

Документ подписан простой электронной подписью

Информация о владельце:

ФИО: Карпова Елизавета Александровна

Должность: директор

Дата подписания: 24.07.2026 16:48:02

Уникальный программный ключ:

ad9053b6a9e639199a21a41d1a80dd3f5c40650966aaf85dff11a7fd7d02ebad



СОЦИАЛЬНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ КОЛЛЕДЖ
АВТОНОМНАЯ НЕКОММЕРЧЕСКАЯ ОРГАНИЗАЦИЯ
ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБРАЗОВАНИЯ

Основы бережливого производства

рабочая программа дисциплины (модуля)

Закреплена за кафедрой **Цикловая комиссия по экономическому направлению**

Учебный план 34.02.01 СЕСТРИНСКОЕ ДЕЛО

Учебный год начала подготовки 2026-2027

Квалификация **Медицинская сестра/медицинский брат**

Форма обучения **очная**

Часов по учебному плану	32	Виды контроля в семестрах: зачеты 3
в том числе:		
аудиторные занятия	24	
самостоятельная работа	8	

Распределение часов дисциплины по семестрам

Семестр (<Курс>.<Семестр на курсе>)	3 (2.1)		Итого	
Неделя	12			
Вид занятий	уп	рп	уп	рп
Лекции	12	12	12	12
Практические	12	12	12	12
Итого ауд.	24	24	24	24
Контактная работа	24	24	24	24
Сам. работа	8	8	8	8
Итого	32	32	32	32

Рабочая программа дисциплины

Основы бережливого производства

разработана в соответствии с ФГОС:

Федеральный государственный образовательный стандарт среднего профессионального образования по специальности
34.02.01 СЕСТРИНСКОЕ ДЕЛО (приказ Минобрнауки России от 04.07.2022 г. № 527)

составлена на основании учебного плана:

34.02.01 СЕСТРИНСКОЕ ДЕЛО

утвержденного на заседании Педагогического Совета АНО ПО "СТК" 26.02.2026 протокол № 5.

1. ЦЕЛИ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ

1.1	Цель дисциплины «Основы бережливого производства»: формирование знаний концептуальных основ бережливого производства и умений применения инструментов для решения задач профессиональной деятельности.
1.2	Задачи:
1.3	- сформировать представления о концепции бережливого производства и возможностях применения принципов и инструментов для решения задач профессиональной деятельности;
1.4	- развить умения моделирования производственного процесса и картирования потока создания ценностей для участников производства с учетом профиля образовательной программы;
1.5	- создать базис для развития навыков повышения эффективности профессиональной деятельности и производительности труда через практическую реализацию инструментов бережливого производства;
1.6	- способствовать формированию мотивации к совершенствованию профессиональной деятельности с использованием актуальных принципов и подходов.

2. МЕСТО ДИСЦИПЛИНЫ В СТРУКТУРЕ ООП

Цикл (раздел) ООП:		СГ
2.1	Требования к предварительной подготовке обучающегося:	
2.1.1	Астрономия	
2.1.2	Информатика	
2.1.3	История	
2.1.4	Математика	
2.1.5	Обществознание (включая географию, экономику и право)	
2.2	Дисциплины и практики, для которых освоение данной дисциплины (модуля) необходимо как предшествующее:	
2.2.1	Безопасность жизнедеятельности	
2.2.2	Возрастная анатомия, физиология и гигиена	
2.2.3	Иностранный язык	
2.2.4	Информатика и информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности	
2.2.5	История	
2.2.6	Медико-биологические и социальные основы здоровья	
2.2.7	Основы культурологии	
2.2.8	Педагогика	
2.2.9	Правовое обеспечение профессиональной деятельности	
2.2.10	Русский язык и культура речи	
2.2.11	Теоретические и методические основы организации игровой деятельности детей раннего и дошкольного возраста	
2.2.12	Теоретические и методические основы физического воспитания и развития детей раннего и дошкольного возраста	
2.2.13	Физическая культура	
2.2.14	Практикум по совершенствованию двигательных умений и навыков	
2.2.15	Производственная практика	
2.2.16	Производственная практика	
2.2.17	Психолого-педагогические основы организации общения детей дошкольного возраста	
2.2.18	Теоретические и методические основы организации продуктивных видов деятельности детей дошкольного возраста	
2.2.19	Теория и методика музыкального воспитания с практикумом	
2.2.20	Учебная практика	
2.2.21	Учебная практика	
2.2.22	Практикум по созданию мультимедийных проектов	
2.2.23	Практикум по художественной обработке материалов и изобразительному искусству	
2.2.24	Психология	
2.2.25	Психология семьи	
2.2.26	Теоретические и методические основы организации трудовой деятельности дошкольников	
2.2.27	Теоретические основы дошкольного образования	
2.2.28	Основы философии	
2.2.29	Основы специальной педагогики и специальной психологии	

2.2.30	Педагогический менеджмент
2.2.31	Производственная практика
2.2.32	Производственная практика
2.2.33	Психология личности
2.2.34	Психология общения
2.2.35	Социальная психология
2.2.36	Теоретические и прикладные аспекты методической работы воспитателя детей дошкольного возраста
2.2.37	Теоретические основы организации обучения в разных возрастных группах
2.2.38	Теория и методика развития речи у детей
2.2.39	Теория и методика экологического образования дошкольников
2.2.40	Учебная практика
2.2.41	Учебная практика
2.2.42	Организация работы по саморазвитию педагога
2.2.43	Производственная практика
2.2.44	Теоретические и методические основы взаимодействия воспитателя с родителями (лицами, их заменяющими) и сотрудниками дошкольной образовательной организации
2.2.45	Теория и методика математического развития
2.2.46	Учебная практика
2.2.47	Основы организации учебно-исследовательской деятельности
2.2.48	Педагогические технологии в области начального общего образования
2.2.49	Практикум по детской психологии
2.2.50	Проективные методы диагностики нарушений развития личности в детском возрасте
2.2.51	Защита выпускной квалификационной работы
2.2.52	Подготовка выпускной квалификационной работы
2.2.53	ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ПРАКТИКА (ПРЕДДИПЛОМНАЯ)
2.2.54	Астрономия
2.2.55	Базовые дисциплины
2.2.56	Иностранный язык
2.2.57	Информатика
2.2.58	История
2.2.59	Математика
2.2.60	Безопасность жизнедеятельности

3. КОМПЕТЕНЦИИ ОБУЧАЮЩЕГОСЯ, ФОРМИРУЕМЫЕ В РЕЗУЛЬТАТЕ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)

ОК 01.: Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам

ОК 03.: Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие, предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере, использовать знания по правовой и финансовой грамотности в различных жизненных ситуациях

ПК 1.1.: Организовывать рабочее место

ПК 2.2.: Использовать в работе медицинские информационные системы и информационно-телекоммуникационную сеть "Интернет"

ПК 2.3.: Контролировать выполнение должностных обязанностей находящихся в распоряжении медицинским персоналом

ПК 3.3.: Участвовать в проведении профилактических осмотров и диспансеризации населения

ОК 02. : Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности

ОК 04.: Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде

В результате освоения дисциплины обучающийся должен

3.1	Знать:
3.1.1	☐ причины образования потерь (muda), согласно концепции бережливого производства;
3.1.2	☐ принципы бережливого производства;
3.1.3	☐ содержание и примеры эффектов применения метода 5С;
3.1.4	☐ содержание и примеры эффектов применения метода «5 почему».
3.2	Уметь:
3.2.1	☐ применять принципы бережливого производства;
3.2.2	☐ применять эффекты метода 5С;
3.2.3	☐ применять эффекты метода «5 почему»
3.3	Владеть:
3.3.1	☐ Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам
3.3.2	☐ Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности
3.3.3	☐ Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие, предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере, использовать знания по финансовой грамотности в различных жизненных ситуациях.

4. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)

Код занятия	Наименование разделов и тем /вид занятия/	Семестр / Курс	Часов
	Раздел 1.		
1.1	Ценность. Действия, создающие ценность. Действия, не создающие ценность. Виды потерь. Определение термина «потери». Причины возникновения потерь. Выявление потерь. Нетрадиционный подход к потерям. Устранение и предотвращение потерь. Стандартизация. /Лек/	3	7
1.2	Виды потерь. Выявление и устранение потерь. Стандартизация /Пр/	3	4
1.3	Виды потерь. Выявление и устранение потерь. Стандартизация /Пр/	3	3
1.4	Технологии анализа проблем: Пирамида проблем, Граф-связей диаграмма Исикавы, спагетти, 5W1H, «5 почему», диаграмма Парето, диаграмма Ганта. /Ср/	3	1
1.5	Методы и инструменты для анализа профессионально-ориентированных проблемных кейсов. /Ср/	3	1
1.6	Методы и инструменты для анализа профессионально-ориентированных проблемных кейсов. /Пр/	3	3
1.7	Инструменты бережливого производства: Организация рабочего пространства по системе 5S, TPN, решения проблем стандартизированной работа, система SMED, поток единичных изделий, в т. ч. канбан, точно в срок, метод кайдзен /Ср/	3	1
1.8	Деловая игра по методу «Фабрика процессов» на примере профессионально-ориентированного кейса. /Лек/	3	5
1.9	Деловая игра по методу «Фабрика процессов» на примере профессионально-ориентированного кейса. /Пр/	3	2
1.10	Инструменты бережного производства, организации рабочего места. /Ср/	3	1
1.11	/Зачёт/	3	4

5. ОЦЕНОЧНЫЕ СРЕДСТВА**5.1. Вопросы для самоконтроля и текущей аттестации**

Раздел 1. Бережливое производство как базовый инструмент обеспечения качества и безопасности медицинской деятельности

Выберите все правильные ответы.

1. Производственная система это:

- а) Набор инструментов, позволяющих сократить издержки производства;
- б) Способ организации производственных (а также сервисных) процессов, направленных на ликвидацию непроизводственных потерь;

- в) Средство оптимизации персонала.
2. К элементам системы «точно вовремя» не относятся:
- Вытягивающее производство;
 - Время такта;
 - Непрерывный поток;
 - Визуальный контроль;
 - Быстрая смена оснастки.
3. Цель любой деятельности по усовершенствованию – это:
- сокращение персонала;
 - снижение гибкости;
 - устранение потерь.
4. Команды и лидеры команд заботятся о:
- кайзене потока;
 - кайзене процесса;
 - кайзене системы.
5. Внутренний заказчик - это:
- отдельный рабочий, получающий определенную продукцию (деталь), которую необходимо использовать на данном этапе обработки;
 - цех или участок, получающий определенную продукцию (деталь), которую необходимо использовать на данном этапе обработки;
 - цех, участок или отдельный рабочий, получающий определенную продукцию (деталь), которую необходимо использовать на данном этапе обработки.
6. Укажите принципы бережливого производства:
- Безопасность;
 - Взаимоотношение "заказчик-поставщик";
 - По первому требованию заказчика;
 - Качество;
 - Люди - самый ценный актив;
- 25
- Гемба - решение вопросов на производственной площадке;
 - Кайдзен - непрерывное усовершенствование.
7. Назовите первый принцип бережливого производства:
- Люди - самый ценный актив компании;
 - Взаимоотношение "поставщик-заказчик";
 - Гемба;
 - Муда;
 - Непрерывное совершенствование.
8. Сколько идеалов выделяют в Бережливом производстве?
- Четыре;
 - Шесть;
 - Один;
 - Пять;
 - Два.
9. Значимая работа это
- работа, выполняемая оператором за полезное производственное время;
 - работа, которая добавляет ценность продукции;
 - вся необходимая работа, выполняемая оператором в течение рабочей смены.
10. В рабочей последовательности должно быть конкретно прописано:
- последовательность выполнения рабочих элементов;
 - все перемещения оператора;
 - какие действия выполнять правой рукой, а какие левой;
 - все перечисленное верно.
11. Термином "переход" в стандартизированной работе называется ...
- изменение свойств обрабатываемой детали;
 - перемещение оператора с материалами или без них;
 - перемещение детали по технологическому маршруту.
12. Поток ценности – это:
- Управление информационными потоками от заказа до поставки;
 - Преобразование от сырья до готового продукта в руках потребителя;
 - Действия, которые требуется совершить, чтобы преобразовать сырье и информацию в готовое изделие и сервис.
13. Какой элемент не входит в основные этапы картографии потока ценности?
- карта текущего состояния;
- 26

- б) эффективность использования оборудования;
- в) разработка плана мероприятий, в котором указана последовательность изменений потока ценности;
- г) постановка целей.

14. Карта потока создания ценности – это?

- а) Взаимосвязь действий по изготовлению изделия.
- б) Метод наблюдения, осуществляемый для изучения затрат времени.
- в) Достаточно простая и наглядная графическая схема.

15. Для выравнивания производства по числу изделий создается?

- а) межоперационный запас;
- б) буферный запас;
- в) определенная последовательность производства изделий.

16. Действия наладчика по переналадке оборудования можно разделить на:

- а) внешние и внутренние;
- б) подготовительные, во время переналадки, после переналадки, контрольные;
- в) внешние, внутренние, контроль работы.

17. Что такое проблема в БП?

- а) Действия человека, имеющие отклонения от установленного стандарта и приводящие к невыполнению требований заказчика;
- б) Действия человека, имеющие отклонения от установленного стандарта;
- в) Деталь, действие человека, машины имеющие отклонения от установленного стандарта и приводящие к невыполнению требований заказчика;
- г) Деталь, действие человека, машины, имеющие отклонения от установленного стандарта.

18. Где должна рассматриваться проблема?

- а) На участке;
- б) В кабинете.

19. За решение проблемы отвечает:

- а) Руководитель отдела;
- б) Наладчик;
- в) Оператор.

27

20. Страховой запас - это

- а) запас, который добавляется в систему подачи материалов с целью сглаживания разницы в графиках работы поставщика и заказчика.
- б) запас, который добавляется в систему подачи материалов с целью покрытия имеющихся проблем.

21. Производственный запас - это

- а) запас, который добавляется в систему подачи материалов с целью сглаживания разницы в графиках работы поставщика и заказчика.
- б) запас, который добавляется в систему подачи материалов с целью покрытия имеющихся проблем.
- в) необходимый запас в системе подачи материалов, уровня которого достаточно для обеспечения бесперебойной работы заказчика в условиях отсутствия проблем.

22. Автономным обслуживанием оборудования называется...

- а) обслуживание оборудования оператором на нём работающим;
- б) обслуживание оборудования группой механика;
- в) обслуживание оборудования всем персоналом независимо друг от друга.

23. При исключении из общего времени работы оборудования плановых простоев получается ...

- а) фактическое время работы оборудования;
- б) время работы оборудования;
- в) производительное время работы оборудования.

24. Если из производственного процесса исключить незначительные остановки, это - ...

- а) фактическое время работы оборудования;
- б) время работы оборудования;
- в) производительное время работы оборудования.

25. Сколько принципов или сколько шагов имеет система 5С?

- а) Один
- б) Два
- в) Три
- г) Четыре

- д) Пять
26. Как называется первый принцип системы 5С?
- Сортировка
 - Стандартизация
 - Содержание в чистоте
 - Соблюдение порядка
 - Совершенствование
27. На каком принципе или шаге проводится компания «красных ярлыков»?
- Первом
 - Втором
 - Третьем
 - Четвертом
 - Пятом
28. Как называется второй принцип системы 5С?
- Сортировка
 - Стандартизация
 - Соблюдение порядка
 - Содержание в чистоте
 - Совершенствование
29. Как называется третий принцип системы 5С?
- Сортировка
 - Стандартизация
 - Содержание в чистоте
 - Соблюдение порядка
 - Совершенствование
30. Кто играет основную роль в процессе внедрения 5С на участке?
- зам.главного врача
 - Специалист по внедрению БП
 - старшая медсестра
 - главный врач
 - работник на данном участке
31. Как называется четвертый принцип системы 5С?
- Сортировка
 - Стандартизация
 - Содержание в чистоте
 - Соблюдение порядка
 - Совершенствование
32. В чем заключается основная задача 5С?
- Организация рабочего места с целью повышения эффективности и управляемости рабочей зоны
 - Организация обслуживания оборудования
 - Улучшение качества выпускаемой продукции
 - Технический термин, используемый в автомобилестроении
 - Соблюдение распорядка дня
33. Как называется пятый принцип системы 5С?
- Сортировка
 - Стандартизация
 - Содержание в чистоте
 - Соблюдение порядка
 - Совершенствование
34. Какие стандарты должны располагаться на рабочем месте?
- Визуальные стандарты
 - Стандарты по безопасности
 - Стандарты по уборке
 - Рабочие стандарты
 - Все вышеперечисленное
35. Муда это:
- Создание добавляющей ценности
 - Время на переналадку оборудования
 - Встраивание контроля качества
 - Выравнивание производства
 - Потери
36. Неравномерный темп операции на разных стадиях производства, который способствует ожиданию работы, это
- Муда
 - Мура
 - Мури

- г) Нури
37. Перегрузка оборудования и рабочих, это.....
- а) Муда
- б) Мури
- в) Нури
- г) Мура
38. На что влияет система 5 S?
- а) На качество и периодичность уборки рабочих мест
- б) На трудоемкость, рабочую последовательность и сложность выполняемой работы
- в) На производительность, безопасность и качество.
- г) Все вышеперечисленные
39. На что влияет перепроизводство как вид потерь?
- а) Блокирует ресурсы и создает запасы
- б) Увеличивает потребность в персонале
- в) Увеличивает время обработки
- г) Создает дефицит
40. Сущность принципа «кайзен»:
- а) Постоянное (ежедневное) постепенное улучшение процессов, которое проводится руководством компании на рабочих местах;
- б) постоянное (ежедневное) постепенное улучшение процессов, которое проводится руководством цеха и лидерами команд на рабочих местах;
- в) постоянное (ежедневное) постепенное улучшение процессов, которое проводится каждым сотрудником предприятия на своем рабочем месте.
41. Укажите основные факторы, влияющие на стабильность процесса производства:
- а) Человек;
- б) Оборудование;
- в) Объем заказа;
- г) Время цикла;
- д) Материал;
- е) Метод.
42. Информация с карт стандартизированной работы используется оператором для:
- а) оценки состояния рабочего места по системе 5S;
- б) понимания и выполнения установленной последовательности и времени элементов операции;
- в) поддержания времени такта.
43. Система 5S это:
- а) Система планирования административно-хозяйственной деятельности.
- б) Система, которая внедряется после стандартизации рабочих мест.
- в) Система, направленная на эффективную организацию рабочих мест.
- г) Система, обеспечивающая уборку рабочих мест.
44. На 1-м этапе внедрения системы 5S происходит...
- а) уборка рабочего места;
- б) оценка нужности предметов на рабочем месте и устранение лишнего, не нужного;
- в) стандартизация организации рабочего места, соблюдение дисциплины, документа по критерию содержания
45. В здравоохранении к перегрузкам при работе с повышенной интенсивностью (мури) относят
- а) нерациональное использование коечного фонда (госпитализации пациентов, помощь которым могла быть оказана в амбулаторных условиях)
- б) нарушение порядков оказания медицинской помощи
- в) оказание медицинской помощи по неотложным показаниям (стихийные бедствия, чрезвычайные ситуации)
- г) сезонные колебания обращений пациентов в поликлинику
46. В здравоохранении к потерям, связанным с неравномерностью выполнения операций (мура), относят
- а) нерациональное использование коечного фонда (госпитализации пациентов, помощь которым могла быть оказана в амбулаторных условиях)
- б) нарушение порядков оказания медицинской помощи
- в) оказание медицинской помощи по неотложным показаниям (стихийные бедствия, чрезвычайные ситуации)
- г) сложность используемых технологий
47. При постановке пациенту диагноза в дневном стационаре к этапам, не создающим ценность, относится
- а) осмотр врачом
- б) сбор анамнеза
- в) выполнение диагностического исследования
- г) оформление медицинской документации
48. При обследовании пациента на приеме у кардиолога к этапам, создающим ценность, относится
- а) ожидание приема врача
- б) сбор анамнеза
- в) ожидание результатов исследования
- г) оформление медицинской документации.

32

49. Самой значительной потерей в поликлинике является

- а) потеря при поиске медикаментов и перевязочных средств ;
- б) потеря от ожидания
- в) время при проведении диагностических процедур
- г) сбор врачом анамнеза у пациента.

50. Первая линия ожидания в поликлинике

- а) регистратура;
- б) кабинета врача-специалиста
- в) процедурный кабинет
- г) кабинет ЭКГ-диагностик

51 .Кто считается родоначальником концепции бережливого производства?

- а) Уолтер Эндрю Шухарт
- б) International Organization for Standardization
- в) Тайити Оно

52.Что из перечисленного не относится к излишним затратам (муда), сформулированным Тайити Оно?

- а) Потери из-за транспортировки
- б)Потери из-за перепроизводства
- в) Потери из-за анализа потребительских запросов
- г) Потери из-за излишних этапов производства

53. Какие из-за представленных методов и инструментов используются при внедрении и поддержании бережливого производства?

- а) 5 S
- б) Канбан
- в) Кайдзен
- г) Все вышеперечисленные
- д) Ни один из вышеперечисленных

54. Какие из перечисленных ситуаций характерны для бережливого производства:

- а) Наращивание запасов готовой продукции
- б) Сокращение материально-производственных запасов
- в) Увеличение затрат на выявление дефектной продукции
- г) Сокращение времени производства продукции

33

55. Кто является инициатором начала производства при вытягивающей системе? а) Поставщик

- б) Заказчик
- в) Руководитель производства

56. Что означает термин «пока-ёка»?

- а) Излишние затраты
- б) Специальное устройство или метод предотвращения случайных дефектов (дуракоустойчивость)
- в) Устройство визуального контроля производственного процесса
- г) Непрерывное улучшение деятельности

57. Укажите систему организации и рационализации рабочего места (рабочего пространства), являющуюся одним из инструментов бережливого производства:

- а) Канбан
- б) Кайдзен
- в) Шесть Сигм
- г) 5S

58. Рассматривает ли концепция бережливого производства потери, связанные с нереализованным потенциалом служащих?

- а) Да
- б) Нет

59. Можно ли использовать принципы бережливого производства для организаций работающих в сфере услуг?

- а) Да
- б) Нет

60. Система Бер001. бережливое производство

- а) концепция управления производственным предприятием, основанная на постоянном стремлении к инновации и рационализаторству
- б) концепция управления производственным предприятием, основанная на постоянном стремлении к устранению всех видов потерь
- в) концепция управления организацией, основанная на внедрении

стройной технологической системы

г) управленческая стратегия рационального использования человеческих ресурсов промышленных предприятий

34

61. Разработчиком концепции бережливого производства является а)

Фредерик Тейлор

б) Генри Форд

в) Тайити Оно

г) Сигео Синго

62. Система бережливого производства

а) на 80% состоит из организационных мер, 20% составляют инвестиции в технологию

б) на 20% состоит из организационных мер, 80% составляют инвестиции в технологию

в) на 50% состоит из организационных мер, 50% составляют инвестиции в технологию

г) на 90% состоит из организационных мер, 10% составляют инвестиции в технологию

63. Тайити оно разработал

а) систему управления запасами и организации производства «канбан»

б) метод «Точно в срок»

в) метод «быстрой переналадки» (SMED)

г) метод хронометража (замеры затрат времени на выполнение приемов труда)

64. Сигео синго разработал

а) метод хронометража (замеры затрат времени на выполнение приемов труда)

б) метод «Точно в срок»

в) метод «быстрой переналадки» (SMED)

г) систему управления запасами и организации производства «канбан»

65. По данным ряда исследователей в здравоохранении суммарные потери достигают

а) 15% от затрачиваемых ресурсов

б) 25% от затрачиваемых ресурсов

в) 35% от затрачиваемых ресурсов

г) 45% от затрачиваемых ресурсов

66. Экспертная оценка показала, что финансовый эффект от внедрения принципов бережливого производства в здравоохранение составит

а) до 10%

б) от 5 до 15%

в) от 5 до 25%

г) от 15 до 30%

67. Бережливое здравоохранение

а) концепция сокращения затрат времени медицинского персонала, не связанной непосредственно с помощью пациентам,

б) концепция сокращения затрат времени медицинского персонала, непосредственно связанной с помощью пациентам,

в) управленческая стратегия повышения качества и доступности медицинской помощи

г) управленческая стратегия рационального использования человеческих ресурсов медицинских организаций

68. В здравоохранении к перегрузкам при работе с повышенной интенсивностью (мури) относят

а) нерациональное использование коечного фонда (госпитализации пациентов, помощь которым могла быть оказана в амбулаторных условиях)

б) нарушение порядков оказания медицинской помощи

в) оказание медицинской помощи по неотложным показаниям (стихийные бедствия, чрезвычайные ситуации)

г) сезонные колебания обращений пациентов в поликлинику

69. В Здравоохранении к потерям, связанным с неравномерностью выполнения операций (мура), относят

а) нерациональное использование коечного фонда (госпитализации пациентов, помощь которым могла быть оказана в амбулаторных условиях)

б) нарушение порядков оказания медицинской помощи

в) оказание медицинской помощи по неотложным показаниям (стихийные бедствия, чрезвычайные ситуации)

г) сложность используемых технологий

70. При постановке пациенту диагноза в дневном стационаре к этапам, не создающим ценность, относится

а) осмотр врачом

б) сбор анамнеза

в) выполнение диагностического исследования

г) оформление медицинской документации

71. При обследовании пациента на приеме у кардиолога к этапам, создающим ценность, относится

а) ожидание приема врача

б) сбор анамнеза

в) ожидание результатов исследования

г) оформление медицинской документации

5.2. Темы письменных работ (контрольных и курсовых работ, рефератов)

учебным планом гне предусмотрено

5.3. Оценочные средства для промежуточной аттестации

1. Процесс переналадки производственного оборудования для перехода от производства одного вида детали к другому за минимальное время.
2. Один из приемов представления различной информации, в том числе о размещении подразделений, кабинетов, инструментов, материалов и пр., в виде, удобном для зрительного наблюдения и анализа, доступном для восприятия и использования каждым участником процесса (любое средство, информирующее о том, как должна выполняться работа).
3. Время, затрачиваемое на работу, добавляющую ценность.
4. Система обслуживания и ремонтов оборудования, которая позволяет обеспечить его наивысшую эффективность на протяжении всего жизненного цикла с участием эксплуатирующего и ремонтного персонала.
5. Производство только по требованию Заказчика строго необходимого количества услуг и продуктов, т.е. операция не начинается без сигнала Заказчика.
6. Производство по заданию, вне зависимости от того требуется продукт Заказчику или нет. Системы, применяющие выталкивание характеризуются большим количеством запасов, сложными информационными потоками и заданиями, выдаваемыми для каждой услуги.
7. Материалы и информация, которые находятся между операциями в потоке создания ценности и ожидают обработки или перемещения между этапами (расходные материалы, бланки, лекарственные препараты и пр.).
8. Одно из основных понятий бережливого производства», это непрерывное пошаговое улучшение рабочих операций и процессов.
9. Наглядное отображение (схема) информационного и материального потоков, потерь и избыточных запасов.
10. Информационная система (сигнал), которая дает указание на производство или передачу изделий с одной операции/процесса на другой(обеспечивающая организацию непрерывного материального потока приотсутствии запасов: производственные запасы подаются небольшими партиями в нужные точки производственного процесса).
11. Действия, которые могут осуществляться на любом из уровней создания продукта/услуги, потребляющие и расходующие как временные, так и материальные ресурсы, не добавляющие ценности создаваемому продукту/услуге (любая деятельность, которая потребляет ресурсы, но не создает ценности).
12. Все операции в процессе (как добавляющие, так и не добавляющие ценность), направленные на преобразование материалов и информации в продукт или услугу для заказчика (например, от момента обращения заказчика (пациента) за получением услуги до момента ее оказания).
13. Совокупность последовательных операций, направленных на создание продукта/услуги для внутреннего и/или внешнего заказчика.
14. Система организации и рационализации рабочего пространства с целью безопасного и эффективного выполнения работы, повышения уровня качества создаваемого медицинским организацией продукта/услуги, снижения количества дефектов/брака, создания комфортного психологического климата, унификации и стандартизации рабочих мест, повышения производительности труда за счет сокращения времени на поиск предметов в рамках рабочего пространства.
15. Нормативный документ, в котором зафиксирован наилучший образец (опыт), полученный при выполнении какой-либо работы с использованием приемов, наиболее эффективных с точки зрения сокращения потерь, удобства и скорости ее исполнения, принимаемый за эталон с целью сопоставления с ним других подобных образцов.
16. Деятельность по разработке обязательных для исполнения стандартов улучшенных процессов, осуществляемая в медицинской организации, направленная на максимальное упорядочение действий сотрудников на их рабочих местах, соблюдение необходимого уровня безопасности и комфортности выполнения работы с целью получения заказчиком продукта/услуги надлежащего качества.
17. Полезность (ожидаемое качество, количество, цена и срок выполнения) с точки зрения заказчика.
18. Неравномерность выполнения работы, вызванная особенностями производственной системы.
19. Перегрузка оборудования или операторов, возникающая при работе с большой скоростью и с большими усилиями по сравнению с расчетной нагрузкой в течение долгого периода времени по сравнению с расчетной нагрузкой (проекта, трудовых норм).
20. Выход на место, где производится работа с целью изучения состояния дела

6. УЧЕБНО-МЕТОДИЧЕСКОЕ И ИНФОРМАЦИОННОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)

6.1. Рекомендуемая литература

6.1.1. Основная литература

	Авторы, составители	Заглавие	Издательство, год, эл. адрес
ЛП.1	Арустамов Э. А., Волощенко А. Е., Гуськов Г. В., Прокопенко Н. А., Косолапова Н. В.	Безопасность жизнедеятельности: Учебник	М.: Издательско-торговая корпорация «Дашков и К°», 2015 http://biblioclub.ru/index.php?page=book&id=375807&sr=1

6.1.2. Дополнительная литература

	Авторы, составители	Заглавие	Издательство, год, эл. адрес
--	---------------------	----------	------------------------------

	Авторы, составители	Заглавие	Издательство, год, эл. адрес
Л2.1	Семехин Ю. Г., Бондин В. И.	Безопасность жизнедеятельности: Учебное пособие	М., Берлин: Директ-Медиа, 2015 http://biblioclub.ru/index.php?page=book_red&id=276764
6.2. Перечень ресурсов информационно-телекоммуникационной сети "Интернет"			
6.2.1 Перечень программного обеспечения			
6.3.1.1	Google Chrome		
6.2.2 Перечень информационных справочных систем и ресурсов сети Интернет			

7. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)	
7.1	В образовательном процессе используются:
7.2	- учебные аудитории для проведения занятий лекционного типа, занятий семинарского типа, курсового проектирования (выполнения курсовых работ), групповых и индивидуальных консультаций, текущего контроля и промежуточной аттестации (учебная мебель, перечень технических средств обучения - ПК, оборудование для демонстрации презентаций, наглядные пособия);
7.3	- помещения для самостоятельной работы (оснащены компьютерной техникой с
7.4	возможностью подключения к сети «Интернет» и обеспечением доступа в электронную
7.5	информационно-образовательную среду университета);
7.6	- помещения для хранения и профилактического обслуживания учебного оборудования.

8. МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ ДЛЯ ОБУЧАЮЩИХСЯ ПО ОСВОЕНИЮ ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)
Обучающимся необходимо помнить, что качество полученного образования в немалой степени зависит от активной роли самого обучающегося в учебном процессе. Обучающийся должен быть нацелен на максимальное усвоение подаваемого лектором материала, после лекции и во время специально организуемых индивидуальных встреч он может задать лектору интересующие его вопросы. Лекционные занятия составляют основу теоретического обучения и должны давать систематизированные основы знаний по дисциплине, раскрывать состояние и перспективы развития соответствующей области науки, концентрировать внимание обучающихся на наиболее сложных и узловых вопросах, стимулировать их активную познавательную деятельность и способствовать формированию творческого мышления. Главная задача лекционного курса - сформировать у обучающихся системное представление об изучаемом предмете, обеспечить усвоение будущими специалистами основополагающего учебного материала, принципов и закономерностей развития соответствующей научно-практической области, а также методов применения полученных знаний, умений и навыков. Основные функции лекций: 1. Познавательно-обучающая; 2. Развивающая; 3. Ориентирующе-направляющая; 4. Активизирующая; 5. Воспитательная; 6. Организующая; 7. информационная. Выполнение практических заданий служит важным связующим звеном между теоретическим освоением данной дисциплины и применением ее положений на практике. Они способствуют развитию самостоятельности обучающихся, более активному освоению учебного материала, являются важной предпосылкой формирования профессиональных качеств будущих специалистов. Проведение практических занятий не сводится только к органическому дополнению лекционных курсов и самостоятельной работы обучающихся. Их вместе с тем следует рассматривать как важное средство проверки усвоения обучающимися тех или иных положений, даваемых на лекции, а также рекомендуемой для изучения литературы; как форма текущего контроля за отношением обучающихся к учебе, за уровнем их знаний, а следовательно, и как один из важных каналов для своевременного подтягивания отстающих обучающихся. При подготовке важны не только серьезная теоретическая подготовка, но и умение ориентироваться в разнообразных практических ситуациях, ежедневно возникающих в его деятельности. Этому способствует форма обучения в виде практических занятий. Задачи практических занятий: закрепление и углубление знаний, полученных на лекциях и приобретенных в процессе самостоятельной работы с учебной литературой, формирование у обучающихся умений и навыков работы с исходными данными, научной литературой и специальными документами. Практическому занятию должно предшествовать ознакомление с лекцией на соответствующую тему и литературой, указанной в плане этих занятий. При проведении учебных занятий обеспечиваются развитие у обучающихся навыков командной работы, межличностной коммуникации, принятия решений, лидерских качеств (включая при необходимости проведение интерактивных лекций, групповых дискуссий, ролевых игр, тренингов, анализ ситуаций и имитационных моделей, преподавание дисциплин (модулей) в форме курсов, составленных на основе результатов научных исследований, проводимых организацией, в том числе с учетом региональных особенностей профессиональной деятельности выпускников и потребностей работодателей). Самостоятельная работа может быть успешной при определенных условиях, которые необходимо организовать. Ее правильная организация, включающая технологии отбора целей, содержания, конструирования заданий и организацию контроля, систематичность самостоятельных занятий, целесообразное планирование рабочего времени позволяет привить студентам умения и навыки в овладении, изучении, усвоении и систематизации приобретаемых знаний в процессе обучения, привить навыки повышения профессионального уровня в течение всей трудовой деятельности. Для контроля знаний студентов по данной дисциплине необходимо проводить оперативный, рубежный и итоговый контроль.

Оперативный контроль осуществляется путем проведения опросов студентов на семинарских занятиях, проверки выполнения практических заданий, а также учета вовлеченности (активности) студентов при обсуждении мини-докладов, организации ролевых игр и т.п.

Контроль за самостоятельной работой студентов по курсу осуществляется в двух формах: текущий контроль и итоговый. Рубежный контроль (аттестация) подразумевает проведение тестирования по пройденным разделам курса. В тестирование могут быть включены темы, предложенные студентам для самостоятельной подготовки, а также практические задания.