|  |  |
| --- | --- |
|  |  |

КОНКУРСНОЕ ЗАДАНИЕ КОМПЕТЕНЦИИ

«БЕРЕЖЛИВОЕ ПРОИЗВОДСТВО»

(Юниоры)

*Отборочного (межрегионального) этапа* Чемпионата по профессиональному мастерству «Профессионалы» в 2025 г.

 Нижегородская область

2025г.

Конкурсное задание разработано экспертным сообществом и утверждено Менеджером компетенции, в котором установлены нижеследующие правила и необходимые требования владения профессиональными навыками для участия в соревнованиях по профессиональному мастерству.

**Конкурсное задание включает в себя следующие разделы:**

[1. ОСНОВНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ КОМПЕТЕНЦИИ 4](#_Toc142037183)

[1.1. Общие сведения о требованиях компетенции 4](#_Toc142037184)

[1.2. Перечень профессиональных задач специалиста по компетенции «Бережливое производство» 4](#_Toc142037185)

[1.3. Требования к схеме оценки 10](#_Toc142037186)

[1.4. Спецификация оценки компетенции 10](#_Toc142037187)

[1.5. Конкурсное задание 11](#_Toc142037188)

[1.5.1. Разработка/выбор конкурсного задания 11](#_Toc142037189)

[1.5.2. Структура модулей конкурсного задания (инвариант/вариатив) 12](#_Toc142037190)

[2. СПЕЦИАЛЬНЫЕ ПРАВИЛА КОМПЕТЕНЦИИ 17](#_Toc142037191)

[2.1. Личный инструмент конкурсанта 20](#_Toc142037192)

[2.2.Материалы, оборудование и инструменты, запрещенные на площадке 20](#_Toc142037193)

[3. ПРИЛОЖЕНИЯ 20](#_Toc142037194)

**ИСПОЛЬЗУЕМЫЕ СОКРАЩЕНИЯ**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  | *ОТ и ТБ* | *Охрана труда и техника безопасности* |
|  | *ТД* | *Технологическая документация* |
|  | *ТК* | *Требования компетенции* |
|  | *СР* | *Стандартизированная работа* |
|  | *РС* | *Рабочий стандарт* |
|  | *КРС* | *Карты стандартизированной работы* |
|  | *РП* | *Решение проблем* |
|  | *ТТ* | *Время такта* |
|  | *Тц* | *Время цикла* |

1. ОСНОВНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ КОМПЕТЕНЦИИ

1.1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ О ТРЕБОВАНИЯХ КОМПЕТЕНЦИИ

Требования компетенции (ТК) «Бережливое производство» определяют знания, умения, навыки и трудовые функции, которые лежат в основе наиболее актуальных требований работодателей отрасли.

Целью соревнований по компетенции является демонстрация лучших практик и высокого уровня выполнения работы по соответствующей рабочей специальности или профессии.

Требования компетенции являются руководством для подготовки конкурентоспособных, высококвалифицированных специалистов / рабочих и участия их в конкурсах профессионального мастерства.

В соревнованиях по компетенции проверка знаний, умений, навыков и трудовых функций осуществляется посредством оценки выполнения практической работы.

Требования компетенции разделены на четкие разделы с номерами и заголовками, каждому разделу назначен процент относительной важности, сумма которых составляет 100.

1.2. ПЕРЕЧЕНЬ ПРОФЕССИОНАЛЬНЫХ ЗАДАЧ СПЕЦИАЛИСТА ПО КОМПЕТЕНЦИИ «БЕРЕЖЛИВОЕ ПРОИЗВОДСТВО»

*Перечень видов профессиональной деятельности, умений и знаний, и профессиональных трудовых функций специалиста (из ФГОС/ПС/ЕТКС.) и базируется на требованиях современного рынка труда к данному специалисту*

*Таблица №1*

**Перечень профессиональных задач специалиста**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **№ п/п** | **Раздел** | **Важность в %** |
| 1 | **Ознакомление с технологическим процессом** | 2,75 |
| Специалист должен знать и понимать:* основные виды производств, принципы их

 организации и функционирования;* применяемое в производственном процессе оборудование, правила его технической эксплуатации;

- подходы и методы применения бережливых технологий, их влияние на бизнес цели организации;* виды потерь и способы их исключения;

- нормативные требования и передовые методики в области охраны труда и эргономики;- принципы безопасной работы с инструментом и оборудованием; - виды опасных производственных факторов на промышленных объектах. |  |
| Специалист должен уметь:- проводить диагностику производственных  процессов для определения операционной эффективности;- работать с предоставленной технической, методической, сопроводительной документацией, анализировать ее и делать выводы; * правильно определять последовательность выполнения технологических операций;
* выстраивать технологические процессы с

 максимальной ориентацией на результат;- выявлять, анализировать и минимизировать все виды потерь;* поддерживать эргономичные, безопасные условия

 труда;* определять причины возникновения нарушений

 требований охраны труда и предлагать улучшения по их исключению;- разрабатывать стандарты по безопасности работы. |  |
| 2 | **Применение инструментов бережливого производства при построении бизнес процессов** | 8,25 |
| Специалист должен знать и понимать:* основные подходы в применении инструментов бережливого производства, их назначение, влияние на бизнес цели организации;
* взаимосвязь инструментов между собой и их влияние на результаты деятельности;
* важность анализа производственного процесса по 4М (оборудование, материал, человек, метод);
* важность видения идеального состояния;
* цикл проведения усовершенствований;

- важность предложений по улучшениям. |  |
| Специалист должен уметь:* применять инструменты бережливого производства при построении бизнес процессов, в зависимости от вида производства и решаемой проблемы;
* анализировать процессы по 4М (оборудование, материал, человек, метод);
* постоянно следовать циклу усовершенствования: «Стандартизация работы → Высвечивание проблемы →Нахождение реальной причины → Решение (усовершенствование) → Стандартизация работы»;

- готовить предложения по улучшению процессов. |  |
| 3 | **Разработка стратегии достижения целевых показателей, внедрение «кайзенов»** | 32,00 |
| Специалист должен знать и понимать:* необходимость достижения бизнес целей;
* подходы в области повышения операционной эффективности, их влияние на процессы производства и создание конечной продукции;
* требования к целям и задачам;
* основные разделы стратегии развития бизнеса;

- важность разработки плана мероприятий по достижению целевых показателей. |  |
| Специалист должен уметь:* подбирать инструменты и подходы к повышению операционной эффективности;
* определять логику внедрения инструментов бережливого производства и необходимые ресурсы;
* строить математические и вероятностные модели при реализации предложений по улучшениям;
* разрабатывать и реализовать стратегию достижения целей;
* разрабатывать детальный план по достижению целевых показателей;
* выявлять потери в бизнес-процессах, предлагать пути улучшения;
* применять подходы «кайдзен» в работе;
* использовать коммуникационные приемы для объяснения бизнес-процессов.
 |  |
| 4 | **Стандартизированная работа** | 17,00 |
| Специалист должен знать и понимать:* виды работы;
* принципы стандартизированной работы в зависимости от технологического процесса;
* понятие времени такта;
* понятие циклической работы;
* понятие стандартного незавершенного запаса на рабочем месте;
* условия и правила проведения хронометража работы;

- виды бланков стандартизированной работы, их назначение, правила разработки;- правила организации рабочей зоны с учетом промышленной эргономики;- виды стандартов, их назначение, правила разработки. |  |
| Специалист должен уметь:* работать с технологической документацией;
* разделять работу оператора по видам;
* применять шаги СР в зависимости от технологического процесса;
* рассчитывать время такта;
* определять циклическую работу оператора и организовать ее;
* определять стандартный незавершенный задел;
* проводить хронометраж работы оператора;
* проводить анализ ситуации на рабочем месте, используя бланк стандартизированной работы;

- эффективно организовать рабочую зону с соблюдением правил эргономики. |  |
| 5 | **Выполнение работы по стабилизации процесса** | 8,00 |
| Специалист должен знать и понимать:* технические требования, предъявляемые к продукции, значение инструмента бережливого производства «Решение проблем по качеству методом одна за одной»;
* требования, предъявляемые к сырью, полуфабрикатам, материалам, используемым в технологическом процессе;
* подходы к определению оптимальной численности персонала с применением инструмента бережливого производства «СР»;

- подходы к определению оптимального количества сырья, полуфабрикатов, материалов, используемых в технологическом процессе для каждой технологической операции с применением  инструмента бережливого производства «Тянущая система». |  |
| Специалист должен уметь:* правильно определять последовательность технологических операций;
* выстраивать технологические процессы с максимальной ориентацией на требования заказчика по качеству, срокам;

- рассчитывать оптимальную численность технологического процесса в соответствии с требованиями заказчика;- рассчитывать минимально необходимый запас сырья, материалов, полуфабрикатов, используемых в технологическом процессе для каждой технологической операции. |  |
| 6 | **Передача знаний, навыков и эффективные коммуникации** | 12,00 |
| Специалист должен знать и понимать:- принципы эффективного представления информации с учетом целевой аудитории и для достижения различных целей;- особенности восприятия информации с использованием различных каналов коммуникаций;- инструменты привлечения, удержания внимания и вовлечения аудитории;- инструменты работы с возражениями и вопросами;- принципы построения эффективных коммуникаций;* основные принципы работы в команде;
* методы решения конфликтных ситуаций;

- важность эффективного общения и навыков профессиональных коммуникаций. |  |
| Специалист должен уметь:- устанавливать контакт с аудиторией;- применять инструменты работы с сопротивлением и возражением;- работать со сложными участниками, управлять конфликтными ситуациями, переводить их в продуктивное взаимодействие;- формировать логичную структуру и содержание при составлении письменной документации;- взаимодействовать с различной целевой аудиторией с использованием инструментов письменной и устной коммуникации;- эффективно выстраивать устную речь для донесения необходимой информации; - применять инструменты влияния, убеждения и мотивации при построении взаимодействия;- предоставлять объективную обратную связь;- применять инструменты активного слушания. |  |
| 7 | **Расчет экономической эффективности проведенных улучшений**  | 6,00 |
| Специалист должен знать и понимать:* основы экономики производства;
* принципы расчета объёмов выпуска готовой продукции, потребности в основных и вспомогательных материалах;
* подходы к определению оптимальной численности персонала;
* принципы расчета производительности труда;
* принципы расчета основных экономических показателей деятельности предприятия (маржинальная прибыль, рентабельность, точка безубыточности);

- структуру затрат, пути ее снижения за счет применения бережливых технологий. |  |
| Специалист должен уметь:* рассчитывать оптимальную численность персонала;
* рассчитывать минимально необходимый запас сырья, материалов, полуфабрикатов, используемых в технологическом процессе для каждой технологической операции;
* анализировать структуру затрат, предлагать пути снижения затрат с применением подходов бережливого производства;

- рассчитывать основные экономические показатели деятельности организации. |  |
| 8 | **Анализ данных. Подготовка отчетной документации** | 14,00 |
| Специалист должен знать и понимать:* требования, предъявляемые к разработке и оформлению отчетного материала в формате «было-стало»;
* назначение рабочей документации;
* важность правильного подхода к подготовке отчетного и презентационного материала с учетом целевой аудитории, регламента, значения командной работы во время презентации, умения правильно аргументировать.
 |  |
| Специалист должен уметь:* разрабатывать и оформлять отчетный материал в формате «было-стало»;
* проводить сравнительный анализ производственного процесса по всем заданным показателям;
* систематизировать информацию и использовать принципы графической интерпретаций информации в различных форматах представления;
* формировать презентации и визуальные материалы на основе принципов эффективного восприятия информации;
* использовать разнообразные методы донесения информации;
* эффективно работать совместно с командой участников процесса;

- предоставлять обратную связь. |  |

***Проверить/соотнести с ФГОС, ПС, Отраслевыми стандартами***

1.3. ТРЕБОВАНИЯ К СХЕМЕ ОЦЕНКИ

Сумма баллов, присуждаемых по каждому аспекту, должна попадать в диапазон баллов, определенных для каждого раздела компетенции, обозначенных в требованиях и указанных в таблице №2.

*Таблица №2*

**Матрица пересчета требований компетенции в критерии оценки**

|  |  |
| --- | --- |
| **Критерий/Модуль** | **Итого баллов за раздел ТРЕБОВАНИЙ КОМПЕТЕНЦИИ** |
| **Разделы ТРЕБОВАНИЙ КОМПЕТЕНЦИИ** |  | **A** | **Б** | **В** | **Г** | **Д** | **Е** | **Ж** | **З** |  |
| **1** | 2,00 | 0,75 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 2,75 |
| **2** | 1,25 | 3,00 | 0 | 0 | 0 | 0 | 4,00 | 0 | 8,25 |
| **3** | 0 | 0 | 26,00 | 0 | 0 | 0 | 0 | 6,00 | 32,00 |
| **4** | 12,75 | 2,25 | 0 | 2,00 | 0 | 0 | 0 | 0 | 17,00 |
| **5** | 0 | 0 | 0 | 2,00 | 0 | 6,00 | 0 | 0 | 8,00 |
| **6** | 0 | 0 | 0 | 0 | 12,00 | 0 | 0 | 0 | 12,00 |
| **7** | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 6,00 | 0 | 0 | 6,00 |
| **8** | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 14,00 | 14,00 |
| **Итого баллов за критерий/****модуль** | 16 | 6 | 26 | 4 | 12 | 12 | 4 | 20 | **100** |

1.4. СПЕЦИФИКАЦИЯ ОЦЕНКИ КОМПЕТЕНЦИИ

Оценка Конкурсного задания будет основываться на критериях, указанных в таблице №3:

*Таблица №3*

**Оценка конкурсного задания**

|  |  |
| --- | --- |
| **Критерий** | **Методика проверки навыков в критерии** |
| **А** | Снятие текущего состояния технологического процесса | Проверяется подготовка рабочего места в соответствии с требованиями ОТ и ТБ и инструкцией участника. Правильное определение технологической последовательности рабочих элементов. Выявление всех видов потерь на рабочем месте. |
| **Б** | Анализ текущего состояния  | Выполнение расчётов темпов работы производства, работа с хронометром (выполнение требуемых замеров). Заполнение карты СР. |
| **В** | Стратегический подход достижения целей | Проводится оценка выполненных расчетов, правильности применения полученных данных, заполнение таблицы сбалансированной работы. Проверяются предложенные расчеты показателей по улучшению рабочего места сборки изделия, «кайзены», направленные на исключение проблем. |
| **Г** | Стандартизация процесса | Проводится оценка построения целевого состояния технологического процесса. Определение незавершенного задела. Применение системы 5S. Разработка цепочки помощи по направлениям: безопасность, оснастка, обеспечение комплектующими изделиями, качество.  |
| **Д** | Стабилизация процесса  | Подготовка предложений, направленных на улучшение качества процесса |
| **Е** | Стандарт выполнения работы | Разработка стандарта выполнения операций на рабочем месте. |
| **Ж** | Оценка эффективности внедрённых усовершенствований | Проверяется анализ итогов работы в формате «было-стало». Правильность расчетов основных экономических показателей. |
| **З** | Отчет по итогам работы | Проводится оценка подготовленных отчетных документов, сравнительного анализа производственного процесса по всем заданным показателям. Оценка оформления презентации – определение целей выполненной работы, необходимых расчетов по улучшению рабочего места в виде схем, таблиц, анализа подготовленной информации. Эффективное представление презентации, использование различных методов донесения информации. |

1.5. КОНКУРСНОЕ ЗАДАНИЕ

Общая продолжительность Конкурсного задания[[1]](#footnote-1): 12 ч.

Количество конкурсных дней: 3 дня

Вне зависимости от количества модулей, КЗ должно включать оценку по каждому из разделов требований компетенции.

Оценка знаний участника должна проводиться через практическое выполнение Конкурсного задания. В дополнение могут учитываться требования работодателей для проверки теоретических знаний / оценки квалификации.

1.5.1. Разработка/выбор конкурсного задания

[https://disk.yandex.ru/client/disk/Межрегион%20юниоры%20БП](https://disk.yandex.ru/client/disk/%D0%9C%D0%B5%D0%B6%D1%80%D0%B5%D0%B3%D0%B8%D0%BE%D0%BD%20%D1%8E%D0%BD%D0%B8%D0%BE%D1%80%D1%8B%20%D0%91%D0%9F)

Конкурсное задание состоит из 8 модулей, включает обязательную к выполнению часть (инвариант) 7 модулей и вариативную часть – 1 модуль. Общее количество баллов конкурсного задания составляет 100.

1.5.2. Структура модулей конкурсного задания

**Модуль А. *Снятие текущего состояния технологического процесса (инвариант)***

*Время на выполнение модуля 2 часа*

**Задание :** *Работа с ТД. Наблюдение за выполнением операций. Выявление видов потерь на рабочем месте.*

Участник конкурса и оператор (волонтер) знакомятся с инструкцией по выполнению работы (Приложения 4.1, 4.2). Оператор выполняет работу по сборке изделия, конкурсант проводит наблюдение за работой оператора при текущем состоянии технологического процесса и выявляет потери на рабочем месте. Основная задача участника – провести оценку текущего состояния технологического процесса, на основе которой составляется карта СР (Приложение 4.2).

Участнику необходимо заполнить подготовительный лист наблюдения (Приложение 4.4) - оценить Тц оператора, выявить колебания Тц, обозначить всю работу, выполняемую оператором.В процессе первичного наблюдения необходимо выполнить 10 замеров общего Тц. Время цикла Тц – это время выполнения всех элементов одного цикла (одной операции).

**Модуль Б. *Анализ текущего состояния (инвариант)***

*Время на выполнение модуля 2 часа*

**Задание:** *Расчет темпов работы производства. Работа с хронометром. Заполнение карт стандартизированной работы.*

 Участник конкурса отмечает наличие потерь в процессе работы, выполняет расчет Тт (Приложение 4.4). Заполняет подготовительный лист наблюдения (Приложение 4.3), лист наблюдения ручной работы (Приложение 4.5), объединенную КСР (Приложение 4.6).

 Участник заполняет лист наблюдения ручной работы с целью проведения оценки длительности и стабильности выполнения каждого отдельного элемента и перехода операции, которая позволит локализовать проблемы, выявить потери полезного времени и обозначить проблемные места на операции, над которыми нужно работать в первую очередь:

* разбить операции на элементы, которая проводится на основании данных

подготовительного листа наблюдений;

* выбрать точку отсчета;
* произвести хронометраж;
* заполнить лист наблюдения ручной работы;
* суммировать наименьшие значения всех строк (всех рабочих элементов и

переходов), записать снизу в листе наблюдений: Σt min = \_\_\_\_\_.

Участник заполняет объединенную карту СР для наглядного графического отображения времени полезной работы, времени переходов, времени работы оборудования и времени ожидания.

Участникам необходимо заполнить таблицу сбалансированной работы(Приложение 4.7)- этот документ позволяет определить уровень стабильности процесса, уровень загрузки оператора, служит наглядным отражением эффективности проведенных изменений, а также помогает провести сравнительный анализ группы рабочих мест.

Участник готовит план мероприятий по достижению целевого состояния (Таблица 4).

*Таблица 4.*

**План мероприятий достижения целевого состояния**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| № | Проблема | Мероприятие (кайзен) | Время |
| до | цель | после |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |

**Модуль В. *Стратегический подход достижения целей (инвариант)***

*Время на выполнение модуля 2 часа*

**Задание:** *Разработка стратегии по рабочему месту. Разработка и внедрение «кайзенов».*

Участникам конкурса необходимо разработать стратегию по рабочему месту. Необходимо определить целевое Тц каждой операции, необходимое количество операторов для выполнения работы. Необходимо разработать и внедрить «кайзены» (Приложение 4.8).

Для определения целевого время цикла каждой операции необходимо взять чистое время цикла без потерь и переходов.

При разработке стратегии необходимо ориентироваться на будущее эталонное состояние рабочего места и учитывать все планируемые изменения, исходя из критериев эталонного рабочего места.

**Критерии эталонного рабочего места**

***Человек***

* + Работа двумя руками.
	+ Не пересечение движения операторов.
	+ Отсутствие ожидания внутри цикла.
	+ Стремящиеся к нулю колебания.
	+ Минимальное время переходов.
	+ Отсутствие периодической работы.
	+ Отсутствие лишних движений из-за обхода преград в рабочей зоне оператора (острые углы, выступающие элементы стеллажей, столов, склизов, пультов управления).
	+ Отсутствие наклонов, поворотов туловища, двойного касание деталей перекладки деталей.
* Одинаковое выполнение операций разными операторами.
* Загрузка не менее 95%.
* Контрольные операции переданы оператору.
* Вход и выход потока контролирует один оператор.
* Отсутствие перепадов высот в рабочей зоне.

***Метод***

* + Разметка на рабочем месте начала и конца операции и зоны оператора.
	+ Наличие «андона» и точки его включения.
	+ Наличие документов по стандартизированной работе и стандарты.
	+ Визуализация времени такта.
	+ Организация набора операций в соответствии с функциональным признаком.
	+ Постоянное улучшение рабочего места (кайзены).
	+ Перекрытие машинного и ручного времени.
	+ Передача деталей внутри потока по одной штуке.
	+ Подача материалов в соответствии с тянущей системой.

***Оборудование***

* Определено оптимальное место вспомогательного инструмента.
* Обрабатывающий инструмент расположен рядом со станком и визуализировано место для нового и отработанного инструмента.
* Обеспечен автоматический подвод/отвод обрабатывающего инструмента.
* Кнопки включения цикла максимально приближены к месту загрузки деталей и находятся по ходу движения оператора.
* Пульты управления (наладка оборудования) не мешают оператору.
* Наличие регламентов, стандартов и графиков обслуживания оборудования.
* Одинаковая высота зоны обработки детали (по месту установки/съема деталей).

***Материалы***

* Идентификация места расположения тары.
* Наличие стеллажей под готовую продукцию и порожнюю тару.
* Наличие места под тару для отходов и дефектной продукции.

***Условия труда***

* Чистота на рабочем месте.
* Освещенность, температурный режим.
* Перемещение операторов на одном уровне (отсутствие перепадов по высоте).
* Подъем или перемещение контейнера вручную с деталями с усилием, не превышающей требования правил безопасности.

Прежде чем внедрять усовершенствование, необходимо объяснить оператору, для чего проводится изменение.

Поняв проблему, необходимо выяснить причину возникновения проблемы и разработать усовершенствование. Прежде чем внедрять усовершенствование, важно убедиться в результативности намеченного решения. Для этого необходимо спланировать и провести эксперимент, который позволит оценить результат. Затем провести оценку полученного результата и принять решение либо о внедрении усовершенствования, либо о его доработке.

**Модуль Г. *Стандартизация процесса (инвариант)***

*Время на выполнение модуля 1 час*

**Задание:** *Определение цикличности работы и ее организация. Определение необходимого стандартного незавершенного задела. Применение системы 5 S. Хронометраж и заполнение карты стандартизированной работы.*

Участнику конкурса необходимо выстроить эффективную последовательность выполнения операций, основанную на движениях оператора, обеспечивающую качество и безопасность.

Определить стандартный незавершенный задел – количество материалов, необходимое оператору для постоянного поддержания циклической работы.

Необходимо внедрить систему «5S», направленную на повышение безопасности, качества, производительности.

**Модуль Д. *Стабилизация процесса (инвариант)***

*Время на выполнение модуля 1 час*

**Задание:** *Подготовка предложений, направленных на улучшение качества процесса*

 Участнику необходимо организовать работу склада и определить место хранения комплектующих изделий на складе. Он обозначает место хранения комплектующих, подписывает их наименования. Выполняет расчет необходимого количества тары и подбирает тару под комплектующие изделия.

**Модуль Е. *Стандарт выполнения работы (вариатив)***

*Время на выполнение модуля 1 час*

**Задание:** *Разработка рабочего стандарта выполнения операций на рабочем месте.*

 Участнику необходимо разработать РС выполнения технологической операции (Приложение 4.9).

Требования к оформлению РС:

* в графе «Наименование элемента» РС указывают перечень выполняемых элементов в необходимой последовательности;
* в графе «Качество» - критерии по качеству выполнения элемента - на что необходимо обратить внимание, как проверить тот или иной параметр, каковы должны быть действия в случае возникновения отклонений;
* в графе «Безопасность» - ключевые моменты по безопасности - требования при выполнении работы, средства защиты и т.д. данного элемента;
* в графе «Инструмент» - необходимый инструмент, оснастка и средства измерения;
* в графе «Комплект» - используемые материалы и детали;
* в графе «Эскиз» схематично изображается выполняемая на оборудовании работа, при необходимости отражаются места контроля;
* эскизы необходимо оформлять фотографиями. На графических иллюстрациях выполняемой операции необходимо выделять кружками и стрелками места обработки/ воздействия /контроля и др. Допускается схемы, эскизы, фото прикладывать к РС с нумерацией в привязке к элементам;
* в разделе «Безопасность» требования указываются с привязкой к конкретным элементам операции;
* при разработке раздела «качество» выполнение каждой операции должно быть оценено с точки зрения соответствия требованиям по качеству.

Участник конкурса проводит обучение оператора после внедрения изменений, основываясь на разработанный рабочий стандарт.

**Модуль Ж: Оценка эффективности внедренных усовершенствований *(инвариант)***

*Время на выполнение модуля* *1 час*

**Задания:** *Расчет численности персонала. Определение экономической эффективности работы*

Участник рассчитывает экономические показатели в формате «было – стало»:

* время колебаний, сек.;
* время цикла, сек.;
* загрузка оператора, %;
* расчетное число операторов, чел.;
* качество / брак, шт.;

***Модуль З: Отчет по итогам работы (инвариант)***

*Время на выполнение модуля 2 часа*

**Задание:** Подготовить отчет работы в форме презентации «Стратегия».

 Требования к оформлению и представлению презентации:

* презентация должна быть выполнена в соответствии с установленным стандартом (Таблица 5);
* презентация оформляется в электронном виде;
* презентационный материал должен содержать: цель, которую планируется достичь и дается объяснение, почему это важно; описывается текущее состояние с указанием текущих показателей, которые необходимо было изменить в соответствии с поставленной целью. Информация по текущему состоянию может представляться в виде схемы, планировки, размещения склада, рабочих мест, оборудования;
* указываются проблемы, которые мешают достижению поставленной цели, подкрепленные информацией, собранной на этапе снятия текущего состояния;
* описывается целевое состояние, которое необходимо достичь при реализации стратегии.
* участник должен оформить и визуализировать рабочий стандарт выполнения технологического процесса.
* в докладе участника должна быть отражена цель, задачи, выполненные мероприятия, итоги проделанной работы. Участник должен использовать профессиональную терминологию по бережливому производству;
* время выступления участника – 10 мин., вопросы на ответы - 5 мин.

*Таблица 5.*

**Презентация работы участника «Стратегия»**

|  |  |
| --- | --- |
| **1 слайд**Цели:Объяснение причин: | **4 слайд**Целевое состояние: |
| **2 слайд**Текущее состояние: | **5 слайд**Усовершенствования для достижения целей («кайзены»): |
| **3 слайд**Анализ проблем: | **6 слайд**Показатели и результаты:

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Показатель | Было  | Стало  | Результат  |
| Т колебаний, сек |  |  |  |
| Т цикла, сек. |  |  |  |
| Загрузка оператора, % |  |  |  |
| Расчетное число операторов, чел |  |  |  |
| Брак, шт. |  |  |  |
| Занимаемая площадь, м |  |  |  |

 |

2. СПЕЦИАЛЬНЫЕ ПРАВИЛА КОМПЕТЕНЦИИ*[[2]](#footnote-2)*

Участник использует на площадке материалы и оборудование, предоставляемые площадкой проведения соревнований в соответствии с инфраструктурным листом.

К выполнению конкурсного задания на каждое рабочее место привлекается оператор (волонтер), который выполняет работу и не помогает участнику конкурса.

Жюри имеет право запретить использование любых предметов, которые будут сочтены не относящимися к выполнению конкурсного задания или же способными дать участнику несправедливое преимущество.

Для исключения споров, разногласий, решения вопросов, возникающих на конкурсной площадке, экспертами подписывается лист согласования, содержащий перечень нарушений экспертом во время пребывания на конкурсной площадке. Наказание эксперта может заключаться в отстранении его от процесса оценки, а также вычете у конкурсанта, получившего преимущества, баллов пропорциональных величине приобретенного преимущества в момент совершения экспертом нарушения. Лист согласования должен быть подписан всеми экспертами на площадке. Положения, вносимые в лист согласования, не должны противоречить концепции чемпионата.

Внештатные ситуации, возникающие в дни проведения чемпионата, оформляются протоколом внештатных ситуаций на общем собрании экспертов.

Если в лист согласования вносятся штрафные санкции для участников за нарушение требований охраны труда, концепции чемпионата, то участники должны быть ознакомлены со штрафными санкциями.

Разъяснения по некоторым спорным ситуациям на конкурсной площадке представлены в таблице 6.

 Таблица 6.

 **Разъяснения по спорным ситуациям**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| №№ | Описание ситуации | Ограничения |
|  | Использование носителей внешней памяти, USB устройств, диктофонов и других звукозаписывающих устройств (на планшете, в мобильном телефоне) | Участникам запрещено приносить и использовать все перечисленные устройства.Экспертам запрещено использовать звукозаписывающие устройства  |
|  | Использование личных ноутбуков, планшетов, блокнотов, тетрадей, книг, шпаргалок, мобильных устройств | Участникам запрещено приносить и использовать все перечисленные устройства |
|  | Использование устройств для фото- и видеосъемки | Участникам и экспертам разрешено использовать устройства для фото- и видеосъемки на рабочей площадке только по завершению соревнований |
|  | Пользование нормативной и конкурсной документацией | Участникам и экспертам запрещается выносить с конкурсной площадки бумажные или цифровые копии документов, относящихся к конкурсному заданию (методики, критерии оценки, бланки оценки, протоколы, инструкции) до момента завершения соревнований  |
|  | Сбой в работе оборудования | В случае отказа оборудования или инструментов, предоставленных участнику, дополнительное время не будет предоставлено участнику, если технический эксперт площадки сможет доказать, что технический сбой является ошибкой, неумением или результатом халатности данного участника |
|  | Нарушение участниками требований охраны труда и техники безопасности, нормативных документов чемпионата | При нарушении участником требований охраны труда и техники безопасности экспертная группа рассматривает факт нарушения и принимает решение о штрафных санкциях для участника в виде отстранения от выполнения задания, либо вычета баллов за часть выполненного задания по модулю. Решение оформляется протоколом внештатных ситуаций |
|  | Выполнение конкурсного задания | В случае, если участник умышленно не выполнил задание, экспертная группа, состоящая не менее, чем из трёх экспертов, принимает решение о штрафных санкциях для участника в виде вычета всех баллов, либо вычета баллов за часть выполненного задания по модулю. Решение оформляется протоколом внештатных ситуаций |
|  | Обработка и представление результатов работы  | В случае, если участником умышленно изменены результаты работы (использование записей, запрещенных носителей и др.) с целью получения несправедливого преимущества, и этот факт зарегистрирован не менее, чем у трёх экспертов, экспертная группа принимает решение о снятии баллов за те критерии, в которых участник получил несправедливое преимущество. Участник должен незамедлительно сдать посторонние записи по запросу экспертной группы |
| 9. | Правила поведения экспертов не участвующих в оценке модуля. | Эксперт, который не участвует в оценке модуля, имеет право находится на территории конкурсной площадки не ближе, чем на 3 метра от рабочего участника (конкурсанта). |
| 10. | Правила поведения экспертов не участвующих в оценке модуля. | Любое общение между участником и экспертом запрещено. Если будет замечено общение между экспертом и участником с помощью жестов, мимики, любое вербальное общение, с модуля участника снимаются все баллы. |

2.1. Личный инструмент конкурсанта

Нулевой.

2.2.Материалы, оборудование и инструменты, запрещенные на площадке

Участникам запрещено приносить и использовать носители внешней памяти, USB устройств, диктофонов и других звукозаписывающих устройств (на планшете, в мобильном телефоне).

Экспертам запрещено использовать звукозаписывающие устройства.

Участникам и экспертам разрешено использовать устройства для фото- и видеосъемки на рабочей площадке только по завершению соревнований либо только с разрешения главного эксперта.

Участникам и экспертам запрещается выносить с конкурсной площадки бумажные или цифровые копии документов, относящихся к конкурсному заданию (методики, критерии оценки, бланки оценки, протоколы, инструкции) до момента завершения соревнований либо только с разрешения главного эксперта.

3. Приложения

[Приложение 1. Инструкция по заполнению матрицы конкурсного задания](https://disk.yandex.ru/d/vFKZUeuPhuYqNg)

[Приложение 2. Матрица конкурсного задания](https://disk.yandex.ru/d/vFKZUeuPhuYqNg)

[Приложение 3. Инструкция по охране труда](https://disk.yandex.ru/d/vFKZUeuPhuYqNg)

Приложение 4. Инструкции, бланки

[Приложение 4.1. Инструкция для участника конкурса](https://disk.yandex.ru/d/vFKZUeuPhuYqNg)

[Приложение 4.2. Карта стандартизированной работы](https://disk.yandex.ru/d/vFKZUeuPhuYqNg)

[Приложение 4.3. Подготовительный лист наблюдений](https://disk.yandex.ru/d/vFKZUeuPhuYqNg)

[Приложение 4.4. Лист вычисления времени такта](https://disk.yandex.ru/d/vFKZUeuPhuYqNg)

[Приложение 4.5. Лист наблюдения ручной работы](https://disk.yandex.ru/d/vFKZUeuPhuYqNg)

[Приложение 4.6. Объединенная карта стандартизированной работы](https://disk.yandex.ru/d/vFKZUeuPhuYqNg)

[Приложение 4.7. Таблица сбалансированной работы](https://disk.yandex.ru/d/vFKZUeuPhuYqNg)

[Приложение 4.8. Отчет о внедрении новшества (кайзена)](https://disk.yandex.ru/d/vFKZUeuPhuYqNg)

[Приложение 4.9. Рабочий стандарт](https://disk.yandex.ru/d/vFKZUeuPhuYqNg)

1. [↑](#footnote-ref-1)
2. *Указываются особенности компетенции, которые относятся ко всем возрастным категориям и чемпионатным линейкам без исключения.* [↑](#footnote-ref-2)