе, анализировать причины возникновения и их искоренять;

У6-Пользоваться инструментами выявления и решения поставленных проблем;

У7-Рассчитывать время такта;

У8-Заполнять бланки стандартизированной работы;

У9-Правильно и эффективно организовать свое рабочее место, используя принципы визуального контроля;

У10-Устранять потери с помощью организации потока единичных изделий;

У11-Разделять действия при переналадке на внутренние и внешние, преобразовывать внутренние во внешние;

У12-Обнаружить муда в любой деятельности, касающейся сферы услуг;

У13-Работать по-новому, настроиться на нововведения.

Знать:

31-В чем преимущество бережливого производства;

32-Особенности становления производственной системы Toyota, путь внедрения основных принципов бережливого производства;

33-Особенности принципов и идеалов бережливого производства;

34-Как рассматривать любые действия на предприятии с точки зрения клиента;

35-Виды потерь и причины их образования;

36-Способы и методы производственного анализа проблем в системе бережливого производства;

37-Что представляет собой стандартизированная работа;

38-Как производится измерение затрат рабочего времени на рабочих местах, этапы хронометража, назначение бланков стандартизированной работы;

39-Сущность каждого этапа 5S, как данная система работает на рабочем месте;

310-Как организуется поток единичных изделий;

311-Основные этапы процесса быстрой переналадки;

312-Особенности применения принципов бережливого производства в непромышленных сферах;

313-Преимущества нововведений.

1.1. Компетенции выпускников, формируемые в результате освоения дисциплины

Код компетенции	Наименование компетенции
ОК	Общие компетенции
ОК 1	Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам.
ОК 2	Осуществлять поиск, анализ и интерпретацию информации, необходимой для выполнения задач профессиональной деятельности.
ОК 3	Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие.
ОК 4	Работать в коллективе и команде, эффективно взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами.
ОК 5	Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке Российской Федерации с учетом особенностей социального и культурного контекста.
ОК 6	Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей.
ОК 9	Использовать информационные технологии в профессиональной деятельности.
ПК	Профессиональные компетенции
ПК 2.1	Выполнять подготовительные работы, включающие в себя: организацию рабочего места, выбор инструментов, приспособлений, подбор и расчет материалов, приготовление растворов, необходимых для выполнения работ при производстве штукатурных и декоративных работ в соответствии с заданием и требованиями охраны труда, техники безопасности, пожарной безопасности и охраны окружающей среды.
ПК 2.2	Выполнять обычные и декоративные штукатурные растворы и смеси в соответствии с установленной рецептурой, безопасными условиями труда и охраной окружающей среды.
ПК 2.3	Производить оштукатуривание поверхностей различной степени сложности вручную и механизированным способом с соблюдением технологической последовательности выполнения операций и безопасных условий труда.
ПК 2.4	Выполнять декоративную штукатурку на различных поверхностях и архитектурно-конструктивных элементах в соответствии с технологическим заданием и безопасными условиями труда.
ПК 2.5	Выполнять ремонт оштукатуренных поверхностей с соблюдением технологической последовательности выполнения операций и

	безопасных условий труда.
ПК 2.6	Устраивать наливные стяжки полов с соблюдением технологической последовательности выполнения операций и безопасных условий труда.
ПК 2.7	Производить монтаж и ремонт систем фасадных теплоизоляционных композиционных с соблюдением технологической последовательности выполнения операций и безопасных условий труда.
ПК 4.1	Выполнять подготовительные работы, включающие в себя: организацию рабочего места, выбора инструментов, приспособлений, материалов, приготовление растворов при производстве облицовочных работ плитками и плитами, в соответствии с заданием и требованиями охраны труда и техники безопасности.
ПК 4.2.	Выполнять облицовочные работы горизонтальных и вертикальных внутренних поверхностей помещений в соответствии с заданием, с соблюдением технологической последовательности выполнения операций и безопасных условий труда;
ПК 4.3	Выполнять облицовочные работы горизонтальных и вертикальных наружных поверхностей зданий и сооружений с соблюдением технологической последовательности выполнения операций и безопасных условий труда;
ПК 4.4	Выполнять облицовочные работы наклонных элементов внутренних и наружных поверхностей зданий и сооружений с соблюдением технологической последовательности выполнения операций и безопасных условий труда.
ПК 4.5	Выполнять ремонт облицованных поверхностей плитками и плитами с соблюдением технологической последовательности выполнения операций и безопасных условий труда.
ПК 4.6	Устраивать декоративные и художественные мозаичные поверхности с применением облицовочной плитки.

1.2. Компонентный состав компетенций

Код и формулировка компетенции	Компонентный состав компетенции	
	Уметь	Знать
ОК 1 Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности, применительно к различным контекстам.	<p>У1-распознавать задачу и/или проблему в профессиональном и/или социальном контексте;</p> <p>У2-анализировать задачу и/или проблему и выделять её составные части; определять этапы решения задачи;</p> <p>У3-выявлять и эффективно</p>	<p>З1-актуальный профессиональный и социальный контекст, в котором приходится работать и жить;</p> <p>З2-основные источники информации и ресурсы для решения задач и проблем в профессиональном и/или социальном контексте;</p>

	искать информацию, необходимую для решения задачи и/или проблемы; У4-Составить план действия; определить необходимые ресурсы.	32-алгоритмы выполнения работ в профессиональной и смежных областях; 33-методы работы в профессиональной и смежных сферах; 34-структуру плана для решения задач; 35-порядок оценки результатов решения задач профессиональной деятельности.
ОК 2 Осуществлять поиск, анализ и интерпретацию информации, необходимой для выполнения задач профессиональной деятельности	У1-определять задачи для поиска информации; определять необходимые источники информации; планировать процесс поиска; структурировать получаемую информацию; выделять наиболее значимое в перечне информации; оценивать практическую значимость результатов поиска; оформлять результаты поиска.	31-номенклатура информационных источников применяемых в профессиональной деятельности; приемы структурирования информации; формат оформления результатов поиска информации.
ОК 3 Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие.	У1-Определять актуальность нормативно-правовой документации в профессиональной деятельности; У2-применять современную научную профессиональную терминологию; У3-определять и выстраивать траектории профессионального развития и самообразования	31-Содержание актуальной нормативно-правовой документации; 32-современная научная и профессиональная терминология; 33-возможные траектории профессионального развития и самообразования.
ОК 4 Работать в коллективе и команде, эффективно взаимодействовать с коллегами,	У1-Организовывать работу коллектива и команды; У2-взаимодействовать с коллегами, руководством,	31-Психологические основы деятельности коллектива, психологические особенности личности;

руководством, клиентами.	клиентами в ходе профессиональной деятельности.	32-основы проектной деятельности.
ОК 5 Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке с учетом особенностей социального и культурного контекста.	У1-Грамотно излагать свои мысли и оформлять документы по профессиональной тематике на государственном языке, проявлять толерантность в рабочем коллективе	31-Особенности социального и культурного контекста; 32-правила оформления документов и построения устных сообщений.
ОК 6 Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе общечеловеческих ценностей.	У1-Сущность гражданско-патриотической позиции, общечеловеческих ценностей; У2-значимость профессиональной деятельности по профессии.	31-Особенности социального и культурного контекста; 32-правила оформления документов и построения устных сообщений.
ОК 7 Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях.	У1-соблюдать нормы экологической безопасности; определять направления ресурсосбережения в рамках профессиональной деятельности по профессии.	31-Правила экологической безопасности при ведении профессиональной деятельности; основные ресурсы, задействованные в профессиональной деятельности; 32-пути обеспечения ресурсосбережения.
ОК 9 Использовать информационные технологии в профессиональной деятельности.	У1-Применять средства информационных технологий для решения профессиональных задач; У2-использовать современное программное обеспечение.	31-Современные средства и устройства информатизации; 32-порядок их применения и программное обеспечение в профессиональной деятельности.
ПК 2.1 Выполнять подготовительные работы, включающие в себя: организацию рабочего места, выбор инструментов, приспособлений, подбор и расчет	У1-Выявить недостатки традиционного подхода, использовать понятия бережливого производства; У2-Выстраивать производственные функции в единый производственный	31-В чем преимущество бережливого производства; 32-Особенности становления производственной системы Toyota, путь внедрения основных принципов бережливого производства;

<p>материалов, приготовление растворов, необходимых для выполнения работ при производстве штукатурных и декоративных работ в соответствии с заданием и требованиями охраны труда, техники безопасности, пожарной безопасности и охраны окружающей среды.</p>	<p>поток, пользоваться средствами визуального контроля работы производственной линии;</p> <p>У3-Относиться к изменениям позитивно, настроиться на изменения, преодолевать внутреннее сопротивление;</p> <p>У4-Описывать поток создания ценности;</p> <p>У5-Выявить потери в производственном процессе, анализировать причины возникновения и их искоренять;</p> <p>У6-Пользоваться инструментами выявления и решения поставленных проблем;</p> <p>У7-Рассчитывать время такта;</p> <p>У8-Заполнять бланки стандартизированной работы;</p> <p>У9-Правильно и эффективно организовать свое рабочее место, используя принципы визуального контроля;</p> <p>У10-Устранять потери с помощью организации потока единичных изделий;</p> <p>У11-Разделять действия при переналадке на внутренние и внешние, преобразовывать внутренние во внешние;</p>	<p>33-Особенности принципов и идеалов бережливого производства;</p> <p>34-Как рассматривать любые действия на предприятии с точки зрения клиента;</p> <p>35-Виды потерь и причины их образования;</p> <p>36-Способы и методы производственного анализа проблем в системе бережливого производства;</p> <p>37-Что представляет собой стандартизированная работа;</p> <p>38-Как производится измерение затрат рабочего времени на рабочих местах, этапы хронометража, назначение бланков стандартизированной работы;</p> <p>39-Сущность каждого этапа 5S, как данная система работает на рабочем месте;</p> <p>310-Как организуется поток единичных изделий;</p> <p>311-Основные этапы процесса быстрой переналадки;</p> <p>312-Особенности применения принципов бережливого производства в непромышленных сферах;</p> <p>313-Преимущества нововведений.</p>
--	--	--

	<p>У12-Обнаружить муда в любой деятельности, касающейся сферы услуг;</p> <p>У13-Работать по-новому, настроиться на нововведения.</p>	
<p>ПК 2.2 Выполнять обычные и декоративные штукатурные растворы и смеси в соответствии с установленной рецептурой, безопасными условиями труда и охраной окружающей среды.</p>	<p>У1-Выявить недостатки традиционного подхода, использовать понятия бережливого производства;</p> <p>У2-Выстраивать производственные функции в единый производственный поток, пользоваться средствами визуального контроля работы производственной линии;</p> <p>У3-Относиться к изменениям позитивно, настроиться на изменения, преодолевать внутреннее сопротивление;</p> <p>У4-Описывать поток создания ценности;</p> <p>У5-Выявить потери в производственном процессе, анализировать причины возникновения и их искоренять;</p> <p>У6-Пользоваться инструментами выявления и решения поставленных проблем;</p> <p>У7-Рассчитывать время такта;</p> <p>У8-Заполнять бланки стандартизированной работы;</p>	<p>31-В чем преимущество бережливого производства;</p> <p>32-Особенности становления производственной системы Toyota, путь внедрения основных принципов бережливого производства;</p> <p>33-Особенности принципов и идеалов бережливого производства;</p> <p>34-Как рассматривать любые действия на предприятии с точки зрения клиента;</p> <p>35-Виды потерь и причины их образования;</p> <p>36-Способы и методы производственного анализа проблем в системе бережливого производства;</p> <p>37-Что представляет собой стандартизированная работа;</p> <p>38-Как производится измерение затрат рабочего времени на рабочих местах, этапы хронометража, назначение бланков стандартизированной работы;</p> <p>39-Сущность каждого этапа 5S, как данная система работает на рабочем месте;</p>

	<p>У9-Правильно и эффективно организовать свое рабочее место, используя принципы визуального контроля;</p> <p>У10-Устранять потери с помощью организации потока единичных изделий;</p> <p>У11-Разделять действия при переналадке на внутренние и внешние, преобразовывать внутренние во внешние;</p> <p>У12-Обнаружить муда в любой деятельности, касающейся сферы услуг;</p> <p>У13-Работать по-новому, настроиться на нововведения.</p>	<p>310-Как организуется поток единичных изделий;</p> <p>311-Основные этапы процесса быстрой переналадки;</p> <p>312-Особенности применения принципов бережливого производства в непромышленных сферах;</p> <p>313-Преимущества нововведений.</p>
<p>ПК 2.3 Производить оштукатуривание поверхностей различной степени сложности вручную и механизированным способом с соблюдением технологической последовательности выполнения операций и безопасных условий труда.</p>	<p>У1-Выявить недостатки традиционного подхода, использовать понятия бережливого производства;</p> <p>У2-Выстраивать производственные функции в единый производственный поток, пользоваться средствами визуального контроля работы производственной линии;</p> <p>У3-Относиться к изменениям позитивно, настроиться на изменения, преодолевать внутреннее сопротивление;</p> <p>У4-Описывать поток создания ценности;</p> <p>У5-Выявить потери в производственном процессе, анализировать причины возникновения и их</p>	<p>31-В чем преимущество бережливого производства;</p> <p>32-Особенности становления производственной системы Toyota, путь внедрения основных принципов бережливого производства;</p> <p>33-Особенности принципов и идеалов бережливого производства;</p> <p>34-Как рассматривать любые действия на предприятии с точки зрения клиента;</p> <p>35-Виды потерь и причины их образования;</p> <p>36-Способы и методы производственного анализа проблем в системе бережливого производства;</p> <p>37-Что представляет собой стандартизированная работа;</p>

	<p>искоренять;</p> <p>У6-Пользоваться инструментами выявления и решения поставленных проблем;</p> <p>У7-Рассчитывать время такта;</p> <p>У8-Заполнять бланки стандартизированной работы;</p> <p>У9-Правильно и эффективно организовать свое рабочее место, используя принципы визуального контроля;</p> <p>У10-Устранять потери с помощью организации потока единичных изделий;</p> <p>У11-Разделять действия при переналадке на внутренние и внешние, преобразовывать внутренние во внешние;</p> <p>У12-Обнаружить муда в любой деятельности, касающейся сферы услуг;</p> <p>У13-Работать по-новому, настроиться на нововведения.</p>	<p>38-Как производится измерение затрат рабочего времени на рабочих местах, этапы хронометража, назначение бланков стандартизированной работы;</p> <p>39-Сущность каждого этапа 5S, как данная система работает на рабочем месте;</p> <p>310-Как организуется поток единичных изделий;</p> <p>311-Основные этапы процесса быстрой переналадки;</p> <p>312-Особенности применения принципов бережливого производства в непромышленных сферах;</p> <p>313-Преимущества нововведений.</p>
<p>ПК 2.4 Выполнять декоративную штукатурку на различных поверхностях и архитектурно-конструктивных элементах в соответствии с технологическим заданием и безопасными</p>	<p>У1-Выявить недостатки традиционного подхода, использовать понятия бережливого производства;</p> <p>У2-Выстраивать производственные функции в единый производственный поток, пользоваться средствами визуального контроля работы производственной линии;</p>	<p>31-В чем преимущество бережливого производства;</p> <p>32-Особенности становления производственной системы Toyota, путь внедрения основных принципов бережливого производства;</p> <p>33-Особенности принципов и идеалов бережливого производства;</p>

<p>условиями труда.</p>	<p>У3-Относиться к изменениям позитивно, настроиться на изменения, преодолевать внутреннее сопротивление;</p> <p>У4-Описывать поток создания ценности;</p> <p>У5-Выявить потери в производственном процессе, анализировать причины возникновения и их искоренять;</p> <p>У6-Пользоваться инструментами выявления и решения поставленных проблем;</p> <p>У7-Рассчитывать время такта;</p> <p>У8-Заполнять бланк стандартизированной работы;</p> <p>У9-Правильно и эффективно организовать свое рабочее место, используя принципы визуального контроля;</p> <p>У10-Устранять потери с помощью организации потока единичных изделий;</p> <p>У11-Разделять действия при переналадке на внутренние и внешние, преобразовывать внутренние во внешние;</p> <p>У12-Обнаружить муда в любой деятельности, касающейся сферы услуг;</p> <p>У13-Работать по-новому, настроиться на</p>	<p>34-Как рассматривать любые действия на предприятии с точки зрения клиента;</p> <p>35-Виды потерь и причины их образования;</p> <p>36-Способы и методы производственного анализа проблем в системе бережливого производства;</p> <p>37-Что представляет собой стандартизированная работа;</p> <p>38-Как производится измерение затрат рабочего времени на рабочих местах, этапы хронометража, назначение бланков стандартизированной работы;</p> <p>39-Сущность каждого этапа 5S, как данная система работает на рабочем месте;</p> <p>310-Как организуется поток единичных изделий;</p> <p>311-Основные этапы процесса быстрой переналадки;</p> <p>312-Особенности применения принципов бережливого производства в непромышленных сферах;</p> <p>313-Преимущества нововведений.</p>
-------------------------	--	--

	нововведения.	
<p>ПК 2.5 Выполнять ремонт оштукатуренных поверхностей с соблюдением технологической последовательности выполнения операций и безопасных условий труда.</p>	<p>У1-Выявить недостатки традиционного подхода, использовать понятия бережливого производства;</p> <p>У2-Выстраивать производственные функции в единый производственный поток, пользоваться средствами визуального контроля работы производственной линии;</p> <p>У3-Относиться к изменениям позитивно, настроиться на изменения, преодолевать внутреннее сопротивление;</p> <p>У4-Описывать поток создания ценности;</p> <p>У5-Выявить потери в производственном процессе, анализировать причины возникновения и их искоренять;</p> <p>У6-Пользоваться инструментами выявления и решения поставленных проблем;</p> <p>У7-Рассчитывать время такта;</p> <p>У8-Заполнять бланки стандартизированной работы;</p> <p>У9-Правильно и эффективно организовать свое рабочее место, используя принципы визуального контроля;</p>	<p>31-В чем преимущество бережливого производства;</p> <p>32-Особенности становления производственной системы Toyota, путь внедрения основных принципов бережливого производства;</p> <p>33-Особенности принципов и идеалов бережливого производства;</p> <p>34-Как рассматривать любые действия на предприятии с точки зрения клиента;</p> <p>35-Виды потерь и причины их образования;</p> <p>36-Способы и методы производственного анализа проблем в системе бережливого производства;</p> <p>37-Что представляет собой стандартизированная работа;</p> <p>38-Как производится измерение затрат рабочего времени на рабочих местах, этапы хронометража, назначение бланков стандартизированной работы;</p> <p>39-Сущность каждого этапа 5S, как данная система работает на рабочем месте;</p> <p>310-Как организуется поток единичных изделий;</p> <p>311-Основные этапы процесса быстрой переналадки;</p>

	<p>У10-Устранять потери с помощью организации потока единичных изделий;</p> <p>У11-Разделять действия при переналадке на внутренние и внешние, преобразовывать внутренние во внешние;</p> <p>У12-Обнаружить муда в любой деятельности, касающейся сферы услуг;</p> <p>У13-Работать по-новому, настроиться на нововведения.</p>	<p>312-Особенности применения принципов бережливого производства в непромышленных сферах;</p> <p>313-Преимущества нововведений.</p>
<p>ПК 2.6 Устраивать наливные стяжки полов с соблюдением технологической последовательности выполнения операций и безопасных условий труда.</p>	<p>У1-Выявить недостатки традиционного подхода, использовать понятия бережливого производства;</p> <p>У2-Выстраивать производственные функции в единый производственный поток, пользоваться средствами визуального контроля работы производственной линии;</p> <p>У3-Относиться к изменениям позитивно, настроиться на изменения, преодолевать внутреннее сопротивление;</p> <p>У4-Описывать поток создания ценности;</p> <p>У5-Выявить потери в производственном процессе, анализировать причины возникновения и их искоренять;</p> <p>У6-Пользоваться инструментами выявления и решения поставленных проблем;</p>	<p>31-В чем преимущество бережливого производства;</p> <p>32-Особенности становления производственной системы Toyota, путь внедрения основных принципов бережливого производства;</p> <p>33-Особенности принципов и идеалов бережливого производства;</p> <p>34-Как рассматривать любые действия на предприятии с точки зрения клиента;</p> <p>35-Виды потерь и причины их образования;</p> <p>36-Способы и методы производственного анализа проблем в системе бережливого производства;</p> <p>37-Что представляет собой стандартизированная работа;</p> <p>38-Как производится измерение затрат рабочего времени на рабочих местах, этапы хронометража,</p>

	<p>У7-Рассчитывать время такта;</p> <p>У8-Заполнять бланки стандартизированной работы;</p> <p>У9-Правильно и эффективно организовать свое рабочее место, используя принципы визуального контроля;</p> <p>У10-Устранять потери с помощью организации потока единичных изделий;</p> <p>У11-Разделять действия при переналадке на внутренние и внешние, преобразовывать внутренние во внешние;</p> <p>У12-Обнаружить муда в любой деятельности, касающейся сферы услуг;</p> <p>У13-Работать по-новому, настроиться на нововведения.</p>	<p>назначение бланков стандартизированной работы;</p> <p>39-Сущность каждого этапа 5S, как данная система работает на рабочем месте;</p> <p>310-Как организуется поток единичных изделий;</p> <p>311-Основные этапы процесса быстрой переналадки;</p> <p>312-Особенности применения принципов бережливого производства в непроизводственных сферах;</p> <p>313-Преимущества нововведений.</p>
<p>ПК 2.7 Производить монтаж и ремонт систем фасадных теплоизоляционных композиционных с соблюдением технологической последовательности выполнения операций и безопасных условий труда.</p>	<p>У1-Выявить недостатки традиционного подхода, использовать понятия бережливого производства;</p> <p>У2-Выстраивать производственные функции в единый производственный поток, пользоваться средствами визуального контроля работы производственной линии;</p> <p>У3-Относиться к изменениям позитивно, настроиться на изменения, преодолевать внутреннее сопротивление;</p>	<p>31-В чем преимущество бережливого производства;</p> <p>32-Особенности становления производственной системы Toyota, путь внедрения основных принципов бережливого производства;</p> <p>33-Особенности принципов и идеалов бережливого производства;</p> <p>34-Как рассматривать любые действия на предприятии с точки зрения клиента;</p> <p>35-Виды потерь и причины их образования;</p>

	<p>У4-Описывать поток создания ценности;</p> <p>У5-Выявить потери в производственном процессе, анализировать причины возникновения и их искоренять;</p> <p>У6-Пользоваться инструментами выявления и решения поставленных проблем;</p> <p>У7-Рассчитывать время такта;</p> <p>У8-Заполнять бланки стандартизированной работы;</p> <p>У9-Правильно и эффективно организовать свое рабочее место, используя принципы визуального контроля;</p> <p>У10-Устранять потери с помощью организации потока единичных изделий;</p> <p>У11-Разделять действия при переналадке на внутренние и внешние, преобразовывать внутренние во внешние;</p> <p>У12-Обнаружить муда в любой деятельности, касающейся сферы услуг;</p> <p>У13-Работать по-новому, настроиться на нововведения.</p>	<p>36-Способы и методы производственного анализа проблем в системе бережливого производства;</p> <p>37-Что представляет собой стандартизированная работа;</p> <p>38-Как производится измерение затрат рабочего времени на рабочих местах, этапы хронометража, назначение бланков стандартизированной работы;</p> <p>39-Сущность каждого этапа 5S, как данная система работает на рабочем месте;</p> <p>310-Как организуется поток единичных изделий;</p> <p>311-Основные этапы процесса быстрой переналадки;</p> <p>312-Особенности применения принципов бережливого производства в непромышленных сферах;</p> <p>313-Преимущества нововведений.</p>
<p>ПК 4.1 Выполнять подготовительные работы, включающие в себя: организацию рабочего места,</p>	<p>У1-Выявить недостатки традиционного подхода, использовать понятия бережливого производства;</p>	<p>31-В чем преимущество бережливого производства;</p> <p>32-Особенности становления производственной системы</p>

<p>выбора инструментов, приспособлений, материалов, приготовление растворов при производстве облицовочных работ плитками и плитами, в соответствии с заданием и требованиями охраны труда и техники безопасности.</p>	<p>У2-Выстраивать производственные функции в единый производственный поток, пользоваться средствами визуального контроля работы производственной линии;</p> <p>У3-Относиться к изменениям позитивно, настроиться на изменения, преодолевать внутреннее сопротивление;</p> <p>У4-Описывать поток создания ценности;</p> <p>У5-Выявить потери в производственном процессе, анализировать причины возникновения и их искоренять;</p> <p>У6-Пользоваться инструментами выявления и решения поставленных проблем;</p> <p>У7-Рассчитывать время такта;</p> <p>У8-Заполнять бланки стандартизированной работы;</p> <p>У9-Правильно и эффективно организовать свое рабочее место, используя принципы визуального контроля;</p> <p>У10-Устранять потери с помощью организации потока единичных изделий;</p> <p>У11-Разделять действия при переналадке на внутренние и внешние, преобразовывать</p>	<p>Toyota, путь внедрения основных принципов бережливого производства;</p> <p>33-Особенности принципов и идеалов бережливого производства;</p> <p>34-Как рассматривать любые действия на предприятии с точки зрения клиента;</p> <p>35-Виды потерь и причины их образования;</p> <p>36-Способы и методы производственного анализа проблем в системе бережливого производства;</p> <p>37-Что представляет собой стандартизированная работа;</p> <p>38-Как производится измерение затрат рабочего времени на рабочих местах, этапы хронометража, назначение бланков стандартизированной работы;</p> <p>39-Сущность каждого этапа 5S, как данная система работает на рабочем месте;</p> <p>310-Как организуется поток единичных изделий;</p> <p>311-Основные этапы процесса быстрой переналадки;</p> <p>312-Особенности применения принципов бережливого производства в непромышленных сферах;</p> <p>313-Преимущества нововведений.</p>
---	---	---

	<p>внутренние во внешние;</p> <p>У12-Обнаружить муда в любой деятельности, касающейся сферы услуг;</p> <p>У13-Работать по-новому, настроиться на нововведения.</p>	
<p>ПК 4.2 Выполнять облицовочные работы горизонтальных и вертикальных внутренних поверхностей помещений в соответствии с заданием, с соблюдением технологической последовательности выполнения операций и безопасных условий труда;</p>	<p>У1-Выявить недостатки традиционного подхода, использовать понятия бережливого производства;</p> <p>У2-Выстраивать производственные функции в единый производственный поток, пользоваться средствами визуального контроля работы производственной линии;</p> <p>У3-Относиться к изменениям позитивно, настроиться на изменения, преодолевать внутреннее сопротивление;</p> <p>У4-Описывать поток создания ценности;</p> <p>У5-Выявить потери в производственном процессе, анализировать причины возникновения и их искоренять;</p> <p>У6-Пользоваться инструментами выявления и решения поставленных проблем;</p> <p>У7-Рассчитывать время такта;</p> <p>У8-Заполнять бланки стандартизированной</p>	<p>31-В чем преимущество бережливого производства;</p> <p>32-Особенности становления производственной системы Toyota, путь внедрения основных принципов бережливого производства;</p> <p>33-Особенности принципов и идеалов бережливого производства;</p> <p>34-Как рассматривать любые действия на предприятии с точки зрения клиента;</p> <p>35-Виды потерь и причины их образования;</p> <p>36-Способы и методы производственного анализа проблем в системе бережливого производства;</p> <p>37-Что представляет собой стандартизированная работа;</p> <p>38-Как производится измерение затрат рабочего времени на рабочих местах, этапы хронометража, назначение бланков стандартизированной работы;</p> <p>39-Сущность каждого этапа 5S, как данная система работает на рабочем месте;</p>

	<p>работы;</p> <p>У9-Правильно и эффективно организовать свое рабочее место, используя принципы визуального контроля;</p> <p>У10-Устранять потери с помощью организации потока единичных изделий;</p> <p>У11-Разделять действия при переналадке на внутренние и внешние, преобразовывать внутренние во внешние;</p> <p>У12-Обнаружить муда в любой деятельности, касающейся сферы услуг;</p> <p>У13-Работать по-новому, настроиться на нововведения.</p>	<p>310-Как организуется поток единичных изделий;</p> <p>311-Основные этапы процесса быстрой переналадки;</p> <p>312-Особенности применения принципов бережливого производства в непромышленных сферах;</p> <p>313-Преимущества нововведений.</p>
<p>ПК 4.3 Выполнять облицовочные работы горизонтальных и вертикальных наружных поверхностей зданий и сооружений с соблюдением технологической последовательности выполнения операций и безопасных условий труда;</p>	<p>У1-Выявить недостатки традиционного подхода, использовать понятия бережливого производства;</p> <p>У2-Выстраивать производственные функции в единый производственный поток, пользоваться средствами визуального контроля работы производственной линии;</p> <p>У3-Относиться к изменениям позитивно, настроиться на изменения, преодолевать внутреннее сопротивление;</p> <p>У4-Описывать поток создания ценности;</p> <p>У5-Выявить потери в производственном процессе,</p>	<p>31-В чем преимущество бережливого производства;</p> <p>32-Особенности становления производственной системы Toyota, путь внедрения основных принципов бережливого производства;</p> <p>33-Особенности принципов и идеалов бережливого производства;</p> <p>34-Как рассматривать любые действия на предприятии с точки зрения клиента;</p> <p>35-Виды потерь и причины их образования;</p> <p>36-Способы и методы производственного анализа проблем в системе бережливого производства;</p>

	<p>анализировать причины возникновения и их искоренять;</p> <p>У6-Пользоваться инструментами выявления и решения поставленных проблем;</p> <p>У7-Рассчитывать время такта;</p> <p>У8-Заполнять бланки стандартизированной работы;</p> <p>У9-Правильно и эффективно организовать свое рабочее место, используя принципы визуального контроля;</p> <p>У10-Устранять потери с помощью организации потока единичных изделий;</p> <p>У11-Разделять действия при переналадке на внутренние и внешние, преобразовывать внутренние во внешние;</p> <p>У12-Обнаружить муда в любой деятельности, касающейся сферы услуг;</p> <p>У13-Работать по-новому, настроиться на нововведения.</p>	<p>37-Что представляет собой стандартизированная работа;</p> <p>38-Как производится измерение затрат рабочего времени на рабочих местах, этапы хронометража, назначение бланков стандартизированной работы;</p> <p>39-Сущность каждого этапа 5S, как данная система работает на рабочем месте;</p> <p>310-Как организуется поток единичных изделий;</p> <p>311-Основные этапы процесса быстрой переналадки;</p> <p>312-Особенности применения принципов бережливого производства в непромышленных сферах;</p> <p>313-Преимущества нововведений.</p>
<p>ПК 4.4 Выполнять облицовочные работы наклонных элементов внутренних и наружных поверхностей зданий и сооружений с соблюдением технологической последовательности</p>	<p>У1-Выявить недостатки традиционного подхода, использовать понятия бережливого производства;</p> <p>У2-Выстраивать производственные функции в единый производственный поток, пользоваться средствами визуального</p>	<p>31-В чем преимущество бережливого производства;</p> <p>32-Особенности становления производственной системы Toyota, путь внедрения основных принципов бережливого производства;</p> <p>33-Особенности принципов и</p>

<p>выполнения операций и безопасных условий труда.</p>	<p>контроля работы производственной линии;</p> <p>У3-Относиться к изменениям позитивно, настроиться на изменения, преодолевать внутреннее сопротивление;</p> <p>У4-Описывать поток создания ценности;</p> <p>У5-Выявить потери в производственном процессе, анализировать причины возникновения и их искоренять;</p> <p>У6-Пользоваться инструментами выявления и решения поставленных проблем;</p> <p>У7-Рассчитывать время такта;</p> <p>У8-Заполнять бланки стандартизированной работы;</p> <p>У9-Правильно и эффективно организовать свое рабочее место, используя принципы визуального контроля;</p> <p>У10-Устранять потери с помощью организации потока единичных изделий;</p> <p>У11-Разделять действия при переналадке на внутренние и внешние, преобразовывать внутренние во внешние;</p> <p>У12-Обнаружить муда в любой деятельности, касающейся сферы услуг;</p>	<p>идеалов бережливого производства;</p> <p>34-Как рассматривать любые действия на предприятии с точки зрения клиента;</p> <p>35-Виды потерь и причины их образования;</p> <p>36-Способы и методы производственного анализа проблем в системе бережливого производства;</p> <p>37-Что представляет собой стандартизированная работа;</p> <p>38-Как производится измерение затрат рабочего времени на рабочих местах, этапы хронометража, назначение бланков стандартизированной работы;</p> <p>39-Сущность каждого этапа 5S, как данная система работает на рабочем месте;</p> <p>310-Как организуется поток единичных изделий;</p> <p>311-Основные этапы процесса быстрой переналадки;</p> <p>312-Особенности применения принципов бережливого производства в непромышленных сферах;</p> <p>313-Преимущества нововведений.</p>
--	--	---

	У13-Работать по-новому, настроиться на нововведения.	
ПК 4.5 Выполнять ремонт облицованных поверхностей плитками и плитами с соблюдением технологической последовательности выполнения операций и безопасных условий труда.	<p>У1-Выявить недостатки традиционного подхода, использовать понятия бережливого производства;</p> <p>У2-Выстраивать производственные функции в единый производственный поток, пользоваться средствами визуального контроля работы производственной линии;</p> <p>У3-Относиться к изменениям позитивно, настроиться на изменения, преодолевать внутреннее сопротивление;</p> <p>У4-Описывать поток создания ценности;</p> <p>У5-Выявить потери в производственном процессе, анализировать причины возникновения и их искоренять;</p> <p>У6-Пользоваться инструментами выявления и решения поставленных проблем;</p> <p>У7-Рассчитывать время такта;</p> <p>У8-Заполнять бланки стандартизированной работы;</p> <p>У9-Правильно и эффективно организовать свое рабочее место, используя принципы визуального контроля;</p>	<p>31-В чем преимущество бережливого производства;</p> <p>32-Особенности становления производственной системы Toyota, путь внедрения основных принципов бережливого производства;</p> <p>33-Особенности принципов и идеалов бережливого производства;</p> <p>34-Как рассматривать любые действия на предприятии с точки зрения клиента;</p> <p>35-Виды потерь и причины их образования;</p> <p>36-Способы и методы производственного анализа проблем в системе бережливого производства;</p> <p>37-Что представляет собой стандартизированная работа;</p> <p>38-Как производится измерение затрат рабочего времени на рабочих местах, этапы хронометража, назначение бланков стандартизированной работы;</p> <p>39-Сущность каждого этапа 5S, как данная система работает на рабочем месте;</p> <p>310-Как организуется поток единичных изделий;</p> <p>311-Основные этапы процесса быстрой</p>

	<p>У10-Устранять потери с помощью организации потока единичных изделий;</p> <p>У11-Разделять действия при переналадке на внутренние и внешние, преобразовывать внутренние во внешние;</p> <p>У12-Обнаружить муда в любой деятельности, касающейся сферы услуг;</p> <p>У13-Работать по-новому, настроиться на нововведения.</p>	<p>переналадки;</p> <p>312-Особенности применения принципов бережливого производства в непроизводственных сферах;</p> <p>313-Преимущества нововведений.</p>
<p>ПК 4.6 Устраивать декоративные и художественные мозаичные поверхности с применением облицовочной плитки.</p>	<p>У1-Выявить недостатки традиционного подхода, использовать понятия бережливого производства;</p> <p>У2-Выстраивать производственные функции в единый производственный поток, пользоваться средствами визуального контроля работы производственной линии;</p> <p>У3-Относиться к изменениям позитивно, настроиться на изменения, преодолевать внутреннее сопротивление;</p> <p>У4-Описывать поток создания ценности;</p> <p>У5-Выявить потери в производственном процессе, анализировать причины возникновения и их искоренять;</p> <p>У6-Пользоваться инструментами выявления и решения поставленных</p>	<p>31-В чем преимущество бережливого производства;</p> <p>32-Особенности становления производственной системы Toyota, путь внедрения основных принципов бережливого производства;</p> <p>33-Особенности принципов и идеалов бережливого производства;</p> <p>34-Как рассматривать любые действия на предприятии с точки зрения клиента;</p> <p>35-Виды потерь и причины их образования;</p> <p>36-Способы и методы производственного анализа проблем в системе бережливого производства;</p> <p>37-Что представляет собой стандартизированная работа;</p> <p>38-Как производится измерение затрат рабочего времени на рабочих местах,</p>

	<p>проблем;</p> <p>У7-Рассчитывать время такта;</p> <p>У8-Заполнять бланки стандартизированной работы;</p> <p>У9-Правильно и эффективно организовать свое рабочее место, используя принципы визуального контроля;</p> <p>У10-Устранять потери с помощью организации потока единичных изделий;</p> <p>У11-Разделять действия при переналадке на внутренние и внешние, преобразовывать внутренние во внешние;</p> <p>У12-Обнаружить муда в любой деятельности, касающейся сферы услуг;</p> <p>У13-Работать по-новому, настроиться на нововведения.</p>	<p>этапы хронометража, назначение бланков стандартизированной работы;</p> <p>39-Сущность каждого этапа 5S, как данная система работает на рабочем месте;</p> <p>310-Как организуется поток единичных изделий;</p> <p>311-Основные этапы процесса быстрой переналадки;</p> <p>312-Особенности применения принципов бережливого производства в непроизводственных сферах;</p> <p>313-Преимущества нововведений.</p>
--	--	---

1.3. Перечень компетенций с указанием этапов их формирования в процессе освоения дисциплины

Код компетенции	Этапы формирования компетенций		
	Раздел 1. Бережливое производство (БП). Философия БП. История возникновения производственной системы Toyota.		
	<i>Тема 1. Бережливое и традиционное производство. Основные понятия курса «Бережливое производство». История возникновения БП.</i>	<i>Тема 2. Разработка потока создания ценности.</i>	<i>Тема 3. Путь компании Toyota. Бережливая революция.</i>
ОК 1	+	+	+
ОК 2	+	+	+

ОК 3	+	+	+
ОК 4	+	+	+
ОК 5	+	+	+
ОК 6	+	+	+
ОК 9	+	+	+
ОК 10	+	+	+
ОК 11	+	+	+
ПК 2.1	+	+	+
ПК 2.2	+	+	+
ПК 2.3	+	+	+
ПК 2.4	+	+	+
ПК 2.5	+	+	+
ПК 2.6	+	+	+
ПК 2.7	+	+	+
ПК 4.1	+	+	+
ПК 4.2	+	+	+
ПК 4.3	+	+	+
ПК 4.4	+	+	+
ПК 4.5	+	+	+
ПК 4.6	+	+	+

Код компетенции	Этапы формирования компетенций		
	Раздел 2. Принципы и идеалы БП.		
	<i>Тема 4. Принципы БП. Основы, которым необходимо следовать всем, и менеджерам и рабочим, внедряющим Бережливое производство на предприятии.</i>	<i>Тема 5. Решение задач.</i>	<i>Тема 6. Идеалы БП.</i>
ОК 1	+	+	+
ОК 2	+	+	+
ОК 3	+	+	+
ОК 4	+	+	+
ОК 5	+	+	+
ОК 6	+	+	+
ОК 9	+	+	+
ОК 10	+	+	+
ОК 11	+	+	+
ПК 2.1	+	+	+
ПК 2.2	+	+	+
ПК 2.3	+	+	+
ПК 2.4	+	+	+
ПК 2.5	+	+	+
ПК 2.6	+	+	+

ПК 2.7	+	+	+
ПК 4.1	+	+	+
ПК 4.2	+	+	+
ПК 4.3	+	+	+
ПК 4.4	+	+	+
ПК 4.5	+	+	+
ПК 4.6	+	+	+

<i>Код компетенции</i>	Этапы формирования компетенций			
	Раздел 3. Муда (потери) и причины образования потерь.	Раздел 4. Инструментарий Бережливого производства		
	<i>Тема 7. Муда (потери) и причины образования потерь.</i>	<i>Тема 8. Инструментарий Бережливого производства. Цикл Кайзен.</i>	<i>Тема 9. Стандартизированная работа.</i>	<i>Тема 10. Система 5S.</i>
ОК 1	+	+	+	+
ОК 2	+	+	+	+
ОК 3	+	+	+	+
ОК 4	+	+	+	+
ОК 5	+	+	+	+
ОК 6	+	+	+	+
ОК 9	+	+	+	+
ОК 10	+	+	+	+
ОК 11	+	+	+	+
ПК 2.1	+	+	+	+
ПК 2.2	+	+	+	+
ПК 2.3	+	+	+	+
ПК 2.4	+	+	+	+
ПК 2.5	+	+	+	+
ПК 2.6	+	+	+	+
ПК 2.7	+	+	+	+
ПК 4.1	+	+	+	+
ПК 4.2	+	+	+	+
ПК 4.3	+	+	+	+
ПК 4.4	+	+	+	+
ПК 4.5	+	+	+	+
ПК 4.6	+	+	+	+

<i>Код компетенции</i>	Этапы формирования компетенций			
	Раздел 4. Инструментарий Бережливого производства			
	<i>Тема 11. Управление потоком создания</i>	<i>Тема 12. Поток единичных</i>	<i>Тема 13. Решение проблем.</i>	<i>Тема 14. Быстрая переналадка</i>

	<i>ценностей.</i>	<i>изделий.</i>	<i>Производственный анализ.</i>	<i>SMED.</i>
ОК 1	+	+	+	+
ОК 2	+	+	+	+
ОК 3	+	+	+	+
ОК 4	+	+	+	+
ОК 5	+	+	+	+
ОК 6	+	+	+	+
ОК 9	+	+	+	+
ОК 10	+	+	+	+
ОК 11	+	+	+	+
ПК 2.1	+	+	+	+
ПК 2.2	+	+	+	+
ПК 2.3	+	+	+	+
ПК 2.4	+	+	+	+
ПК 2.5	+	+	+	+
ПК 2.6	+	+	+	+
ПК 2.7	+	+	+	+
ПК 4.1	+	+	+	+
ПК 4.2	+	+	+	+
ПК 4.3	+	+	+	+
ПК 4.4	+	+	+	+
ПК 4.5				
ПК 4.6				

<i>Код компетенции</i>	Этапы формирования компетенций	
	Раздел 5. Особенности применения принципов Бережливого производства в различных сферах деятельности.	
	<i>Тема 15. Особенности организации потока создания ценности в сфере услуг. Умение трансформировать принципы Бережливого производства в сферу труда.</i>	<i>Тема 16. Особенности определения понятия заказчика в образовании. Понимание как можно применять принцип Бережливого производства в любой сфере деятельности.</i>
ОК 1	+	+
ОК 2	+	+
ОК 3	+	+
ОК 4	+	+
ОК 5	+	+
ОК 6	+	+
ОК 9	+	+
ОК 10	+	+
ОК 11	+	+
ПК 2.1	+	+
ПК 2.2	+	+

ПК 2.3	+	+
ПК 2.4	+	+
ПК 2.5	+	+
ПК 2.6	+	+
ПК 2.7	+	+
ПК 4.1	+	+
ПК 4.2	+	+
ПК 4.3	+	+
ПК 4.4	+	+
ПК 4.5	+	+
ПК 4.6	+	+

Раздел 2. Место дисциплины в структуре образовательной программы

В пределах освоения образовательной программы среднего профессионального образования 08.01.06 Мастер сухого строительства дисциплина «Основы бережливого производства» изучается в рамках общепрофессионального цикла подготовки учебного плана образовательной программы среднего профессионального образования на базе основного общего образования.

Учебная дисциплина имеет практическую направленность и имеет межпредметные связи с общепрофессиональной дисциплиной Основы строительного производства и профессиональными модулями: Выполнение штукатурных работ, Выполнение облицовочных работ плитками и плитами.

Раздел 3. Объем дисциплины с указанием количества академических часов, выделенных на контактную работу обучающихся с преподавателем (по видам учебных занятий) и форму промежуточной аттестации

Объем дисциплины в академических часах составляет.....-36 часов
 Количество академических часов, выделенных на контактную работу обучающихся с педагогическим работником (по видам учебных занятий), составляет.....-36 ч.
 в том числе: лекции.....- 28 ч.
 Практические занятия- 8 ч.

Форма промежуточной аттестации:

6 семестр – Дифференцированный зачет

Раздел 4. Содержание дисциплины, структурированное по темам с указанием отведенного на них количества академических часов и видов учебных занятий

№ п/п	Тема дисциплины	Всего акаде- мичес- ких часов	В т.ч.:						Самос- тоятельная работа	Форма текущего контроля успеваемости
			лек- ции	семи- нары	прак- тичес- кие занят- ия	лабор- атор- ные занят- ия	конс- ульт- ации	иные аналог- ичные занят- ия		
	Раздел 1. Бережливое производство (БП). Философия БП. История возникновения производственной системы Toyota.									
1.	Тема 1. Бережливое и традиционное производство. Основные понятия курса «Бережливое производство». История возникновения БП.	1	1							Проведение опроса. Тестирование. Просмотр и обсуждение видеоматериала.
2.	Тема 2. Разработка потока создания ценности.	1	1							Проведение опроса. Контрольная работа.
3.	Тема 3. Путь компании Toyota. Бережливая революция.	1	1							Проведение опроса.
	Раздел 2. Принципы и идеалы БП.									
4.	Тема 4. Принципы БП. Основы, которым необходимо следовать всем, и менеджерам и рабочим, внедряющим Бережливое производство на предприятии.	1	1							Проведение опроса. Тестирование.
5.	Тема 5. Решение задач.	1			1					Решение кейс-задач.
6.	Тема 6. Идеалы БП.	2	2							Проведение опроса. Разбор производственной

										ситуации.
	Раздел 3. Муда (потери) и причины образования потерь.									
7.	Тема 7. Муда (потери) и причины образования потерь.	2	2							Проведение опроса.
8.	Раздел 4. Инструментарий Бережливого производства									
9.	Тема 8. Инструментарий Бережливого производства. Цикл Кайзен.	2	2							Проведение опроса.
10.	Тема 9. Стандартизированная работа.	2	2							Проведение опроса.
11.	Ключевые показатели стандартизированной работы. Расчет Тт. Этапы хронометража. Заполнение бланков стандартизированной работы. Умение производить расчет Тт, точка отсчета при проведении хронометража. Определение значимой работы – работа, которую необходимо выполнять для обеспечения требований заказчика, которая добавляет ценность при продвижении продукта от сырья к конечному изделию.	1			1					Выполнение практической работы
12.	Тема 10. Система 5S.	2	2							
13.	Этапы 5S. Пользуясь системой 5S, разработать план мероприятий по оптимизации рабочего места.	1			1					Выполнение практической работы.

	Умение правильно и эффективно организовать рабочее место, используя принципы визуального контроля. Рабочее место строителя на производстве.									
14.	Тема 11. Управление потоком создания ценностей.	2	2							Проведение опроса.
15.	Тема 12. Поток единичных изделий.									
16.	Предпосылки и цели создания потока единичных изделий. Организация потока единичных изделий.	2	2							Проведение опроса.
17.	Основные принципы и методы создания потока единичных изделий.	2	2							Проведение опроса.
18.	Цели и принципы создания потока единичных изделий. Определение процента загрузки каждого оператора в единичном потоке.	1			1					Выполнение практической работы.
19.	Тема 13. Решение проблем. Производственный анализ.	2	2							Проведение опроса.
20.	Расследование проблемы. Умение пользоваться инструментами выявления и решения поставленных проблем. Определение коренной причины при решении проблемы. Метод 4М — материал, оборудование, метод, персонал.	1			1					Выполнение практической работы.
21.	Тема 14. Быстрая переналадка	2	2							Проведение опроса.

	SMED.									
22.	Определение внешней и внутренней переналадки. Уметь разделять действия при переналадке на внешние и внутренние и преобразовывать внутренние во внешние. Видео-тренинг на определение потерь при переналадке. Определение потерь при выполнении действий переналадки.	1			1					Выполнение практической работы.
	Раздел 5. Особенности применения принципов Бережливого производства в различных сферах деятельности.									
23.	Тема 15. Особенности организации потока создания ценности в сфере услуг. Умение трансформировать принципы Бережливого производства в сферу труда.	2	2							Проведение опроса.
24.	Тема 16. Особенности определения понятия заказчика в образовании. Понимание как можно применять принцип Бережливого производства в любой сфере деятельности.	2	2							Проведение опроса.
25.	Дифференцированный зачет	2			2					Контроль
	Всего:				36					

Раздел 5. Перечень основной и дополнительной учебной литературы по дисциплине

№ п/п	Автор	Название основной учебной и дополнительной литературы, необходимой для освоения дисциплины	Выходные данные	Количество экземпляров в библиотеке ДГУНХ / адрес доступа
<i>I. Основная учебная литература</i>				
1.	Шишмарёв В.Ю.	Организация и планирование автоматизированных производств: учебник для среднего профессионального образования.	Москва: Издательство Юрайт, 2022. — 318 с.	URL: https://urait.ru/bcode/492749
2.	Литвинюк А.А.	Управление персоналом: учебник и практикум для среднего профессионального образования.	Москва: Издательство Юрайт, 2022. — 498 с.	URL: https://urait.ru/bcode/489846
<i>II. Дополнительная литература</i>				
<i>A) Дополнительная учебная литература</i>				
1.	Троценко В.В., Федоров В.К., Забудский А.И., Комендантов В.В.	Системы управления технологическими процессами и информационные технологии: учебное пособие для среднего профессионального образования.	Москва: Издательство Юрайт, 2022. — 136 с.	URL: https://urait.ru/bcode/493021
2.	Гумба Х.М.	Планирование на предприятии в строительной отрасли: учебник и практикум для среднего профессионального образования.	Москва: Издательство Юрайт, 2022. — 253 с.	URL: https://urait.ru/bcode/492372

3.	Архипов М.В.	Промышленные роботы: управление манипуляционными роботами: учебное пособие для среднего профессионального образования.	Москва: Издательство Юрайт, 2022. — 170 с.	URL: https://urait.ru/bcode/496091
<i>Б) Официальные издания: сборники законодательных актов, нормативно-правовых документов и кодексов РФ (отдельно изданные, продолжающиеся и периодические)</i>				
4.	Приказ Минпромторга России от 20.06.2017 N 1907 "Об утверждении Рекомендаций по применению принципов бережливого производства в различных отраслях промышленности" - http://www.consultant.ru/document/cons_doc_LAW_212572/			
5.	ГОСТ Р 56020—2014 Бережливое производство в Википедии. - https://ru.wikipedia.org/wiki/%D0%92%D0%B8%D0%BA%D0%B8%D1%82%D0%B5%D0%BA%D0%B0			
<i>В) Периодические издания</i>				
6.	Видео-журнал «Управление персоналом» - https://www.top-personal.ru/videoissue.html?21 .			
<i>Г) Справочно-библиографическая литература</i>				
7.	Словарь терминов - http://holzex.ru/berezhlivoe-proizvodstvo-slovar-terminov/			
<i>Е) Информационные базы данных (профильные)</i>				
8.	Открытый портал LeanZone.ru: бережливое производство и бережное управление - http://www.leanzone.ru/			

Раздел 6. Перечень ресурсов информационно-телекоммуникационной сети "Интернет", необходимых для освоения дисциплины

Каждый обучающийся в течение всего периода обучения обеспечен индивидуальным неограниченным доступом к одной или нескольким электронно-библиотечным системам (электронным библиотекам) и к электронной информационно-образовательной среде университета (<http://e-dgunh.ru>). Электронно-библиотечная система (электронная библиотека) и электронная информационно-образовательная среда обеспечивает возможность доступа обучающегося из любой точки, в которой имеется доступ к информационно-телекоммуникационной сети "Интернет", как на территории университета, так и вне ее.

При изучении дисциплины «Основы бережливого производства» обучающимся рекомендуется использование следующих Интернет-ресурсов:

1. Изучение производственной системы Тойоты. - https://books.google.ru/books/p/2573873499264885?id=l5npxMID4NcC&printsec=frontcover&hl=ru&redir_esc=y#v=onepage&q&f=false

2. Презентации работ кандидатов на соискание премии имени М.В. Ломоносова за научные работы. - <https://expert.msu.ru/lomonosov>.

Раздел 7. Перечень лицензионного программного обеспечения, информационных справочных систем и профессиональных баз данных

7.1. Необходимый комплект лицензионного программного обеспечения

1. Windows 10
2. Microsoft Office Professional
3. Adobe Acrobat Reader DC
4. VLC Media player
5. 7-zip

7.2. Перечень информационных справочных систем

1. Справочная правовая система «Консультант Плюс»

8.3. Перечень профессиональных баз данных

1. Сообщество интересующихся Теорией ограничений систем (ТОС). - <https://tocpeople.com/>.
2. Деловой портал «Управление производством». - <https://algoritminfo.ru/site-lean/>.

Раздел 8. Описание материально-технической базы, необходимой для осуществления образовательного процесса по дисциплине

Для преподавания дисциплины «Основы бережливого производства» используются следующие специальные помещения:

Учебная аудитория для проведения лекций, практических занятий, групповых и индивидуальных консультаций, текущего контроля и промежуточной аттестации: 367008, Республика Дагестан, г. Махачкала, пр-кт Али-Гаджи Акушинского, д. 20А, мастерская (учебно-лабораторное здание), 2 этаж помещение №2.

Перечень основного оборудования:

Комплект учебной мебели.

Доска меловая.

Набор демонстрационного оборудования: проектор, персональный компьютер с доступом к сети Интернет и корпоративной сети университета, ЭБС «Университетская библиотека ONLINE» (www.biblioclub.ru), ЭБС «ЭБС Юрайт» (www.urait.ru), акустическая система.

Набор учебно–наглядных пособий:

Комплект наглядных материалов (баннеры, плакаты).

Раздел 9. Образовательные технологии

Компетентностный подход определяет изучение дисциплины как базу для формирования компетенций, входящих в состав основного результата образовательной деятельности - которым выступает комплекс компетенций, позволяющих обучающимся эффективно социализироваться, максимально раскрывать свои творческие и интеллектуальные способности.

В целях реализации компетентностного подхода предусматривается широкое использование в образовательном процессе активных и интерактивных форм проведения занятий (компьютерных симуляций, деловых и ролевых игр, разбора конкретных ситуаций, психологических и иных тренингов, групповых дискуссий) в сочетании с внеаудиторной работой для формирования и развития общих и профессиональных компетенций обучающихся.

Лекции сопровождаются экранными слайдами и схемами, текстовым комментарием по тематике учебного занятия.

В ходе изучения дисциплины применяются деловые игры, разбор хозяйственных ситуаций, дискуссии, проводятся индивидуальные консультации и выдача домашних заданий.

Все формы занятий совмещаются с внеаудиторной работой обучающихся (выполнение домашних заданий, домашнее тестирование, изучение основной и дополнительной литературы).

**Лист актуализации рабочей программы дисциплины
«Основы бережливого производства»**

Рабочая программа дисциплины пересмотрена,
обсуждена и одобрена на заседании методической комиссии

Протокол от «_____» _____ 20____ г. № _____

Председатель метод. комиссии _____

Рабочая программа дисциплины пересмотрена,
обсуждена и одобрена на заседании методической комиссии

Протокол от «_____» _____ 20____ г. № _____

Председатель метод. комиссии _____

Рабочая программа дисциплины пересмотрена,
обсуждена и одобрена на заседании методической комиссии

Протокол от «_____» _____ 20____ г. № _____

Председатель метод. комиссии _____