



Чебоксарский техникум строительства и городского хозяйства
Минобразования Чувашии (ГАПОУ ЧР «ЧТСТГХ»)

СОГЛАСОВАНО

Заместитель директора по инновационной
и производственной работе

 М.Н. Тюрина
«08» сентября 2022 г.

УТВЕРЖДАЮ
Директор

С.В. Кудряшов

 «08» сентября 2022 г.

ПРОГРАММА

профессиональной пробы «Эксперт по бережливому производству»
в рамках проекта «Билет в будущее» по профессиональной ориентации обучающихся
6-11 классов

Чебоксары, 2022 г.

«Эксперт по бережливому производству»

1. Паспорт программы профессиональной пробы

Профессиональная среда: комфортная

Наименование профессиональное направление: Эксперт по бережливому производству

Автор программы: Лидия Алексеевна З., преподаватель

Контакты автора: Чувашская республика, город Чебоксары, 79776459122@ya.ru, +7(977)645-91-22

<i>Вид</i>	<i>Формат проведения</i>	<i>Время проведения</i>	<i>Возрастная категория</i>	<i>Доступность для участников с ВОЗ</i>
Базовый	Очный	90 минут	6-11 классы	Нарушение слуха: - глухие - слабослышащие

2. Содержание программы

Введение (5/10 мин)

1. *Краткое описание профессионального направления.* Эксперт по бережливому производству отвечает за процесс внедрения БП, воплощает принципы и методы на конкретном предприятии, координирует внедрение в разных подразделениях, обеспечивает обмен опытом между ними и проводит аудит. Человеческий фактор непосредственным образом влияет на успех внедрения БП, поэтому задачей эксперта по БП является объяснять суть процесса, стимулировать персонал и вовлекать каждого работника в бережливое производство.

2. *Место и перспективы профессионального направления в современной экономике страны, мира.* Технология LEAN является особой формой реорганизации производства, не предусматривающего своего места в корпоративной структуре компании. Как правило, речь идет о проектной деятельности, часто – внештатной. Поэтому менеджер по бережливому производству работает на собственный имидж, повышая свою известность в качестве успешного профессионала на рынке. Речь может идти об экспертной ветви развития специалиста. Достоинством профессии является безусловная возможность реализовать свой творческий потенциал и внедрить что-либо новое, интересная работа с проектами и общение с людьми. Кроме того, совместная деятельность с разными отделами дает новые знания о бизнесе и помогает наладить новые связи.

3. *Необходимые навыки и знания для овладения профессией.* Эксперт по бережливому производству должен уметь: собирать информацию для дальнейшего проекта преобразования, планировать сроки и бюджет проекта, координировать команду проекта при разработке методологии внедрения бережливого производства, довести идеи бережливого производства до линейных менеджеров.

4. *1-2 интересных факта о профессиональном направлении.* Эффективность достигаемая за счет внедрения принципов бережливого производства может быть как правдивой, так и фальшивой. Фальшивая эффективность достигается путем увеличения производительности оборудования, без реорганизации самого производственного процесса и организации труда рабочих. Необходимость в экспертах бережливого производства велика, спрос превышает предложение.

5. *Связь профессиональной пробы с реальной деятельностью.* Процесс монтажа макета

опалубки и анализ действий при сборке самими монтажниками и наблюдателями является аналогичным работе эксперта по бережливому производству при сборе информации для составления проекта преобразования производственных процессов на том или ином предприятии, так как основная работа эксперта по бережливому производству - это изучение специфики производства и анализ протекающих процессов для последующей оптимизации.

Постановка задачи (5 мин)

1. Выполнить монтаж макета опалубки.
2. Провести анализ процесса монтажа и выявить основные виды потерь.
3. Сформировать предложения по оптимизации процесса.

Выполнение задания (55 мин)

1. *Подробная инструкция по выполнению задания.* Распределение ролей по участникам следующим образом:

- кладовщик-логист: обеспечивает строительную площадку необходимыми материалами;
- начальник участка: координирует работу сотрудников, управляет процессом, занимается финансовой деятельностью;
- главный специалист: проверяет качество сборки и осуществляет приемку работ;
- монтажник: осуществляет монтаж опалубки на строительной площадке;
- генподрядчик: осуществляет приемку выполненных работ.

2. *Рекомендации для наставника по организации процесса выполнения задания.* Наставник должен следить за соблюдением участниками процесса монтажа техники безопасности и наличием средств индивидуальной защиты(в виде перчаток); следить за ходом выполнения задания; следить за результатом работы участников, при необходимости оказать помощь в процессе сборки.

Контроль, оценка и рефлексия (20 мин)

1. *Критерии успешного выполнения задания.* Выполнение процесса сборки в соответствии с документацией заказчика (стандарт выполнения работ, озвученные требования к конструкции опалубки); сдача конструкции опалубки в срок (30 минут), установленный заказчиком; качество монтажа конструкции соответствует критериям, обозначенными в инструкциях.

2. *Рекомендации для наставника по контролю результата, процедуре оценки:*

- Количество и расположение щитов макета опалубки соответствуют заданию (да/нет);
- Тип щитов макета опалубки соответствует заданию (да/нет);
- Все щиты макета опалубки скреплены между собой болтами (да/нет);
- При креплении щитов между собой болтами использованы шайбы с обеих сторон щита (да/нет);
- Все противоположные друг другу щиты опалубки скреплены между собой резьбовой шпилькой на винтах (да/нет);
- При креплении щитов резьбовой шпилькой использованы выравниватели (да/нет);
- Оформлен акт скрытых работ (да/нет);

- Оформлен акт приемки выполненных работ (да/нет);
- Заполнен лист с предложениями по улучшению процесса сборки макета опалубки (да/нет).

3. Вопросы для рефлексии учащихся:

- Чему вы научились на сегодняшнем занятии?
- Что вы узнали нового для себя?
- Хотели бы вы продолжить обучение в этом профессиональном направлении?

3. Инфраструктурный лист

Наименование	Рекомендуемые технические характеристики с необходимыми примечаниями	Кол-во	На группу/на 1 чел.
Комплект щитов опалубки №1	Размеры по наружному контуру 200*300 мм, брус 20X30 по периметру щитов выкрашен в желтый цвет.	16 щитов	На группу
Комплект щитов опалубки №2	Размеры по наружному контуру 200*300 мм, брус 20X30 по периметру щитов выкрашен в желтый цвет.	4 щита	На группу
Комплект щитов опалубки №3	Размеры по наружному контуру 200*300 мм, брус 20X30 по периметру щитов выкрашен в желтый цвет	4 щита	На группу
Комплект балок для опалубки	Длина балок 600 мм из бруса 20X30 по выкрашены в желтый цвет.	28 балок	На группу
Шпилька 10*250 мм	Стальные, диаметр 10 мм, длина 250 мм.	16 шт.	На группу
Шпилька 10*300 мм	Стальные, диаметр 10 мм, длина 300 мм.	32 шт.	На группу
Барашковая гайка	Стальные, диаметр 10 мм.	84	На группу
Болт М6 для сборки щитов опалубки между собой в комплекте с гайкой и двумя шайбам	Болты стальные длиной 50 мм, шайбы стальные сдиаметром отверстия 6 мм.	60 компл.	На группу

Разработано:
Преподаватель



Л.А. Захарова

Рассмотрено:

На заседании цикловой комиссии	Председатель ЦК	Подпись
<p><i>Архитектура и КТР</i></p> <hr/> <p>Протокол № <u>2</u> «<u>08</u>» <u>08</u> 2022 г.</p>	<p><i>Кушнарёва Т.Т.</i></p>	<p><i>Захарова</i></p>