

Документ подписан простой электронной подписью  
 Информация о владельце:  
 ФИО: Попов Анатолий Николаевич  
 Должность: директор  
 Дата подписания: 18.05.2021 09:30:55  
 Уникальный программный ключ:  
 1e0c38dcc0aee73cee1e5c09c1d5873fc7497bc8

**Аннотация рабочей программы дисциплины Б1.В.ДВ.04.02**

**Основы бережливого производства**

**Направление подготовки: 23.05.05 СИСТЕМЫ ОБЕСПЕЧЕНИЯ ДВИЖЕНИЯ ПОЕЗДОВ**

**Профиль: Автоматика и телемеханика на железнодорожном транспорте**

Объем дисциплины: 4 ЗЕТ

<b>1. ЦЕЛИ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)</b>	
1.1	Целью преподаваемой дисциплины является обеспечение фундаментальной подготовки специалистов в области современных процессов управления предприятием, которые позволят решать практические задачи при проведении проектов построения бережливого предприятия
1.2	Задачами изучения дисциплины являются формирование: знаний: условий и принципов функционирования предприятий в условиях рыночной экономики; методов определения и рационального использования производственных ресурсов; принципов управления хозяйственной деятельностью на предприятии. умений: выполнять конкретные экономические расчеты; делать выводы по результатам расчёта показателей и предлагать решения по их улучшению; разрабатывать проекты в сфере экономики и бизнеса, выбирая наиболее рациональные пути реализации хозяйственных решений с учетом ресурсных ограничений. навыков: расчета и анализа экономических показателей деятельности предприятия; сокращения потерь от внедрения технологии бережливого производства; внедрения технологий бережливого производства.
1.3	При наличии обучающихся из числа лиц с ограниченными возможностями здоровья, которым необходим особый порядок освоения дисциплины (модуля), по их желанию разрабатывается адаптированная к ограничениям их здоровья рабочая программа дисциплины (модуля).

<b>2. КОМПЕТЕНЦИИ ОБУЧАЮЩЕГОСЯ, ФОРМИРУЕМЫЕ В РЕЗУЛЬТАТЕ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)</b>	
<b>ПКС-2: способен анализировать технологические процессы эксплуатации, технического обслуживания и ремонта систем автоматизации и телемеханики железнодорожного транспорта как объект управления</b>	
<b>Код и наименование индикатора достижения компетенции</b>	
ПКС-2.1	Разрабатывает и анализирует карты технологических процессов на производство работ по техническому обслуживанию и ремонту устройств и систем автоматизации и телемеханики железнодорожного транспорта;
ПКС-2.2	Определяет нарушения и отступления от нормативных показателей технологических процессов по техническому обслуживанию, модернизации и ремонту устройств и систем автоматизации и телемеханики железнодорожного транспорта;
ПКС-2.3	Разрабатывает корректирующие мероприятия, направленные на устранение выявленных нарушений и отступлений от нормативных показателей технологических процессов по техническому обслуживанию, модернизации и ремонту устройств и систем автоматизации и телемеханики железнодорожного транспорта;
ПКС-2.4	Применяет в своей профессиональной деятельности нормативную документацию в области качества, в том числе документы по качеству ОАО «РЖД» (технические регламенты, санитарные нормы и правила, технические условия и другие нормативные документы).

<b>3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)</b>				
<b>Код занятия</b>	<b>Наименование разделов и тем /вид занятия/</b>	<b>Семестр / Курс</b>	<b>Часов</b>	<b>В форме ИИ</b>
	<b>Раздел 1. Бережливое производство в рамках других моделей повышения эффективности</b>			
1.1	Бережливое производство в рамках других моделей повышения эффективности /Лк/	8	2	0
	<b>Раздел 2. Создание базовых условий для реализации модели бережливого производства</b>			

2.1	Создание базовых условий для реализации модели бережливого производства /Лк/	8	6	0
2.2	Модели бережливого производства /Пр/	8	2	0
	<b>Раздел 3. Организация внедрения модели бережливого производства на предприятии</b>			
3.1	Организация внедрения модели бережливого производства на предприятии /Лк/	8	6	0
3.2	Построение производственного потока на рабочем участке по системе Кайдзен /Пр/	8	2	0
3.3	5С – система организации рабочего места /Пр/	8	2	0
	<b>Раздел 4. Основные проблемы внедрения моделей бережливого производства</b>			
4.1	Основные проблемы внедрения моделей бережливого производства /Лк/	8	6	0
4.2	Построение производственного потока на рабочем участке по системе «Точно-вовремя -ИТ» /Пр/	8	4	0
4.3	Инструменты бережливого производства /Пр/	8	4	0
	<b>Раздел 5. Алгоритм внедрения бережливого производства в организации</b>			
5.1	Алгоритм внедрения бережливого производства в организации /Лк/	8	6	0
5.2	Представление бизнес-процессов как потоков создания ценности /Пр/	8	4	
5.3	Проектирование работ по внедрению систем бережливого производства /Пр/	8	4	0
5.4	Заполнение дорожной карты, тактического плана реализации проекта и карточки проекта /Пр/	8	4	0
	<b>Раздел 6. Бережливая внутрипроизводственная логистика</b>			
6.1	Бережливая внутрипроизводственная логистика /Лк/	8	6	
6.2	Стандартные операционные карты /Пр/	8	4	0
6.3	Метод стандартизированной работы /Пр/	8	2	0
	<b>Раздел 7. Самостоятельная работа /Ср/</b>	8	79,75	0
	<b>РГР, Зачет /К/</b>	8	0,25	0