

ИТОГОВЫЙ ТЕСТ
по дисциплине «Основы бережливого производства»

Вариант 1

Часть А

ВЫБЕРИТЕ ОДИН ПРАВИЛЬНЫЙ ОТВЕТ:

Задание 1.

КАРТОЧКА, НА КОТОРОЙ ОБОЗНАЧЕНО, КАКИЕ ДЕТАЛИ И В КАКОМ КОЛИЧЕСТВЕ НЕОБХОДИМО ДОСТАВИТЬ НА СЛЕДУЮЩИЙ ЭТАП ПРОИЗВОДСТВЕННОГО ПРОЦЕССА В БЕРЕЖЛИВОМ ПРОИЗВОДСТВЕ

- А. кайдзен
- Б. канбан
- В. джидока
- Г. андон
- Д. гемба

Задание 2.

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

- А. мура
- Б. мури
- В. муда
- Г. хейдзунка
- Д. такт

Задание 3.

ЧТО ОЗНАЧАЕТ КРАСНЫЙ СИГНАЛ-АНДОН?

- А. нормальный режим работы системы. Рабочему не надо ничего менять
- Б. рабочему необходима помощь или нужно что-то отрегулировать
- В. возникла проблема – необходимо остановить линию

Задание 4.

ФОРМУЛА РАСЧЕТА ЦЕНЫ В ТРАДИЦИОННОМ МАССОВОМ ПРОИЗВОДСТВЕ

- А. себестоимость + прибыль = цена для покупателя
- Б. цена покупателя – себестоимость = прибыль
- В. себестоимость = цена для покупателя

Задание 5.

ДЕЙСТВИЯ, НЕ ДОБАВЛЯЮЩИЕ ИЗДЕЛИЮ ЦЕННОСТЬ, ОТ КОТОРЫХ МОЖНО И НЕОБХОДИМО ОТКАЗАТЬСЯ СРАЗУ

- А. муда первого рода
- Б. муда второго рода
- В. муда третьего рода

Задание 6.

БЕРЕЖЛИВОЕ ПРОИЗВОДСТВО - ЭТО

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

ВЫБЕРИТЕ ОДИН ПРАВИЛЬНЫЙ ОТВЕТ:

Задание 7.

МУДА - ЭТО

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

Задание 8.

ТОЧНО ВОВРЕМЯ - ЭТО

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

Задание 9.

ХЕЙДЗУНКА - ЭТО

- А. участок производственной площадки, на котором ведется работа по созданию ценности
- Б. непрерывное усовершенствование потока создания ценности в целом или отдельных этапов в этом потоке
- В. метод поддержания точной последовательности производства, при которой деталь, которая первой поступила в производственный процесс, первой выходит из процесса
- Г. выравнивание производства по видам и объему продукции за определенный промежуток времени
- Д. неравномерный темп операции на разных стадиях производства, который способствует ожиданию работы и авральной работе

Задание 10.

КАЙДЗЕН - ЭТО

- А. участок производственной площадки, на котором ведется работа по созданию ценности
- Б. непрерывное усовершенствование потока создания ценности в целом или отдельных этапов в этом потоке
- В. метод поддержания точной последовательности производства, при которой деталь, которая первой поступила в производственный процесс, первой выходит из процесса
- Г. выравнивание производства по видам и объему продукции за определенный промежуток времени
- Д. неравномерный темп операции на разных стадиях производства, который способствует ожиданию работы и авральной работе

Задание 11.

ОДНА ИЗ БАЗОВЫХ ПРОБЛЕМ, КОТОРЫЕ РЕШАЕТ СИСТЕМА 5S

- А. выравнивание производства по видам и объему продукции
- Б. информация о необходимости производить нужные детали
- В. дезорганизация рабочего места
- Г. выявление дефектов
- Д. высвечивает потери и проблемы в работе оператора

ВЫБЕРИТЕ ОДИН ПРАВИЛЬНЫЙ ОТВЕТ:

Задание 12.

О КАКОМ МЕТОДЕ ВИЗУАЛИЗАЦИИ ИДЕТ РЕЧЬ НА РИСУНКЕ?

- А. Оконтуривание
- Б. Цветовая маркировка
- В. Метод дорожных знаков
- Г. Маркировка краской
- Д. «Было» — «Стало»
- Е. Графические рабочие инструкции



Задание 13.

ИНФОРМАЦИОННАЯ СИСТЕМА, КОТОРАЯ РЕГУЛИРУЕТ ПРОИЗВОДСТВО НЕОБХОДИМОЙ ПРОДУКЦИИ В НУЖНОМ КОЛИЧЕСТВЕ И В НЕОБХОДИМОЕ ВРЕМЯ В НУЖНОЕ МЕСТО НА КАЖДОМ ЭТАПЕ ПРОИЗВОДСТВА

- А. джидока
- Б. канбан
- В. 5S
- Г. 5 почему
- Д. SMED

Задание 14.

ТОЧНОЕ ИЗМЕРЕНИЕ И ФИКСИРОВАНИЕ МЕТОДОВ РАБОТЫ И ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТИ ОПЕРАЦИЙ ДЛЯ КАЖДОГО ОПЕРАТОРА, ОТОБРАЖАЮЩИХ САМЫЙ ЭФФЕКТИВНЫЙ СПОСОБ ПРОИЗВОДСТВА, ОСНОВАННЫЙ НА ДВИЖЕНИЯХ ЧЕЛОВЕКА, НАЗЫВАЕТСЯ

- А. стандартизированная работа
- Б. рабочая последовательность
- В. время такта
- Г. время цикла
- Д. межоперационный запас
- Е. стандартизация

ВЫБЕРИТЕ НЕСКОЛЬКО ПРАВИЛЬНЫХ ОТВЕТОВ:

Задание 15.

ХАРАКТЕРНЫЕ ОСОБЕННОСТИ БЕРЕЖЛИВОГО ПРОИЗВОДСТВА:

- А. Перепроизводство продукции, которая не нужна потребителю.
- Б. Выпускается только такое количество продукции, которое требуется на следующей стадии.
- В. Оборудование переналаживается медленно.
- Г. Отсутствует брак.
- Д. Нет затрат на хранение.
- Е. Происходит накопление и складирование готовых изделий.
- Ж. Сокращаются затраты на устранение брака.

Задание 16.

ХАРАКТЕРИСТИКИ СИСТЕМЫ С «ВЫТАЛКИВАНИЕМ» ИЗДЕЛИЯ (PUSH SYSTEM)

- А. каждый участок имеет производственный план
- Б. бракованная деталь не передается на следующий этап
- В. ее помощником является канбан
- Г. является особенностью традиционного массового производства
- Д. оборудование должно работать на полную мощность, вне зависимости от потребностей заказчиков

Задание 17.

ИДЕАЛЫ БЕРЕЖЛИВОГО ПРОИЗВОДСТВА

- А. физическая и психологическая безопасность
- Б. кайдзен
- В. самый ценный актив – это люди
- Г. прежде всего думай о заказчике
- Д. отсутствие дефектов

Часть Б

Задание 18.

ОТВЕТЬТЕ НА ВОПРОСЫ К БЛАНКУ СТАНДАРТИЗИРОВАННОЙ РАБОТЫ



Производственная Система «ГАЗ»

Подготовительный Лист Наблюдения

Состав. Части	От: Уст. неподвижного. стекла	Участок: 5П-Устан. неподв. стекла	Дата: 16.02.2006
	До: Фиксации уплотнителя	Время такта: 142"8	Подготовлено:
№	Общее Время Цикла	Причина Колебаний	Зарисовка Рабочих Элементов
1	134"37		1. Установить стекло на приспособление. 2. Установить уплотнитель на неподвижное стекло 3. Вставить веревку в паз уплотнителя. 4. Смазать уплотнитель глицерином. 5. Промазать уплотнитель опускного стекла глицерином. 6. Нанести мастику в паз двери. 7. Установить пластину крепления фиксатора двери. - переход 8. Взять стекло с приспособления. - переход 9. Установить неподвижное стекло в проем. Вытащить веревку 10. Взять уплотнитель опускного стекла. - переход 11. Установить уплотнитель опускного стекла. 12. Зафиксировать уплотнитель опускного стекла. - переход к началу цикла
2	130"70		
3	136"09		
4	147"36		
5	146"18		
6	141"77		
7	131"51		
8	133"17		
9	146"37		
10	147"80		

Колебания	16"29
-----------	-------

Объяснение условных знаков: X Зачеркнуть ошибку; ○ Обвести наибол. время; _____ Подчеркнуть повтор. наименьшее время

Бланки стандартизированной работы

- Сколько замеров проведено?
- Из скольких элементов состоит операция?
- Сколько переходов в операции?
- Что означает подчеркнутое время?

Задание 19.

ЧТО ОЗНАЧАЮТ ОБВЕДЕННЫЕ НА КАРТЕ ПОЗИЦИИ. РАСШИФРУЙТЕ ПОДРОБНО ЗАПИСЬ

12 Северный

1-1-В

Ручка
стеклоподъемника
4301 – 6104066 – 10



10 шт.

1-1-С

Экспедиция № 7

Задание 20.

ПЕРЕЧИСЛИТЕ ТИПЫ МУДА

Задание 21.

ПЕРЕЧИСЛИТЕ ШАГИ СИСТЕМЫ 5С В ПРАВИЛЬНОЙ ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТИ

Задание 22.

ПЕРЕЧИСЛИТЕ ИЗВЕСТНЫЕ ВАМ ИНСТРУМЕНТЫ БЕРЕЖЛИВОГО ПРОИЗВОДСТВА

Задание 23.

РЕШИТЕ ЗАДАЧУ. РАССЧИТАЙТЕ ВРЕМЯ ТАКТА ДЛЯ ЗАДАННЫХ УСЛОВИЙ.

Работа осуществляется в 2 смены. Фонд времени в смену – 9 часов. Плановые перерывы внутри смены: три по 15 минут каждый. Производственная программа на 2 смены – 100 штук.