

Документ подписан простой электронной подписью
Информация о владельце:
ФИО: Калинин Роман Евгеньевич
Должность: Ректор
Дата подписания: 25.08.2026 15:21:48
Уникальный программный ключ:
e49cc1f5d946b1131f824285832cac0bea5524b4



Министерство здравоохранения Российской Федерации
федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение
высшего образования
«Рязанский государственный медицинский университет
имени академика И.П. Павлова»
Министерства здравоохранения Российской Федерации
ФГБОУ ВО РязГМУ Минздрава России

Утверждено решением ученого совета
Протокол №10 от 19.05.2026 г.

Комплект оценочных материалов по дисциплине	СГ. 05 Основы бережливого производства
Образовательная программа	Основная профессиональная образовательная программа - программа подготовки специалистов среднего звена по специальности 13.02.13 Эксплуатация и обслуживание электрического и электромеханического оборудования (по отраслям)
Квалификация специалистов среднего звена	Техник
Форма обучения	очная

Разработчик (и): цикловая методическая комиссия общеобразовательного и социально-гуманитарного цикла

ФИО	Место работы (организация)	Должность
Полковникова М.В.	Ефремовский филиал ФГБОУ ВО РязГМУ Минздрава России	преподаватель

Рецензент (ы):

ФИО	Место работы (организация)	Должность
Пахомова Е.С.	Ефремовский филиал ФГБОУ ВО РязГМУ Минздрава России	преподаватель

Одобрено: цикловой методической комиссией общеобразовательных и

социально-гуманитарных дисциплин, Протокол № 8 от 10.03.2026 г.

методическим советом филиала, Протокол № 8 от 20.03.2026 г.

учебно-методическим советом университета, Протокол № 6 от 23.04.2026 г.

1. Паспорт комплекта оценочных материалов

1.1. Комплект оценочных материалов (далее – КОМ) предназначен для оценки планируемых результатов освоения рабочей программы дисциплины Основы бережливого производства

1.2. КОМ включает задания для проведения текущего контроля и промежуточной аттестации.

Общее количество заданий и распределение заданий по типам и компетенциям:

Код и наименование компетенции	Количество заданий закрытого типа	Количество заданий открытого типа
ОК-01	20	20
Итого	20	20

1.3. Дополнительные материалы и оборудование для выполнения заданий не предусмотрены.

2. Задания всех типов, позволяющие осуществлять оценку всех компетенций, установленных рабочей программой дисциплины Основы бережливого производства

Код и наименование компетенции	№ п/п	Задание с инструкцией
ОК-01		Задания закрытого типа
	1.	Чем система бережливого производства отличается от программы улучшения? А. особый подход к управлению предприятием, позволяющий повышать качество. Б. это программа радикальной перестройки всей системы управления В. это способ компоновки различных типов оборудования
	2.	Что такое «вытягивающее производство»? А. Процедуры, которые предотвращают появление дефектов в производственных процессах. Б. Обработка изделий крупными партиями с максимальной скоростью, исходя из прогнозируемого спроса с последующим перемещением изделий на следующую производственную стадию или на склад, независимо от фактического темпа работы следующего процесса. В. Метод управления производством, при котором последующие операции сигнализируют о своих потребностях предыдущим операциям.
	3.	На каком предприятии впервые системно применили принципы и инструменты Бережливого производства? А. Motorola Б. Toyota В. Ford Г. General Electrics
	4.	Цель любой деятельности по усовершенствованию - это: А. сокращение персонала Б. снижение гибкости

		В. устранение потерь
	5.	Быстрая переналадка оборудования – это: А. метод поддержания точной последовательности производства Б. перевод станка с выпуска одного вида деталей на другой путем замены съемной оснастки за минимальное время В. следствие внедрения дзидока и системы андон
	6.	Выбрать правильный ответ. Гемба - это... А. место, где выполняется работа. Б. место, где создается ценность. В. место возникновения и решения проблем. Г. все из перечисленного верно.
	7.	Каковы ценности бережливого производства? А. безопасность, клиентоориентированность, время; Б. ценность для потребителя, сокращение потерь, уважение к человеку; В. постоянное улучшение, принятие решений, основанных на фактах, соблюдение стандартов; Г. все вышеперечисленное
	8.	К чему может привести непродуманная логистика? Возможно несколько вариантов ответа. А. к временным затратам и, как следствие, простою. Б. к временным затратам и, как следствие, браку в производстве. В. снижение производительности. Г. последствий не следует.
	9.	Ожидание – это время, которое персонал проводит в бездействии. По каким причинам сотрудник может бездействовать? Возможно несколько вариантов ответа. А. несбалансированность работы операторов Б. нерациональная планировка рабочей зоны В. непонимание того, что нужно заказчику Г. низкая квалификация работников

	10.	Как в бережливом производстве называется любое действие, при осуществлении которого потребляются ресурсы, но не создаются ценности? А. брак; Б. стандартизация; В. потери
	11.	Что такое система андон в бережливом производстве ? А. рабочий отдельного производственного этапа, получающий определенную продукцию Б. производство и перемещение одного изделия за один раз В. это инструмент визуального контроля, который показывает работу производственной линии
	12.	Сколько видов потерь отображено в «классификаторе потерь» согласно концепции бережливого производства А. Три Б. Пять В. Одна Г. Семь
	13.	Что такое ЛТ А. Точно вовремя Б. Только одна деталь В. Только в последний момент Г. Только сейчас
	14.	Что означает сигнал «андон» А. Сотрудник объявил себе перерыв Б. Возникла проблема В. Нормальный режим работы системы Г. Окончание рабочего дня
	15.	Время такта - это

		А. фактическое время, затрачиваемое сотрудником на изготовление одного изделия Б. время, за которое должно быть изготовлено одно изделие в соответствии с требованиями потребителя В. время, за которое должна быть изготовлена партия изделий в соответствии с требованиями потребителя Г. время, за которое должны быть изготовлены все партии изделий в соответствии с требованиями потребителя
	16.	Карточка, на которой обозначено, какие ресурсы и в каком количестве необходимо доставить на следующий этап производственного процесса в бережливом производстве называется А. дзидока Б. кайдзен В. андон Г. канбан
	17.	Что из ниже перечисленного не входит в семь видов потерь? А. Избыточные мощности оборудования Б. Перепроизводство В. Транспортировка Г. Ожидание
	18.	Вытягивающее поточное производство - это А. Организация производства, при которой каждая последующая операция «выталкивает» продукцию из предыдущей Б. Организация производства, при которой последующие операции сообщают о своих потребностях предыдущим операциям. В. Такое производство, при котором рабочие тянут время, чтобы собрать как можно меньше Г. Производство жевательной резинки

	19.	На что влияет «перепроизводство» как вид потерь А. Блокирует ресурсы и создает запасы Б. Увеличивает потребность в персонале В. Увеличивает время обработки Г. Создает дефицит
	20.	Что такое Кайдзен? А. Быстрая переналадка Б. Инструмент организации рабочего места В. Инструмент визуального управления Г. Концентрация постоянного улучшения
		Задания открытого типа
	1.	В чем состоит философия развития бережливого производства?
	2.	В чем состоит первостепенная задача бережливого производства?
	3.	Что такое Lean-предприятие?
	4.	Какие виды простоев электрического оборудования вы знаете?
	5.	Что такое технология «SMART»?
	6.	Что из себя представляет концепция «Шесть сигм»?
	7.	Что такое лишние этапы производственных процессов?
	8.	Как можно бороться с дефектами производства?
	9.	Каковы общие причины потерь от дефектов?
	10.	Что собой представляет метод защиты от ошибок?
	11.	Что собой представляет визуализация?

	12.	Какие есть методы визуализации?
	13.	Что такое принцип тяги (канбан)
	14.	Что такое «быстрая переналадка (SMED)?
	15.	Что такое система 5S?
	16.	Что из собой представляет система TPM?
	17.	Какие выделяют цели бережливого производства ?
	18.	Что такое ценность блага с точки зрения потребителя?
	19.	Что такое картирование потока создания ценности?
	20.	Что означает термин мура (яп. mura)?