

ЧАСТНОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ «РЦ Вектор Роста»
(ЧОУ «РЦ Вектор роста»)

КОПИЯ
ВЕРНА

ПРИКАЗ

« 12 » января 2015 г.

№ 10

«Об утверждении образовательной программы»

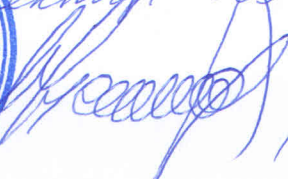
ПРИКАЗЫВАЮ:

1. В соответствии с Уставом ЧОУ «РЦ Вектор Роста» утвердить образовательную программу ЧОУ «РЦ Вектор Роста».
2. Ответственность за реализацию программы возложить на Заместителя директора Чупину Наталью Владимировну.
3. Контроль за исполнением приказа оставляю за собой.

Директор ЧОУ «РЦ Вектор Роста»  Хусаинов М. Ф.

Ознакомлена  Зам. директора Чупина Н.В.



Директор ЧОУ «РЦ Вектор Роста»
 Хусаинов М.Ф.

1. Общее положение

Дополнительная профессиональная образовательная программа (далее ДПОП) Частного образовательного учреждения «РЦ Вектор Роста» по направлению подготовки «Бережливое производство /строительство/ офис» разработаны на основании Требований к содержанию дополнительных профессиональных образовательных программ «Федеральным Законом об образовании РФ» № 273-ФЗ от 29.12.12 г., и Требований утверждённых приказом Минобразования России от 18 июня 1997 г. № 1221. Дополнительное профессиональное образование направлено на удовлетворение образовательных и профессиональных потребностей, профессиональное развитие человека, обеспечение соответствия его квалификации меняющимся условиям профессиональной деятельности и социальной среды. Программа повышения квалификации направлена на совершенствование и (или) получение новой компетенции, необходимой для профессиональной деятельности, и (или) повышение профессионального уровня в рамках имеющейся квалификации.

ДПОП - регламентирует цели, ожидаемые результаты, содержание, условия и технологии реализации образовательного процесса, оценку качества подготовки обучающегося, по данному направлению подготовки и включает в себя: учебный план, рабочие программы учебных дисциплин (модулей) и другие материалы, обеспечивающие качество подготовки обучающихся, а также учебной программы, календарный учебный график и методические материалы, обеспечивающие реализацию соответствующей образовательной технологии.

2. Общая характеристика образовательной программы

2.1. Цели обучения:

- Получение знаний и навыков повышения эффективности работы руководителя и его подчиненных, позволяющих успешно справляться с профессиональными и личными задачами.
- Получение базовых знаний в области Бережливого производства/строительства и навыков применения инструментов Бережливого производства/строительства в ежедневной работе и проектах в рамках развития производственной системы предприятия.

- Ознакомление с системой Бережливого офиса, получение знаний об основных инструментах Бережливого офиса, системе развертывания Бережливого офиса в своей организации.
- Совершенствование, углубление и получение дополнительных знаний в области Бережливого производства/строительства и навыков применения «системы 5S и Визуализации», инструмента VSM, методики быстрой переналадки (SMED), инструментов «Стандартизированная работа и TWI», внедрения системы всеобщего обслуживания оборудования (TPM) в ежедневной работе и проектах в рамках развития ПС предприятия.
- Ознакомление с концепцией SFM, с практическими примерами реализации принципов.
- Совершенствование, углубление и получение дополнительных знаний в области логистики, основанной на принципах Лин, необходимые для повышения эффективности и результативности процессов.

2.2. Материально-техническое и учебно- методическое обеспечение.

Помещение оснащено необходимым оборудованием и предметами мебели. При изучении дисциплин, основанных на активном применении практических заданий, активно используются проектно-организованные технологии обучения работе в команде над комплексным решением практических задач. При изучении всех дисциплин (модулей), читаемых сотрудниками используется мультимедийное оборудование.

Каждый обучающийся, в течение всего периода обучения обеспечен индивидуальным раздаточным материалом, неограниченным доступом к одной (или нескольким) электронно-библиотечным системам (электронным библиотекам), содержащим издания основной литературы, перечисленные в рабочих программах дисциплин (модулей), практических работ. Библиотечный фонд укомплектован печатными и электронными учебными изданиями (включая учебники и учебные пособия), методическими и периодическими изданиями по всем входящим в реализуемые основные образовательные программы учебным дисциплинам (модулям).

2.3. Нормативный срок освоения программы.

Образовательный процесс ДПОП по направлению подготовки «Бережливое производство/ строительство/ офис» осуществляется по очной форме обучения, для повышения квалификации устанавливаются формы обучения с полным или частичным отрывом от работы, период обучения составляет 33 часа в течении месяца.

2.4. Нормативно-методическое обеспечение системы оценки качества освоения обучающимися образовательной программы .

Система оценок при проведении итоговой аттестации обучающихся ДПОП по направлению подготовки «Бережливое производство /строительство/ офис» формы, порядок и периодичность ее проведения указывается в Уставе учебного заведения. Положение о проведении итоговой аттестации обучающихся утверждено в порядке, предусмотренном Уставом учебного заведения. Итоговая аттестация обучающихся проводится в форме тестирования, разработано и утверждено Директором учебного заведения. По окончании обучения обучающиеся, прошедшие итоговую аттестацию, получают документ установленного образца - удостоверение о повышении квалификации.

2.5. Сведения о педагогических кадрах:

Преподаватели обеспечивающие образовательный процесс по данной образовательной программе имеют высшее образование. Преподаватели высококвалифицированные, практикующие специалисты, привлеченные на условиях почасовой оплаты труда. Численность педагогических работников – всего: 5 человек;

- штатные педагогические работники – 2 человек;
- педагогические работники, работающие на условиях внешнего совместительства- 3 человек.

2.6. Участники образовательного процесса:

ДПОП по направлению «Бережливое производство /строительство/ офис», направлена на подготовку категории обучающихся:

- руководители, специалисты и служащие вспомогательных подразделений (отделов, служб, департаментов).
- руководители, специалисты (отделов, служб, департаментов) и рабочие строительных организаций.
- руководители, специалисты и рабочие (операторы и наладчики оборудования) производственных подразделений.
- специалисты отделов снабжения и закупок, складских служб производственных предприятий, специалисты по логистике, специалисты других подразделений.

3. Структура образовательной программы

по направлению «Бережливое производство/строительство/офис»

№	Наименование модулей	Всего, час.	В том числе	
			Теоретические занятия (Т)	Практические занятия (П)
1.	Общетеоретическое обучение	24	19	5
2.	Практическая работа	5	-	5
3.	Зачет	4	-	4
	Итого	33		

3.1. Учебный план ДПОП по направлению «Бережливое производство/строительство/офис»

№ п/п	Наименование разделов, дисциплин и тем.	Количество часов			Форма контроля
		Всего	В том числе		
			лекция	практика	
1.	Общетеоретическое обучение	24	19	5	зачет
1.1	Введение в обучение	1	1	-	+
1.2	Понятие о lean. История. 8 видов потерь. Структура TPS.	1	1	-	+
1.3	Бережливый офис	2	1	1	+
1.4	Картирование потока создания ценности.	4	1	3	+
1.5	«Система 5S. Визуальный менеджмент»	3	3	-	+
1.6	«Система всеобщего обслуживания оборудованием (TPM)»	2	2	-	+
1.7	Быстрая переналадка (SMED).	2	2	-	+
1.8	Стандартизированная работа.	2	2	-	+
1.9	Система оперативного управления	3	2	1	+
1.10	«Логистика на принципах Лин»	2	2	-	+
1.11	«Управление запасами»	2	2	-	+
2.	Практическая работа	5	-	5	зачет
3.	Зачет	4	-	4	зачет
	Итого	33			

3.2. Календарный учебный график образовательной программы по направлению «Бережливое производство/строительство/офис»

Период обучения												
Недели	I			II			III					
	1 день	2 день	3 день	4 день	5 день	6 день	7 день	8 день	9 день	10 день	11 день	12 день
Содержание												
Введение в обучение	Т											
Понятие о lean. История. 8 видов потерь. Структура TPS.	Т											
Бережливый офис		Т П										
Картирование потока создания ценности.			Т П	П								
«Система 5S. Визуальный менеджмент»					Т	Т						
«Система всеобщего обслуживания оборудованием (TPM)»						Т						
Быстрая переналадка (SMED).							Т					
Стандартизированная работа.								Т				
Система оперативного управления									Т П			
«Логистика на принципах Липн»										Т		
«Управление запасами»											Т	
Зачет												

4. Содержание программы обучения

Рабочие программы учебных дисциплин (модулей) в полном объеме содержат структуру и содержание изучаемой дисциплины, объем и трудоемкость дисциплины, форму отчетности и рекомендуемую литературу.

Модуль 1.1 Введение в обучение.

- Регламент и стандарты обучения.
- Цели обучения.
- Представление участников обучения.

Модуль 1.2 Понятие о lean. История. 8 видов потерь. Структура TPS.

- Терминология и определение "Бережливое производство" ("Lean production")
- История «Бережливого производства» (Lean Production)
- Тойота - история успеха
- Приоритеты политики Toyota
- История, философия, структура, подходы и принципы TPS.
- Ценностный подход, Процессный подход, Системный подход. 14 принципов производственной системы Тойота. Обзор инструментов по «домику Тойота» с кратким описанием.
- Ценность и потери. Муда, мура, мури.
- Классификация потерь.
- Практическое упражнение с групповой работой "Добавляющие и не добавляющие ценность операции".
- Практическое упражнение с групповой работой "Анализ ценности вашего процесса".

Модуль 1.3. Бережливый офис

Модуль 1.4 Картирование потока создания ценности.

- Понятие потока создания ценности
- Карта потока создания ценности
- Определение последовательности действий, выполняемых оператором на рабочем месте;
- Определение объемов задела материалов и комплектующих;
- Разбивка операции на элементы (законченную последовательность действий) и переходы (перемещения оператора по рабочему месту (рабочей зоне));
- Разработка и внедрение мероприятий по улучшениям, оценка результатов внедрения;
- Разработка стандартов по безопасности, по качеству, по производительности (рабочий стандарт) и др.

Модуль 1.5 Система 5S. Визуальный менеджмент

- Требования в организации рабочих мест (влияние уровня организации на безопасность, качество, производительность и культуру производства);

- Этапы внедрения Системы 5S.

Модуль 1.6 Система всеобщего обслуживания оборудованием (TPM)

- Введение в систему TPM (цели, определения, виды потерь связанные с оборудованием);
- Методика определения ОЕЕ (общей эффективности использования оборудования);
- Разработка регламентов автономного обслуживания оборудования;
- Шаги внедрения системы TPM.

Модуль 1.7 Быстрая переналадка (SMED).

- Рассмотрение выгод при уменьшении времени переналадки оборудования (уменьшение товароматериальных запасов, высвобождение площадей, улучшение показателей качества и др.);
- Методика уменьшения времени переналадки оборудования.

Модуль 1.8 Стандартизированная работа.

Модуль 1.9 Система оперативного управления

Модуль 1.10 Логистика на принципах Лин.

Модуль 1.11 Управление запасами

5. Фактическое ресурсное обеспечение программы

5.1. ДПОП обеспечена необходимыми учебно-методическими и информационными ресурсами. Реализация образовательных программ обеспечивается научно-педагогическими кадрами, имеющими, базовое образование, соответствующее профилю преподаваемой дисциплины, и систематически занимающимися научной и (или) научно-методической деятельностью.

5.2. Перечень литературы и нормативно-технической документации, рекомендуемой для изучения ДПОП по направлению «Бережливое производство/ строительство/ офис»:

1. Бережливое производство + шесть сигм" в сфере услуг : Как корость бережливого производства и качество шести сигм помогают совершенствованию бизнеса [Текст] / Макл Л. Джордж ; перевод с англ. Т. Гутман. - М. : Альпина Бизнес Букс, 2005. - 402. - (Серия "Модели менеджмента ведущих корпораций"). - ISBN 5-9614-0208-8
2. Изучение производственной системы Тойоты с точки зрения организации производства [Текст] / С. Синго ; перевод с англ. - 2-е изд. перераб. - М. : Институт комплексных стратегических исследований, 2010. - 312 с. - ISBN 978-5903148-35-6

3. Практика дао Toyota : Руководство по внедрению принципов менеджмента Toyota [Текст] / Дж. Лайкер, Д. Майер ; перевод с англ. - М. : Альпина Бизнес Букс, 2006. - 588 с. - (Серия "Модели менеджмента ведущих корпораций"). - ISBN 5-9614-0431-5
4. Дао Toyota : 14 принципов менеджмента ведущей компании мира [Текст] / Дж. Лайкер ; перевод с англ. Т. Гутман. - 2-е изд. - М. : Альпина Бизнес Букс, 2006. - 402 с. - (Серия "Модели менеджмента ведущих корпораций"). - ISBN 5-9614-0319-X
5. Точно вовремя для России. Практика применения ERP-систем [Текст] / Н.А. Оладов, С.П. Питеркин, Д.В. Исаев ; под ред. И.Н. Букреева. - 3-е изд. - М. : Альпина Паблишерз, 2010. - 368 с. - ISBN 978-5-9614-1157
6. Бережливое производство + шесть сигм : Комбинируя качество шести сигм со скоростью бережливого производства [Текст] / Майкл Л. Джордж ; перевод с англ. Ю. Сундстрем. - 2-е изд. - М. : Альпина Бизнес Букс, 2006. - 360 с. - (Серия "Модели менеджмента ведущих корпораций"). - ISBN 5-9614-0326-2
7. Бережливый офис. Управление потоками создания ценности [Текст]/перевод с англ. А.Л. Раскина; Под науч. ред. Э.А. Башкардина.-М.:РИА «Стандарты и качество», 2009. – 208 с., ил. – (Серия «Бережливое управление»). ISBN 987-5-94938-074-1
8. Бережливый офис [Текст] / Д. Тэппинг, Э. Данн ; перевод с англ. А. Залесова, Т. Гутман. - М. : Альпина Бизнес Букс, 2009. - 322 с. - (Серия "Модели менеджмента ведущих корпораций"). - ISBN 978-5-9614-1011-2
9. 5S для офиса : как организовать эффективное рабочее место [Текст] / Т. Фабрицио, Д. Тэппинг ; перевод с англ. А. Шарыгина. - М. : Институт комплексных стратегических исследований, 2008. - 214 с. - ISBN 978-5-903148-26-4
10. Стандартизированная работа [Текст] / под ред. В. Болтрукевича ; перевод с англ. И. Попеско. - М. : Институт комплексных стратегических исследований, 2007. - 152 с. - ISBN 978-5-903148-17-2
11. Бережливый офис. Управление потоками создания ценности [Текст] / Д. Теппинг, Т. Шукер ; под науч. ред. Э.А. Башкардина ; перевод с англ. А.Л. Раскина. - М. : РИА "Стандарты и качество", 2009. - 208 с. : ил. - (Серия "Бережливое управление"). - ISBN 978-5-94938-074-1
12. Бережливое управление бережливым производством [Текст] / Д. Манн ; под науч. ред. В.В. Брагина ; перевод с англ. А.Н. Стерляжникова. - М. : РИА "Стандарты и качество", 2009. - 208 с. : ил. - (Серия "Бережливое управление"). - ISBN 978-5-94938-077-2
13. Бережливое производство: Как избавиться от потерь и добиться процветания вашей компании [Текст] / Дж. Вумек, Д. Джонс ; перевод с англ. С. Турко. - 5-е изд. - М. : Альпина Паблишерз, 2010. - 471 с. - (Серия "Модели менеджмента ведущих корпораций"). - ISBN 978-5-9614-1289-5

14. Говорите на языке диаграмм: Пособие по визуальным коммуникациям [Текст] / Д. Желязны; перевод с англ. А. Мучника и Ю. Корнилович. – 4-е изд. – М.: Манн, Гревцов Паблишер, 2009. -224 с. – ISBN 978-985-6569-35-0
15. Терминологический словарь [Текст] / А.Н. Родников – М.: Экономика, 1995. - 251с.
16. Логистика [Текст] / А.М. Гаджински - Учебник. - 4-е изд., перераб. и доп. - М.: ИВЦ «Маркетинг», 2001. - 396 с.
17. Логистика: аналитический обзор [Текст] / В.И.Сергеев – Санкт-Петербург, 1996.- 26с.
18. Логистика [Текст] / Под ред. Б.А.Аникина –М.,: ИНФРА-М, 2000. 352с.
19. Практикум по логистике. Учебное пособие. [Текст] / Под ред. Б.А.Аникина. - ИНФРА-М, 1999. – 270с.

Лист согласования к программе

Программу разработал:

Заместитель директора ЧОУ «РЦ Вектор Роста»

Согласовано:

Директор ЧОУ «РЦ Вектор Роста»





Н.В. Чупина
М.Ф. Хусаинов

ПРИНЯТО

решением общего собрания
учредителей
ПРОТОКОЛ №2 от 12.01.2015г.

УТВЕРЖДЕНО

ПРИКАЗ №10 от 12.01.2015г.

Директор  М.Ф. Хусайнов



**Оценочный тест к зачету по направлению
«Бережливое производство/строительство/офис»**

1. Что такое Lean?
 - Вид массового производства
 - Принцип построения производства, направленный на повышение эффективности процессов за счет уменьшения потерь в производственных процессах.
 - Принцип построения производства, направленный на достижение экономического эффекта
 - Методика организации рабочих мест и подготовки производства
2. Что такое ценность?
 - Действия, осуществляемые работниками основного производства
 - Трудоемкость изготовления
 - Возможность реагировать на требования потребителя с наименьшими затратами
 - Действия, которые придают продукту новые свойства, за которые клиент готов платить
3. Что такое потери?
 - Не применяемая оснастка на рабочих местах
 - Действия, создающие ценность, которые можно исключить
 - Действия, потребляющие ресурсы, но не изменяющие свойств продукта
 - Затраты на создание продукта
4. 5S – это на самом деле метод...
 - Визуального управления
 - Очистки
 - Управления запасами
 - Организации
 - Всего из вышеперечисленного
5. При сортировке предметы оцениваются:
 - По частоте использования(никогда, редко, часто)
 - По тяжести(легкие, средней тяжести, тяжелые)
 - По габаритам(маленький, средний, большой)
 - По пригодности в работе(сломан, требующий ремонта, в рабочем состоянии)
6. Что означает аббревиатура QDC?
 - Вопрос, решение, расчет(Question, Decision, Calculate)
 - Качество, доставка, затраты(Quality, Delivery, Cost)
 - Опрос, спрос, захват(Quiz, Demand, Conquer)
7. Потребитель хочет получить в течении 10 дней 1245 изделий. Вы работаете в 2 смены, каждая смена длится 7,5 часов. Каким будет время такта в этом процессе?
 - 3,61 минуты
 - 7,23 минуты
 - 43,37 секунды
8. На что направлена Всеобщая эксплуатационная система(TPM)?
 - На повышение эффективности работы оборудования путем снижения потерь и вовлечение персонала в обслуживание
 - На организацию работы складов
 - На описание последовательности действий при возникновении дефекта продукции
 - На описание потока изготовления деталей
9. Оператор, у которого есть свободное время, должен:

- Понести наказание за простой
- Перераспределить свою работу так, что бы высвободить еще больше времени
- Произвести дополнительное количество деталей
- Тренироваться выполнять переналадку

10. Дефектная продукция должна быть:

- Немедленно отправлена в ОТК
- Выставлена на всеобщее обозрение
- Немедленно исправлена и возвращена в поток
- Удалена из потока

11. Построение карты потока создания ценности начинается:

- С теории, как должен протекать поток
- С изображения информационного и материального потоков так, как они протекают в настоящее время
- Со спецификаций, предъявляемых заказчиком
- С видения участников группы, как поток протекает сейчас

12. Время, которое требуется оператору для выполнения своей задачи, называется:

- Временем такта
- Временем цикла
- Точно-во-время

13. Эффективность времени цикла:

- Улучшается при повышении загрузки оборудования
- Это время работы оборудования, поделенное на количество произведенной продукции
- Увеличивается при увеличении размера партии
- Это время операций создающих ценность поделенное на общее время выполнение заказа

14. Как реализуется принцип «3 НЕ» на операции при изготовлении продукции?

- Не делать брак, не проверять брак, не передавать брак
- Не делать брак, не принимать брак, не передавать брак
- Не проверять брак, не передавать брак. Не дорабатывать брак
- Не делать брак, не дорабатывать брак, не передавать брак