**ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНАЯ ПРОГРАММА**

**«Методы бережливого производства. Организация рабочих мест (на основе 5S)»**

**ЦЕЛЬ И ПЛАНИРУЕМЫЕ РЕЗУЛЬТАТЫ ОБУЧЕНИЯ**

 Целью реализации программы является формирование теоретических понятий и терминов методики 5 S, закрепление навыков 5 S в виде поведенческих стереотипов персонала.

 Программа направлена на освоение следующих профессиональных компетенций

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Профессиональные компетенции | Умения | Знания |
| 1. Сортировка
 | - Избавление от ненужных вещей; - Очистка рабочего места. | - Понятие границ рабочего места;- Критерии сортировки;- Время на сортировку;- Определение и маркировка несущественных предметов. |
| 1. Соблюдение порядка
 | - Организация хранения необходимых вещей, которая позволяет быстро и просто их найти и использовать | - Принципы хранения инструментов и приспособлений;- Методы визуализации;- Принципы экономии движений. |
| 1. Содержание в чистоте
 | - Соблюдение рабочего места в чистоте и порядке;- Выработка и выполнение мер по устранению несоответствий и их причин;- Выявление неисправностей оборудования, несоответствий всех видов и их причин. | - Регламент осуществления генеральной уборки;- Правила проведения уборки и эксплуатации оборудования;- Ключевые места для обеспечения контроля правильной работы оборудования;- План очистки. |
| 1. Стандартизация
 | - Документированное оформление технологических операций;- Использование стандартных инструментов и внедрение и популяризация лучшего опыта. | - Правила работы;- Параметры контроля;- Стандартизация оборудования. |
| 1. Совершенствование
 | - Поддержание процесса улучшений; - Контроль за технологическими операциями;- Внедрение системы 5S в корпоративную культуру. | - Упрощение процедур/оптимизация технологических методов. |

1. **УЧЕБНЫЙ ПЛАН**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **№ п/п** | **Наименование темы** | **Кол-во****часов** |
| **I** | **Теоретическая часть.** | ***12*** |
| 1. | Эффективность производственной системы как фактор конкурентоспособности.Концепция «Бережливого производства».Семь видов потерь. | 2 |
| 2. | Связь «Бережливого производства» и этапов жизненного цикла продукции Требования ISO/TS 16949 и потребителя к эффективности компании | 1 |
| 3. | 5S – инструмент организации рабочего пространства для эффективного исполнения функций | 2 |
| 4.  | Этап «Сортировка».«Кампания красных ярлыков» | 1 |
| 5. | Этап «Создание соответствующих рабочих мест». Связь этапа со стандартизацией и визуальным управлением. Основные шаги его внедрения | 1 |
| 6. | Этап «Содержание в чистоте». Управление загрязнениями. | 1 |
| 7. | Этап «Систематизация и стандартизация». Основные шаги внедрения этапа. | 1 |
| 8. | Этап «Соблюдение и совершенствование». Система Кайдзен | 1 |
| 9. | Аудит 5SИзмерение, анализ и улучшение. | 2 |
| **II** | **Практическая часть.** | ***8*** |
| 1. | Подготовительный этап | 2 |
| 2. | Работа на производстве | 4 |
| 3. | Работа в учебном классе | 2 |
| **III** | **Итоговая аттестация( экзамен)** | ***4*** |
|  | **ИТОГО** | **24** |