

**ПРИМЕНЕНИЕ ЭФФЕКТИВНЫХ
МЕТОДОВ ОБУЧЕНИЯ
в рамках реализации проекта
«Профессионалитет»**

ГПОУ ЯО «Ярославский автомеханический колледж»



ЗАДАЧИ ПРОЕКТА «Профессионалитет»

- привлечение представителей профессиональных сообществ и активных участников рынка труда в образовательный процесс;
- сокращение сроков обучения;
- создание различных молодежных инициатив.

КОНТЕКСНОЕ ОБУЧЕНИЕ

- это обучение, при котором динамически моделируется предметное и социальное содержание профессиональной деятельности, осуществляется трансформация учебной деятельности студента в профессиональную деятельность специалиста.



«ЛИН-ЛАБОРАТОРИЯ»



В лаборатории имитируется
работа завода
ООО «Надёжные решения»
по изготовлению топливных насосов.



**LEAN
VECTOR
GROUP**



«ЛИН-ЛАБОРАТОРИЯ»



РАБОЧИЙ



ЛОГИСТ



КОМПЛЕКТОВЩИК



КОНТРОЛЕР



МАСТЕР



ДИРЕКТОР



«ЛИН-ЛАБОРАТОРИЯ»

Стандарт рабочего места Р1

Лоток под брак
«красный» 12.402

Лоток под
комплектующие 12.401.
№6 Обойма клапана - 3
шт.

Лоток под
комплектующие 12.401.
№7 Пружина клапана - 3
шт.

Лоток под
комплектующие 12.401.
№8 Пластина клапана - 3
шт.

Лоток под
комплектующие 12.401.
№9 Клапан топливного
насоса - 3 шт.

Номер рабочего места.

СОК

Разузлование сборочной
единицы.

Описание роли рабочего

Лоток под
комплектующие 12.402.
№5 Головка насоса - 1
шт.

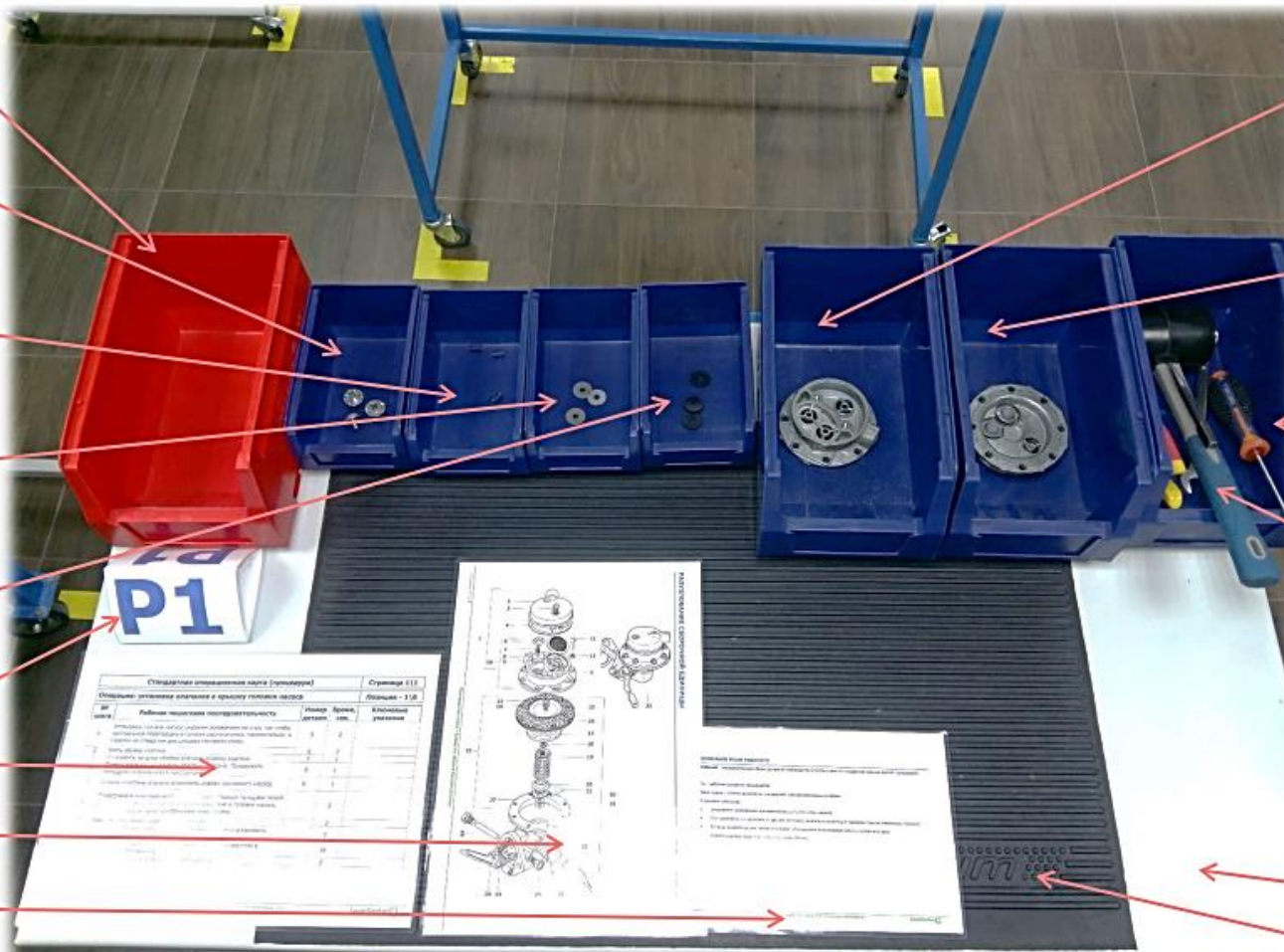
Лоток под
комплектующие 12.402.
№10 Головка с
клапанами в сборе
(готовое изделие-
образец) - 1 шт.

Лоток под инструмент
12.402.

керно слесарное,
киянка слесарная
резиновая, излишек
инструмента для
первого раунда.

Рабочий стол

Резиновый коврик.



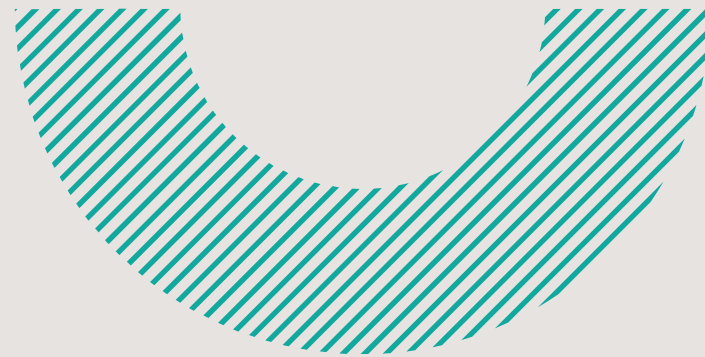
«ЛИН-ЛАБОРАТОРИЯ»

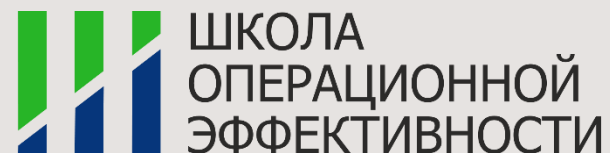


ПРОБЛЕМА	РЕШЕНИЕ
1. нет стандарта у кладовщика и нет инструкции	1. адресное хранение + стандарт на раб. месте + коммуникация по раб. месту + перестройка раб. места
2. лишние инструменты (лишние переключатели)	2. организовать рабочее место
3. лишние переключатели люфта + отходы	3. комплект деталей 3 шт
4. отходы деталей	4.
5. нарушение ТБ	5. организовать раб. место
1. загруженность 6 места	$K_2 + P_6$ + электроинструмент
2. дефект	неисправный - на склад дефектный на месте - в кратчайший срок
3. перестроить потоки люфта	→
4. отходы продукции	→ раб. место встать сразу
1. перераспределение рабочих операций	4 и 5

РЕЗУЛЬТАТЫ ОБУЧЕНИЯ

- формирование необходимых компетенций в максимально сжатые сроки;
- формирование критического мышления обучающихся;
- формирование системного понимания процессов предприятия.

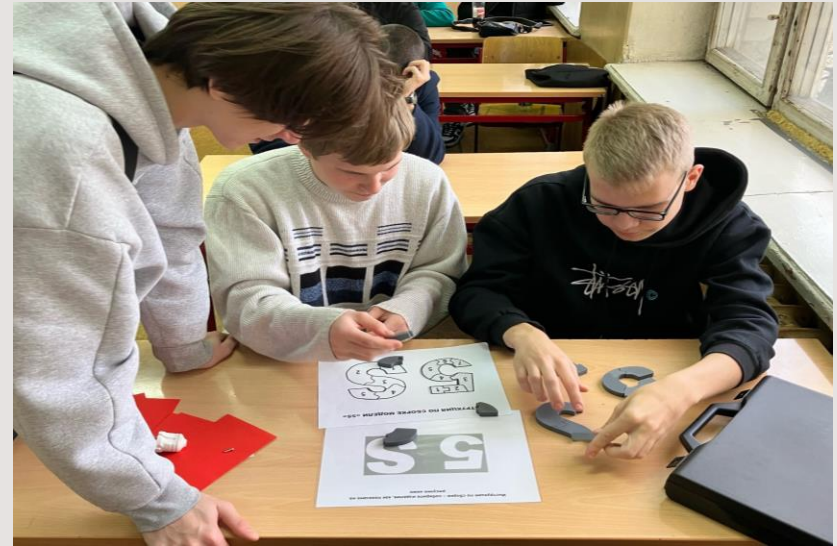




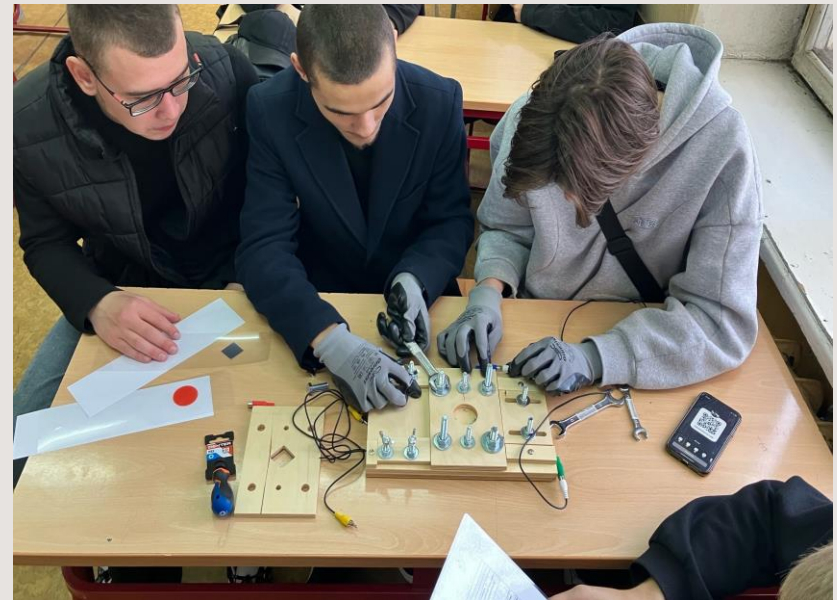
 **контакте**

vk.com/leanvector_ru

ТРЕНАЖЕР «5 S»



ТРЕНАЖЕР «СМЕД»



ТЕХНОЛОГИЯ «ПЕРЕВЕРНУТЫЙ УРОК»

15.01.23 Наладчик станков и оборудования в механообработке

Дисциплина «Основы бережливого производства»

Технология «Перевернутый урок»

Статья

В Японии и многих западных странах концепция управления качеством Lean Manufacturing (Концепция бережливого производства), которая основана на постоянном стремлении к устранению всех видов потерь и предполагает вовлечение в процесс оптимизации производства каждого сотрудника и максимальную ориентацию на потребителя, считается сегодня одной из самых эффективных моделей развития организации. Внедрение бережливого производства становится все более популярным и среди отечественных производителей, осознавших, что конкурентоспособность невозможна без значительного преобразования производства. Первоначально

ПРАКТИЧЕСКОЕ ЗАНЯТИЕ

по теме: Организация рабочего места и рабочего пространства контролера с использованием инструментов бережливого производства. Применение инструмента 5S.

Заполните таблицу

№	Этап	Необходимые действия
1	СОРТИРОВКА	
2	СОБЛЮДЕНИЕ ПОРЯДКА	
3	СОДЕРЖАНИЕ В ЧИСТОТЕ	
4	СТАНДАРТИЗАЦИЯ	
5	СОВЕРШЕНСТВОВАНИЕ	

Инструменты и методики в концепции бережливого производства

Инструменты	Описание
Just in Time	Позволяет производить продукцию в нужном количестве в нужное время – основывается на потребительском спросе и «тянущем» производстве
Кайдзен (kaizen)	Сотрудники регулярно и активно работают над совершенствованием своей деятельности, непрерывно улучшая качество
5S	Позволяет сократить потери, связанные с плохой организацией рабочего места: повышает производительность и избавляет исполнителя от затрат времени на поиск нужных инструментов, документации и т. д., создает атмосферу комфорта на рабочем месте.
Андон (Andon)	Позволяет всем сотрудникам видеть состояние производства, предупреждает, когда необходима помощь, и позволяет операторам остановить производственный процесс в случае возникновения проблем.
Канбан	Система регулирования потоков материалов и товаров внутри организации и за ее пределами – с поставщиками и заказчиками. Позволяет сократить потери, связанные с запасами и перепроизводством.
SMED	Система, позволяющая сократить потери времени, связанные с установкой заготовок.
Стандартизация работы	Позволяет документировать процессы, за счет чего создается основа для улучшения деятельности.

ТЕХНОЛОГИЯ «РКМЧП»

15.01.23 Наладчик станков и оборудования в механообработке
Дисциплина «Основы бережливого производства»
Технология «РКМЧП»



Виды потерь	Пометка о верности/неверности суждения
Перепроизводство. Осуществление работы до того, когда она будет необходима, является потерями. Это незначительный вид потерь, так как перепроизводство обычно не влияет на прибыль.	«+» Цитата не верна, т.к. <u>перепроизводство</u> <u>наихудший</u> вид потерь приводящий к образованию новых потерь и излишним затратам (возможный комментарий обучающегося после изучения материала в аудитории)
Ожидание. Ожидая кого-либо или чего-либо (подпись документа, информацию), мы несем потери. Мы не видим источником потерь бумаги, которые лежат в лотке для поступающих документов. Тем не менее, как часто мы перебираем эти бумаги в поисках того, что нам нужно? Как часто вы принимаетесь за дело перед тем, как закончить его? Чтобы ликвидировать этот вид потерь, нужно следовать правилу «завершили — подшили или выбросили».	«+»
Производственные потери: найти и ликвидировать / В. В. Постнов, Д. Ю. Уткин, К. А. Николаева [и др.]. — Текст: непосредственный // Проблемы современной экономики : материалы VII <u>Международ. науч. конф.</u> (г. Казань,	