

ПЯТИГОРСКИЙ МЕДИКО-ФАРМАЦЕВТИЧЕСКИЙ ИНСТИТУТ
– филиал федерального государственного бюджетного образовательного
учреждения высшего образования

**«ВОЛГОГРАДСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ МЕДИЦИНСКИЙ
УНИВЕРСИТЕТ»**

Министерства здравоохранения Российской Федерации

УТВЕРЖДАЮ

И.о. директора ПМФИ
филиала ФГБОУ ВО ВолгГМУ
Минздрава России

д.м.н. _____ М.В. Черников

Протокол Ученого совета № 1
от 31 августа 2020 г.

**ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ
ДЛЯ ПРОВЕДЕНИЯ ТЕКУЩЕГО КОНТРОЛЯ УСПЕВАЕМОСТИ И
ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ ОБУЧАЮЩИХСЯ ПО
ДИСЦИПЛИНЕ «БЕРЕЖЛИВЫЙ МЕНЕДЖМЕНТ В
ЗДРАВООХРАНЕНИИ»
ДЛЯ НАПРАВЛЕНИЯ ПОДГОТОВКИ: 38.03.02 «МЕНЕДЖМЕНТ»
(уровень бакалавриата)**

Пятигорск, 2020

РАЗРАБОТЧИКИ:

Доцент кафедры экономики и организации здравоохранения и фармации, канд. фармацевт. наук, Кодониди М.И

РЕЦЕНЗЕНТ:

Доцент кафедры экономики, финансов и права федерального государственного бюджетного образовательного учреждения высшего образования «Российский экономический университет имени Г.В. Плеханова» Филиал в г. Пятигорске, кандидат экономических наук, доцент Емельянова Ирина Николаевна

В рамках дисциплины формируются следующие компетенции, подлежащие оценке настоящим ФОС:

- способностью участвовать в управлении проектом, программой внедрения технологических и продуктовых инноваций или программой организационных изменений (ПК-6);
- владением навыками анализа информации о функционировании системы внутреннего документооборота организации, ведения баз данных по различным показателям и формирования информационного обеспечения участников организационных проектов (ПК-11).

1. Типовые контрольные задания или иные материалы, необходимые для оценки знаний, умений, навыков и (или) опыта деятельности, характеризующих этапы формирования компетенций в процессе освоения образовательной программы направления подготовки 38.03.02 «Менеджмент» по дисциплине «Бережливый менеджмент в здравоохранении»

1.1. ВОПРОСЫ ДЛЯ ТЕКУЩЕГО КОНТРОЛЯ УСПЕВАЕМОСТИ И ПРОВЕРЯЕМЫЕ КОМПЕТЕНЦИИ

№	Вопросы для текущего контроля успеваемости студента	Проверяемые компетенции
	Тема 1. Концепция бережливого производства. Потери в деятельности организации здравоохранения	ПК-6, ПК-11
1	Понятие "Бережливое производство".	ПК-6
2	Цели и задачи бережливого производства.	ПК-6
3	Принципы бережливости и их применение в здравоохранении.	ПК-6
4	История возникновения философии бережливости.	ПК-6
5	Термин "Кайдзен": определение, цели и задачи.	ПК-6
6	Понятие «потери» в философии бережливости.	ПК-6, ПК-11
7	Классификация потерь.	ПК-6, ПК-11
8	Методы выявления и анализа потерь.	ПК-6, ПК-11
	Тема 2. Инструменты бережливого производства. Мониторинг проекта по различным показателям. Стандартизация	ПК-6, ПК-11
1	Цели, задачи, стратегии внедрения инструментов бережливого производства.	ПК-6
2	Инструменты культуры, качества и производительности в бережливом менеджменте.	ПК-6, ПК-11
3	Управление проектом с помощью инструментов	ПК-6

	рационализации процессов.	
4	Ключевые показатели результативности процесса и проекта по его улучшению.	ПК-6, ПК-11
5	Информационное обеспечения участников проекта.	ПК-11
6	Мониторинг выбранных показателей проекта.	ПК-6, ПК-11
7	Создание стандартов, закрепляющих организационные изменения.	ПК-6, ПК-11

ПРИМЕРЫ ТИПОВЫХ КОНТРОЛЬНЫХ ЗАДАНИЙ ИЛИ ИНЫХ МАТЕРИАЛОВ, НЕОБХОДИМЫХ ДЛЯ ОЦЕНКИ ЗНАНИЙ, УМЕНИЙ, НАВЫКОВ И (ИЛИ) ОПЫТА ДЕЯТЕЛЬНОСТИ, ХАРАКТЕРИЗУЮЩИХ ЭТАПЫ ФОРМИРОВАНИЯ КОМПЕТЕНЦИЙ В ХОДЕ ТЕКУЩЕГО КОНТРОЛЯ УСПЕВАЕМОСТИ СТУДЕНТОВ
ЗАНЯТИЕ № 1

ТЕМА №1: Концепция бережливого производства. Потери в деятельности организации здравоохранения

Перечень вопросов к занятию:

1. Понятие "Бережливое производство".
2. Цели и задачи бережливого производства.
3. Принципы бережливости и их применение в здравоохранении.
4. История возникновения философии бережливости.
5. Термин "Кайдзен": определение, цели и задачи.
6. Понятие «потери» в философии бережливости.
7. Классификация потерь.
8. Методы выявления и анализа потерь.

Вопросы для самоконтроля:

1. Определение и цели бережливого производства.
2. Этапы становления бережливого производства как концепции управления производственными процессами.
3. Определение ценности продукта или услуги.
4. Бережливое производство в здравоохранении
5. Термин «потери» в философии бережливого производства.
6. Дайте характеристики источникам потерь.
7. Принципы бережливого производства.
8. Методы выявления потерь, которые используются в бережливом производстве.

Задания для практического занятия:

Задание 1. Установите соответствие:

Понятие	Определение
1) Бережливое производство	А) Полезность продукта с точки зрения потребителя, создаваемая производителем
2) Джидока	Б) Тип производства, в котором ценность продукции определяется сточки зрения потребителя

3) Ценность продукта для потребителя	В) Любая деятельность, которая, потребляя ресурсы, не создает ценности для потребителя
4) Муда	Г) Способ наладки оборудования, при котором происходит его автоматическая остановка при появлении дефекта
5) Точно вовремя (JIT)	Д) Система производства, при которой изготавливается нужное потребителю количество изделий/услуг в определенный им срок

Задание 2. Заполните таблицу

Вид потерь	Примеры в здравоохранении
1. Перепроизводство	
2. Лишние движения	
3. Ненужная транспортировка	
4. Излишние запасы	
5. Избыточная обработка	
6. Ожидание	
7. Переделка/Брак	

Задание 3. Установите соответствие рода потерь и его характеристики:

1) Муда 1 рода	А) Действия, которые не добавляют продукты ценности, но отказаться от них немедленно невозможно
2) Муда 2 рода	Б) Неоцененные перспективы, неиспользованные идеи
3) Муда 3 рода	В) Действия, не добавляющие изделию ценности, от которых можно и необходимо отказаться сразу

Фонд тестовых заданий по теме № 1:

1. ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ СИСТЕМА ЭТО

- 1) набор инструментов, позволяющих сократить издержки производства
- 2) способ организации производственных (а также сервисных) процессов, направленных на ликвидацию непроизводственных потерь
- 3) средство оптимизации персонала
- 4) искусственная система, созданная без участия человека для производства материальных благ

2. ПРАРОДИТЕЛЕМ TOYOTA PRODUCTION SYSTEM (TPS) ЯВЛЯЕТСЯ

- 1) Хейдзунка
- 2) Оно

- 3) Вумек
- 4) Синго
- 5) Джидока

3. НЕОБХОДИМОСТЬ КАКИХ УЛУЧШЕНИЙ ПОДТАЛКИВАЕТ К ВНЕДРЕНИЮ БЕРЕЖЛИВОГО ПРОИЗВОДСТВА

- 1) сокращённое время отклика на изменения потребительского спроса
- 2) увеличение производительности
- 3) сокращение запасов
- 4) простота и визуальный контроль

4. К ЭЛЕМЕНТАМ СИСТЕМЫ «ТОЧНО ВОВРЕМЯ» (JUST-IN-TIME) НЕ ОТНОСИТСЯ

- 1) вытягивающее производство
- 2) время такта
- 3) непрерывный поток
- 4) визуальный контроль
- 5) быстрая смена оснастки

5. ГЕМБА - ЭТО

- 1) место, где выполняется работа
- 2) место, где создается ценность
- 3) место возникновения и решения проблем
- 4) все ответы верны

6. ВЫТЯГИВАЮЩЕЕ ПОТОЧНОЕ ПРОИЗВОДСТВО - ЭТО

- 1) организация производства, при которой последующие операции сообщают о своих потребностях предыдущим операциям
- 2) такое производство, при котором рабочие тянут время, чтоб собрать как можно меньше
- 3) организация производства, при которой каждая последующая операция "выталкивает" продукцию с предыдущей
- 4) производство жевательной резинки

7. МУДА - ЭТО

- 1) создание добавляющей ценности
- 2) время на переналадку оборудования
- 3) встраивание контроля качества
- 4) потери
- 5) выравнивание производства

8. НЕРАВНОМЕРНЫЙ ТЕМП ОПЕРАЦИИ НА РАЗНЫХ СТАДИЯХ ПРОИЗВОДСТВА, КОТОРЫЙ СПОСОБСТВУЕТ ОЖИДАНИЮ РАБОТЫ И АВРАЛЬНОЙ РАБОТЕ

- 1) мура
- 2) мури
- 3) муда

- 4) хейдзунка
- 5) такт

9. БЕРЕЖЛИВОЕ ПРОИЗВОДСТВО

- 1) любая деятельность, которая, потребляя ресурсы, не создает ценности для клиента
- 2) способ наладки оборудования, при котором происходит его автоматическая остановка при появлении дефектных деталей
- 3) система производства, при которой изготавливается нужное потребителю количество деталей в определенный им срок
- 4) полезность продукта с точки зрения потребителя, создаваемая производителем в результате выполнения последовательных действий
- 5) новый тип производства, в котором ценность продукции определяется с точки зрения потребителя

10. ДАЙТЕ ОПРЕДЕЛЕНИЕ ПОНЯТИЮ «ЦЕННОСТЬ»

- 1) совокупность свойств продукта, имеющих стоимость
- 2) совокупность свойств продукта, которые указаны в прайс- листе компании
- 3) совокупность свойств продукта или услуги, за которые потребитель готов заплатить поставщику

11. «КАЙДЗЕН»

- 1) постоянное (ежедневное) постепенное улучшение процессов, которое проводится руководством компании на рабочих местах
- 2) постоянное (ежедневное) постепенное улучшение процессов, которое проводится руководством цеха и лидерами команд на рабочих местах
- 3) постоянное (ежедневное) постепенное улучшение процессов, которое проводится каждым сотрудником предприятия на своем рабочем месте

12. НА ОСНОВАНИИ ЧЕГО ПРОИСХОДИТ ВЫДЕЛЕНИЕ ДЕЙСТВИЙ, ДОБАВЛЯЮЩИХ ЦЕННОСТЬ

- 1) по изменению себестоимости при продвижении от сырья до готового изделия
- 2) по влиянию на изменение степени готовности изделия
- 3) по влиянию на одобрение заказчиком готовой продукции
- 4) в зависимости от соответствия действующим стандартам по качеству

13. «ТЯНУЩАЯ СИСТЕМА» ЭТО

- 1) система, основанная на заказах подразделения заказчика в реальном времени. Задание на изготовление и подачу необходимого количества материалов выдается только заказчиком при помощи сигнала-карточки Канбан
- 2) система точного планирования и исполнения графиков подачи деталей, как внутри цеха, так и между цехами, производствами,

заводами. Задание на изготовление и подачу необходимого количества материалов выдается всем подразделениям одновременно

- 3) система точного планирования и исполнения графиков подачи деталей, как внутри цеха, так и между цехами, производствами, заводами. Задание на изготовление и подачу необходимого количества материалов выдается только заказчиком при помощи сигнала-карточки Канбан

14. СКОЛЬКО СТАНДАРТОВ УТВЕРЖДЕНО ПО БЕРЕЖЛИВОМУ ПРОИЗВОДСТВУ

- 1) 2
- 2) 7
- 3) 11
- 4) 3
- 5) 10

15. В СИСТЕМЕ БЕРЕЖЛИВОГО ПРОИЗВОДСТВА «ЗАЩИТА ОТ ОШИБОК» ЭТО

- 1) пока-ёкэ
- 2) кайдзен
- 3) обея
- 4) дзидока
- 5) хансей

ЗАНЯТИЕ № 2

ТЕМА №2: Инструменты бережливого производства. Мониторинг проекта по различным показателям. Стандартизация

Перечень вопросов к занятию:

1. Цели, задачи, стратегии внедрения инструментов бережливого производства.
2. Инструменты культуры, качества и производительности в бережливом менеджменте.
3. Управление проектом с помощью инструментов рационализации процессов.
4. Ключевые показатели результативности процесса и проекта по его улучшению.
5. Информационное обеспечения участников проекта.
6. Мониторинг выбранных показателей проекта.
7. Создание стандартов, закрепляющих организационные изменения.

Вопросы для самоконтроля:

1. Внедрения принципов бережливого производства в здравоохранении.
2. Метод управления потоком создания ценности.
3. Картирование: Карта потока создания ценности.
4. Каково назначение диаграммы «спагетти»?
5. Сущность метода вытягивания.
6. Назовите преимущества создания потока единичных изделий.
7. Назовите преимущества U-образного размещения оборудования.
8. Системы 5S: цели, задачи, этапы.
9. Инструменты визуального управления.

10. Определение понятия «Система всеобщего производительного обслуживания оборудования» (TPM).
11. Условия, необходимые для внедрения системы TPM.
12. Принцип самостоятельного обслуживания оборудования
13. Метод пять вопросов «5Why».
14. Определение термина «система быстрой переналадки (SMED)».
15. Определение понятия системы «Канбан».
16. Виды функции карточек канбан.
17. Суть метода супермаркета
18. Назовите этапы внедрения системы «Канбан».
19. Назовите инструменты метода «Дзидока».
20. В чем заключается сущность системы «Пока-ёкэ»?
21. Определение терминов «стандартизация» и «стандарт» в бережливом производстве.
22. Что называется, стандартной операционной процедурой?
23. Этапы совершенствования стандартов.
24. Дайте определение термина «стандартизированная работа».
25. Назовите основные показатели стандартизированной работы.
26. Назовите этапы внедрения стандартизированной работы.
27. Что называется, стандартной операционной картой?

Задания для практического занятия:

Задание 1. Картирование потока создания ценности

Провести картирование процесса: «Диспансеризация». При картировании учесть, что здание поликлиники пятиэтажное со следующими особенностями: гардероб и регистратура на 1-м этаже, 2-й этаж – административный, 3-й этаж – диагностические кабинеты (ЭКГ, УЗИ, рентген и флюорография), 4-й этаж – врачи специалисты и клиническая лаборатория, 5-й этаж – дежурный терапевт и участковые терапевты. Составить карты потока создания ценности (КПСЦ) исходного и идеального состояния. Схематически зарисовать диаграмму «спагетти» исходного состояния.

Задание 2. Применение метода «5Why» и диаграммы Исикавы

Проанализировать КПСЦ и выявить потери с помощью «5Why». Распределить, найденные причины по видам и начертить диаграмму Исикавы.

Задание 3. Решение проблем.

Предложить решения коренных причин проблем, выявленных в задании 2.

Составить стандартные операционные карты под руководством преподавателя.

Фонд тестовых заданий по теме № 2:

1. ВНУТРЕННИЙ ЗАКАЗЧИК - ЭТО
 - 1) отдельный рабочий, получающий определенную продукцию (деталь), которую необходимо использовать на данном этапе обработки
 - 2) цех или участок, получающий определенную продукцию (деталь), которую необходимо использовать на данном этапе обработки
 - 3) цех, участок или отдельный рабочий, получающий определенную

продукцию (деталь), которую необходимо использовать на данном этапе обработки

4) предприятие, получающее определенную продукцию (деталь), которую необходимо использовать на своем этапе обработки

2. ПРИ КАРТИРОВАНИИ ПОТОКА ЦЕННОСТИ ПРИМЕНЯЮТСЯ

- 1) сбор сведений о перемещениях работника
- 2) фиксирование планировки производственных помещений
- 3) методы календарного планирования
- 4) сбор сведений о необходимых технологических операциях
- 5) сбор сведений о движении материалов и информации, обеспечивающих производство продукции

3. ОБЪЕКТИВНЫМИ КРИТЕРИЯМИ ДЛЯ РАНЖИРОВАНИЯ ПРОДУКТОВ ПРИ ВЫБОРЕ ПОТОКА СОЗДАНИЯ ЦЕННОСТИ ЯВЛЯЮТСЯ

- 1) низкая прибыльность продаж по продукту
- 2) сравнительные характеристики соотношения прибыльности и себестоимости по продуктовой линейке предприятия
- 3) большая длительность цикла
- 4) высокая себестоимость продукта
- 5) высокий объем запасов по продукту

4. ОСНОВНАЯ ЦЕЛЬ СТАНДАРТИЗАЦИИ РАБОТЫ

- 1) повышение эффективности за счет минимизации потерь в каждой операции
- 2) сокращение численности персонала
- 3) нормирование труда
- 4) стабилизация процессов

5. ПРОБЛЕМА, КОТОРУЮ РЕШАЕТ СИСТЕМА 5S

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

6. СТАНДАРТНЫЕ ОПЕРАЦИОННЫЕ КАРТЫ – ЭТО

- 1) документы, содержащие экономическую информацию о деятельности предприятия
- 2) документы, описывающие шаги (элементы) в процедуре, которым необходимо следовать
- 3) документы, описывающие шаги анализа хозяйственной деятельности

7. ЕСЛИ ПРИ СОРТИРОВКЕ ВЫЯВЛЯЕТСЯ ПРЕДМЕТ, ЧАСТОТУ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ КОТОРОГО ОПРЕДЕЛИТЬ ТРУДНО, ТО

- 1) его надо ликвидировать
- 2) его надо расположить в непосредственной близости от рабочей зоны

- 3) его надо убрать на значительное удаление от рабочей зоны
- 4) его надо пометить специальным ярлыком и если он не был востребован в течение смены, переместить из рабочей зоны на отведённое для хранения место

8. КАРТА ПОТОКА СОЗДАНИЯ ЦЕННОСТИ

- 1) взаимосвязь действий по изготовлению изделия
- 2) метод наблюдения, осуществляемый для изучения затрат времени
- 3) достаточно простая и наглядная графическая схема

9. ЕСЛИ ВРЕМЯ ЦИКЛА ЗНАЧИТЕЛЬНО МЕНЬШЕ, ЧЕМ ВРЕМЯ ТАКТА, ТО

- 1) оператор не успевает делать свою работу
- 2) оператор недозагружен
- 3) это нормальный режим работы
- 4) большие колебания

10. НА ОСНОВАНИИ ЧЕГО ПРОИСХОДИТ ВЫДЕЛЕНИЕ ДЕЙСТВИЙ, ДОБАВЛЯЮЩИХ ЦЕННОСТЬ

- 1) по изменению себестоимости при продвижении от сырья до готового изделия
- 2) по влиянию на изменение степени готовности изделия
- 3) по влиянию на одобрение заказчиком готовой продукции
- 4) в зависимости от соответствия действующим стандартам по качеству

11. ВЫРАВНИВАНИЕ (ХЕЙДЗУНКА) - ЭТО

- 1) выравнивание загрузки операторов на всех рабочих местах в сборочной линии
- 2) равномерное производство каждого вида продукции в зависимости от объемов и сроков на выполнение заказа
- 3) выравнивание объема запасов на начало и конец месяца
- 4) спрямление технологических потоков

12. ДЕЙСТВИЯ НАЛАДЧИКА ПО SMED ДЕЛЯТСЯ НА

- 1) внешние и внутренние
- 2) подготовительные, во время переналадки, после переналадки, контрольные
- 3) внешние, внутренние, контроль работы

13. КАКИЕ ЗАДАЧИ НУЖНО РЕШИТЬ ПРИ ВНЕДРЕНИИ СИСТЕМЫ КАНБАН

- 1) какие детали возить, в каком количестве, размеры тары, тележек и рабочих столов
- 2) размеры тары, тележек и рабочих столов
- 3) какие детали возить, в каком количестве

14. ВЫБЕРЕТЕ ЭТАПЫ ВНЕДРЕНИЯ СИСТЕМЫ КАНБАН

- 1) выбор маршрута транспортировщика, стандартизированная работа на

- рабочих местах, на складе
- 2) выбор маршрута транспортировщика, стандартизированная работа на рабочих местах, на складе, внедрение тянущей системы
 - 3) стандартизированная работа на рабочих местах, стандартизированная работа на складе, внедрение тянущей системы

15. В ГРУППУ ПОКАЗАТЕЛЕЙ УЛУЧШЕНИЯ РАЗВЕРТЫВАНИЯ ТРМ НЕ ВХОДИТ

- 1) снижение себестоимости
- 2) повышение производительности
- 3) сокращение объемов незавершенного производства
- 4) повышение мастерства операторов
- 5) повышение инициативы персонала

16. ТРМ - ВСЕОБЩЕЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ ЭТО

- 1) обслуживание оборудования механиком, сотрудником БИХ и энергетиком
- 2) обслуживание, обеспечивающее его наивысшую эффективность в течение всего жизненного цикла с участием всего персонала
- 3) обслуживание оборудования всей производственной бригадой, в которой состоит оператор, работающий на этом оборудовании

17. ПРОБЛЕМА РАССМАТРИВАЕТСЯ

- 1) на участке
- 2) в кабинете
- 3) в месте возникновения

18. ОСНОВНАЯ ЗАДАЧА 5S

- 1) организация рабочего места с целью повышения эффективности и управляемости рабочей зоны
- 2) организация обслуживания оборудования
- 3) улучшение качества выпускаемой продукции
- 4) технический термин, используемый в автомобилестроении

19. ЧТО ПОДРАЗУМЕВАЕТСЯ ПОД СТАНДАРТИЗАЦИЕЙ В 5S

- 1) метод, с помощью которого Вы сможете визуальнo контролировать соблюдение 5С
- 2) выполнение технологического процесса в соответствии с ГОСТом
- 3) соблюдение распорядка дня
- 4) создание стандартов на рабочих местах по первым трем этапам

20. НА РАБОЧЕМ МЕСТЕ РАСПОЛАГАЮТСЯ СТАНДАРТЫ

- 1) визуальные стандарты
- 2) стандарты по безопасности
- 3) стандарты по уборке
- 4) рабочие стандарты
- 5) все вышеперечисленное

21. В СИСТЕМЕ БЕРЕЖЛИВОГО ПРОИЗВОДСТВА «ЗАЩИТА ОТ ОШИБОК» ЭТО
- 1) пока-ёкэ
 - 2) кайдзен
 - 3) обея
 - 4) дзидока
 - 5) хансей
22. В БЕРЕЖЛИВОМ ПРОИЗВОДСТВЕ КАНБАН ПОМОГАЕТ
- 1) отслеживать затраты времени персонала
 - 2) поддерживать время цикла
 - 3) поддерживать время такта
 - 4) взаимодействовать по вопросам производства
 - 5) все ответы неверны
23. ЦИКЛ PDCA (ДЕМИНГА) ОПРЕДЕЛЯЕТ
- 1) методологию непрерывного совершенствования
 - 2) шаги по применению статистических методов контроля
 - 3) этапы контроля качества продукции
 - 4) все ответы неверны
24. КАНБАН - ЭТО
- 1) система карточек
 - 2) излишние запасы
 - 3) сотрудник
 - 4) грузовой транспорт
25. АНДОН - ЭТО
- 1) цели и методы их достижения
 - 2) тип средств визуального управления
 - 3) проблемы
 - 4) последовательность работ

2. ВОПРОСЫ ДЛЯ ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ И ПРОВЕРЯЕМЫЕ КОМПЕТЕНЦИИ

Вопросы к зачету:

№	Вопросы для промежуточной аттестации студента	Проверяемые компетенции
1.	Эволюция производственных систем	ПК-6
2.	Бережливое производство (БП) как философия постоянного улучшения	ПК-6
3.	Подходы к пониманию системы БП	ПК-6
4.	Ценности БП	ПК-6
5.	Принципы БП	ПК-6
6.	Система менеджмента бережливого производства	ПК-6, ПК-11
7.	Модель СМБП в здравоохранении	ПК-6, ПК-11
8.	Политика Минздрава России в области БП	ПК-6
9.	Цели СМБП и планирование их достижения	ПК-6, ПК-11
10.	Разработка и управление СМБП	ПК-6, ПК-11
11.	Характеристика системы основных национальных стандартов	ПК-6, ПК-11
12.	Системы добровольной сертификации систем «бережливого производства»	ПК-6, ПК-11
13.	Определение термина «Muda»	ПК-6
14.	Характеристика основных видов потерь	ПК-6, ПК-11
15.	Дополнительные виды потерь – «Muga» и «Muri»	ПК-6
16.	Диагностика потерь на основе анкеты	ПК-6, ПК-11
17.	Анализ эффективности после устранения потерь	ПК-6, ПК-11
18.	ГОСТ Р 56245-2014 Бережливое производство. Основные методы и инструменты	ПК-6, ПК-11
19.	Стандартизация работы	ПК-6, ПК-11
20.	Организация рабочего пространства (5S)	ПК-6, ПК-11
21.	Картирование потока создания ценности (VSM)	ПК-6, ПК-11
22.	Организация движения потока	ПК-6, ПК-11
23.	Картирования потока	ПК-6, ПК-11
24.	Визуализация	ПК-6, ПК-11
25.	Быстрая переналадка (SMED)	ПК-6, ПК-11
26.	Защита от преднамеренных ошибок (рока-yoke)	ПК-6, ПК-11
27.	Канбан. Создание системы вытягивания.	ПК-6, ПК-11
28.	Всеобщее обслуживание оборудования (TPM)	ПК-6
29.	«Кайдзен»- учение, философия, стратегия.	ПК-6
30.	Основные принципы «Кайдзен»	ПК-6
31.	Понятие Гемба	ПК-6,
32.	Значение клиента в «Кайдзен»	ПК-6
33.	Методы «Кайдзен»	ПК-6

3. КРИТЕРИИ ОЦЕНКИ ОТВЕТА СТУДЕНТА ПРИ 100-БАЛЛЬНОЙ СИСТЕМЕ

ХАРАКТЕРИСТИКА ОТВЕТА	Оценка ECTS	Баллы в БРС	Уровень сформированности компетентности по дисциплине	Оценка
<p>Дан полный, развернутый ответ на поставленный вопрос, показана совокупность осознанных знаний об объекте, проявляющаяся в свободном оперировании понятиями, умении выделить существенные и несущественные его признаки, причинно-следственные связи. Знание об объекте демонстрируется на фоне понимания его в системе данной науки и междисциплинарных связей. Ответ формулируется в терминах науки, изложен литературным языком, логичен, доказателен, демонстрирует авторскую позицию студента.</p> <p>В полной мере овладел компетенциями.</p>	A	100-96	ВЫСОКИЙ	5 (отлично)
<p>Дан полный, развернутый ответ на поставленный вопрос, показана совокупность осознанных знаний об объекте, проявляющаяся в свободном оперировании понятиями, умении выделить существенные и несущественные его признаки, причинно-следственные связи. Знание об объекте демонстрируется на фоне понимания его в системе данной науки и междисциплинарных связей. Ответ формулируется в терминах науки, изложен литературным языком, логичен, доказателен, демонстрирует авторскую позицию студента.</p> <p>В полной мере овладел компетенциями.</p>	B	95-91	ВЫСОКИЙ	5 (отлично)
<p>Дан полный, развернутый ответ на поставленный вопрос, доказательно раскрыты основные положения темы; в ответе прослеживается четкая структура, логическая последовательность, отражающая сущность раскрываемых понятий, теорий, явлений. Ответ изложен литературным языком в терминах науки. В ответе допущены недочеты, исправленные студентом с помощью преподавателя.</p> <p>В полной мере овладел компетенциями.</p>	C	90-86	СРЕДНИЙ	4 (хорошо)

<p>Дан полный, развернутый ответ на поставленный вопрос, показано умение выделить существенные и несущественные признаки, причинно-следственные связи. Ответ четко структурирован, логичен, изложен литературным языком в терминах науки. Могут быть допущены недочеты или незначительные ошибки, исправленные студентом с помощью преподавателя. В полной мере овладел компетенциями.</p>	D	85-81	СРЕДНИЙ	4 (хорошо)
<p>Дан полный, развернутый ответ на поставленный вопрос, показано умение выделить существенные и несущественные признаки, причинно-следственные связи. Ответ четко структурирован, логичен, изложен в терминах науки. Однако допущены незначительные ошибки или недочеты, исправленные студентом с помощью «наводящих» вопросов преподавателя. В полной мере овладел компетенциями.</p>	E	80-76	СРЕДНИЙ	4 (хорошо)
<p>Дан полный, но недостаточно последовательный ответ на поставленный вопрос, но при этом показано умение выделить существенные и несущественные признаки и причинно-следственные связи. Ответ логичен и изложен в терминах науки. Могут быть допущены 1-2 ошибки в определении основных понятий, которые студент затрудняется исправить самостоятельно. Достаточный уровень освоения компетенциями</p>	F	75-71	НИЗКИЙ	3 (удовлетворительно)
<p>Дан недостаточно полный и недостаточно развернутый ответ. Логика и последовательность изложения имеют нарушения. Допущены ошибки в раскрытии понятий, употреблении терминов. Студент не способен самостоятельно выделить существенные и несущественные признаки и причинно-следственные связи. Студент может конкретизировать обобщенные знания, доказав на примерах их основные положения только с помощью преподавателя. Речевое оформление требует поправок, коррекции. Достаточный уровень освоения компетенциями</p>	G	70-66	НИЗКИЙ	3 (удовлетворительно)
<p>Дан неполный ответ, представляющий собой разрозненные знания по теме</p>	H	61-65	КРАЙНЕ НИЗКИЙ	3 (удовлетво-

<p>вопроса с существенными ошибками в определениях. Присутствуют фрагментарность, нелогичность изложения. Студент не осознает связь данного понятия, теории, явления с другими объектами дисциплины. Отсутствуют выводы, конкретизация и доказательность изложения. Дополнительные и уточняющие вопросы преподавателя приводят к коррекции ответа студента на поставленный вопрос. Обобщенных знаний не показано. Речевое оформление требует поправок, коррекции. Достаточный уровень освоения компетенциями</p>				<p>рительно)</p>
<p>Не получены ответы по базовым вопросам дисциплины или дан неполный ответ, представляющий собой разрозненные знания по теме вопроса с существенными ошибками в определениях. Присутствуют фрагментарность, нелогичность изложения. Студент не осознает связь данного понятия, теории, явления с другими объектами дисциплины. Отсутствуют выводы, конкретизация и доказательность изложения. Речь неграмотная. Дополнительные и уточняющие вопросы преподавателя не приводят к коррекции ответа студента не только на поставленный вопрос, но и на другие вопросы дисциплины. Компетенции не сформированы</p>	<p>I</p>	<p>60-0</p>	<p>НЕ СФОРМИРОВАН</p>	<p>2</p>

В полном объеме материалы, необходимые для оценки знаний, умений, навыков и (или) опыта деятельности, характеризующих основные этапы формирования компетенций в процессе освоения образовательной программы, а также методические материалы, определяющие процедуры оценивания знаний, умений, навыков и (или) опыта деятельности характеризующих этапы формирования компетенций, представлены в учебно-методическом комплексе дисциплины.