

Приложение 6.19 к ОПОП 43.02.15 Поварское и кондитерское дело



Министерство образования Свердловской области
Государственное автономное профессиональное образовательное учреждение
Свердловской области
«ПОЛИПРОФИЛЬНЫЙ ТЕХНИКУМ ИМ. О.В. ТЕРЁШКИНА»

РАССМОТРЕНО НА МК:

Протокол № 01 от 01.10.2025 г.
Председатель МК Макух /Е.В. Макух /



УТВЕРЖДАЮ:

Директор ГАПОУ СО
"Полипрофильный техникум
им. О.В. Терёшкина"
Ж.А. Бушель
Приказ № 102/ОД 23.10.2025 г

СОГЛАСОВАНО:

Зам. директора по УМР:
И.Ю. Белова /И.Ю. Белова/
"20" 10 2025 г.

**КОМПЛЕКТ КОТРОЛЬНО- ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ
ДЛЯ ОЦЕНИВАНИЯ РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ**

ВЧ.03 ТЕХНОЛОГИИ БЕРЕЖЛИВОГО ПРОИЗВОДСТВА

основной профессиональной образовательной программы
среднего профессионального образования
программы подготовки специалистов среднего звена
по специальности

43.02.15 ПОВАРСКОЕ И КОНДИТЕРСКОЕ ДЕЛО

очное отделение

г. Лесной

Контрольно-оценочные средства разработаны на основе Федерального государственного образовательного стандарта по специальности 43.02.15 Поварское и кондитерское дело, утверждённая приказом Минобрнауки России от 9 декабря 2016 г. (ред. от 17.12.2020г) № 1565 «Об утверждении федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по специальности 43.02.15 Поварское и кондитерское дело» (зарегистрировано в Минюсте России 20.12.2016 № 44828).

ОРГАНИЗАЦИЯ-РАЗРАБОТЧИК: ГАПОУ СО «Полипрофильный техникум им. О.В. Терешкина»

РАЗРАБОТЧИК: Макух Елена Викторовна , преподаватель

СОДЕРЖАНИЕ

1. Паспорт комплекта контрольно-оценочных средств.....4
2. Описание правил оформления результатов оценивания.....6
3. Комплект оценочных средств6

I. Паспорт комплекта контрольно-оценочных средств

Данные оценочные средства предназначены для проведения промежуточной аттестации по дисциплине «ВЧ 03 Технологии бережливого производства» по ОП СПО ППССЗ 43.02.15 Поварское и кондитерское дело.

Промежуточная аттестация проводится на 2 курсе, 3 семестр - дифференцированный зачет.

Для выполнения дифференцированного зачета, по учебной дисциплине «ВЧ 03 Технологии бережливого производства» отводится 2 академических часа.

Проводится в виде тестирования.

Материально-техническое обеспечение Для выполнения заданий дополнительного оборудования не требуется. При выполнении работы не разрешается пользоваться учебниками, рабочими тетрадями и другими справочными материалами. Ответ обучающегося оценивается в соответствии с представленными ниже критериями.

При проведении промежуточной аттестации оцениваются освоенные предметные результаты по дисциплине «ВЧ 03 Технологии бережливого производства», сформированность общих и профессиональных компетенций:

Планируемые результаты освоения общеобразовательной дисциплины в соответствии с ФГОС СПО и на основе ФГОС СОО

Код ПК, ОК	Умения	Знания
ПК 1.1-1.4 ПК 2.1-2.8 ПК 3.1-3.7 ПК 4.1-4.6 ПК 5.1-5.6 ПК 6.1-6.4 ОК 01- 09	<ul style="list-style-type: none">– использовать эффективные методы организации бережливого производства;– организовывать рабочее пространство, обеспечивающее безопасное и эффективное выполнение работ, использовать систему 5S;– выявить недостатки традиционного подхода, использовать понятия бережливого производства;– эффективно использовать рабочее время;– использовать интеллектуальное и бережливое мышление в учебной и трудовой деятельности;– относиться к изменениям позитивно, настроиться на	<ul style="list-style-type: none">– в чем преимущество бережливого производства;– история культуры бережливого производства;– виды потерь;– инструменты бережливого производства;– особенности становления производственной системы toyota, путь -внедрения основных принципов бережливого производства;– особенности принципов и идеалов бережливого производства;– виды потерь и причины их образования;– способы и методы производственного анализа проблем в системе бережливого производства;-что представляет собой

	<p>изменения, преодолевать внутреннее сопротивление; – описывать поток создания ценности; – выявить потери в производственном процессе, анализировать причины возникновения и их искоренять; – пользоваться инструментами выявления и решения поставленных проблем; – правильно и эффективно организовать свое рабочее место, используя принципы визуального контроля; – обнаружить муда в любой деятельности, касающейся профессиональной деятельности; – работать по-новому, настроиться на нововведения</p>	<p>стандартизированная работа; – сущность каждого этапа 5S, как данная система работает на рабочем месте; – особенности применения принципов бережливого производства в непроизводственных сферах; –преимущества нововведений.</p>
--	---	---

II Описание правил оформления результатов оценивания

При оценивании используется 5-ти балльная система.

Тест оценивается следующим образом

Оценка «5» – 86-100% правильных ответов на вопросы;

Оценка «4» – 71-85% правильных ответов на вопросы;

Оценка «3» – 51-70% правильных ответов на вопросы;

Оценка «2» – 0-50% правильных ответов на вопросы.

Критерии оценки	Показатели оценки	Код ПК,ОК
<ul style="list-style-type: none">– Правильность выбора ответа на вопрос теста;– Правильность соотношения понятий и их определений;– Владение базовой терминологией теории государства и права	Количество правильных ответов	ПК 1.1-1.4 ПК 2.1-2.8 ПК 3.1-3.7 ПК 4.1-4.6 ПК 5.1-5.6 ПК 6.1-6.4 ОК 01- 09

III Комплект оценочных средств

В работе 2 варианта по 15 тестовых заданий. В каждом 4 варианта ответа, из которых может быть только один правильный ответ. Задания с 1 по 15 оцениваются в 1 балл.

Итоговый тест/зачёт по дисциплине: Технологии бережливого производства

Вариант 1

1. Что такое Lean-принципы?

- A) Принципы эффективного производства
- B) Принципы устранения потерь
- C) Принципы управления компанией
- D) Принципы маркетинга

2. Что такое бережливое производство?

- A) Методика увеличения производительности без учета затрат
- B) Концепция, направленная на устранение потерь и повышение эффективности производства
- C) Процесс автоматизации всех производственных операций

3. Что подразумевается под "определением ценности" в контексте бережливого производства?

- A) Понимание того, что важно для компании.
- B) Определение, что важно для клиента.
- C) Увеличение цен на продукты.

D) Сокращение ассортимента товаров

4. Что такое SIPOC?

- A) Инструмент для анализа финансовых потоков
- B) Инструмент для визуализации процессов
- C) Аббревиатура, обозначающая поставщиков, входы, процесс, выходы и клиентов
- D) Метод оценки качества продукции

5. Какова основная цель системы 5S?

- A) Увеличение количества предметов в рабочем пространстве
- B) Создание организованного и эффективного рабочего окружения
- C) Упрощение процесса уборки
- D) Повышение уровня стресса

6. Какой из следующих шагов не входит в систему 5S?

- A) Сортировка
- B) Систематизация
- C) Самодисциплина
- D) Секретизация

7. Что означает аббревиатура TPM?

- A) Total Productive Maintenance
- B) Total Performance Management
- C) Total Process Maintenance
- D) Total Production Management

8. Какова основная цель системы SMED?

- A) Увеличение времени переналадки
- B) Сокращение времени переналадки
- C) Увеличение затрат на производство
- D) Увеличение количества операций

9. Что означает аббревиатура SMED?

- A) Система многократной переналадки
- B) Система быстрой переналадки
- C) Система минимальной переналадки
- D) Система максимальной эффективности

10. Какова основная цель системы Канбан?

- A) Увеличение запасов
- B) Упрощение процесса производства
- C) Оптимизация потока работы
- D) Сокращение времени простоя

11. Что такое "поток единичных изделий"?

- A) Производство массовых товаров
- B) Индивидуальное производство по заказу
- C) Производство с использованием стандартных процессов
- D) Поток, основанный на прогнозах спроса

12. Какое основное назначение контроля качества в производственных процессах?

- A) Увеличение объема производства
- B) Выявление и устранение дефектов
- C) Снижение затрат на материалы
- D) Увеличение числа сотрудников

13. Какой метод позволяет разделить данные на группы для более глубокого анализа?

- A) Контрольные карты
- B) Причинно-следственная диаграмма Исикавы
- C) Стратификация
- D) Диаграмма разброса

14. Какой из перечисленных инструментов используется для контроля процессов и их улучшения?

- A) Гистограмма
- B) Блок-схема
- C) Диаграмма Исикавы
- D) Все вышеперечисленное

15. Какой инструмент помогает выявить коренные причины проблем?

- A) Контрольный лист
- B) Диаграмма Парето
- C) Диаграмма Исикавы
- D) График Ганта

Вариант 2.

1. Что означает принцип непрерывного совершенствования в Lean-производстве?

- A) Компания всегда стремится к улучшению своих процессов и методов работы
- B) Компания стремится к максимальной прибыли
- C) Компания не меняет своих методов работы
- D) Компания не стремится к улучшению качества производства

2. Какой этап алгоритма внедрения бережливого производства предполагает определение целей и задач?

- A) Этап 1: Определение целей и задач
- B) Этап 2: Анализ текущего состояния производства
- C) Этап 3: Разработка и внедрение улучшений

3. Какое из следующих утверждений о принципах бережливого производства является верным

- A) Они не имеют отношения к качеству продукции.
- B) Они направлены на постоянное улучшение и минимизацию потерь.
- C) Они фокусируются только на снижении затрат.
- D) Они не учитывают мнение клиентов.

4. Какой из следующих шагов может помочь в выявлении узких мест в процессе?

- A) Создание карты потока создания ценности
- B) Увеличение числа сотрудников
- C) Снижение затрат

D) Игнорирование обратной связи от клиентов

5. Какой из следующих шагов системы 5S помогает создать стандарты для поддержания порядка?

- A) Сортировка
- B) Систематизация
- C) Стандартизация
- D) Самодисциплина

6. Какой из следующих методов может помочь в развитии привычки поддерживать порядок?

- A) Проведение единовременной уборки
- B) Установка правил о том, что каждый должен убирать за собой
- C) Увеличение количества предметов на рабочем месте
- D) Игнорирование беспорядка

7. Что такое TPM?

- A) Система управления, направленная на максимизацию производительности
- B) Метод управления проектами
- C) Программа обучения сотрудников
- D) Стратегия маркетинга

8. Какой из следующих аспектов SMED наиболее важен для повышения производительности?

- A) Сокращение времени переналадки
- B) Увеличение времени простоя
- C) Увеличение затрат на обучение
- D) Снижение качества продукции

9. Что такое внешние операции в контексте SMED?

- A) Операции, выполняемые только при остановленном оборудовании
- B) Операции, которые можно выполнять во время работы оборудования
- C) Операции, связанные с обучением сотрудников
- D) Операции, не требующие затрат

10. Какой принцип является основополагающим для системы Канбан?

- A) Производство на склад
- B) Визуальное управление
- C) Сложные технологии
- D) Жесткие сроки

11. Каково основное преимущество потока единичных изделий?

- A) Высокая скорость производства
- B) Индивидуальный подход к каждому заказу
- C) Меньшие затраты на производство
- D) Стандартизация процессов

12. Какой из следующих инструментов контроля качества позволяет выявить закономерности в данных?

- A) Причинно-следственная диаграмма Исикавы
- B) Диаграмма разброса

- C) Стратификация
- D) Контрольные карты

13. Какова основная функция диаграммы разброса в производственном процессе?

- A) Определение коренных причин проблем
- B) Мониторинг финансовых показателей
- C) Выявление взаимосвязи между переменными
- D) Снижение затрат на материалы

14. Какой инструмент позволяет отслеживать изменения в процессе во времени?

- A) Контрольные карты
- B) Гистограмма
- C) Диаграмма Парето
- D) Блок-схема

15. Какой из инструментов помогает определить, какие факторы влияют на качество продукта?

- A) Диаграмма Исикавы
- B) Гистограмма
- C) Контрольный лист
- D) Все вышеперечисленное

Ключ к тестовым заданиям

№ п/п	Вариант 1	Вариант 2
1	A	A
2	B	A
3	B	B
4	C	A
5	B	C
6	D	B
7	A	A
8	B	A
9	B	B
10	C	B
11	B	B
12	B	C
13	C	C
14	D	A
15	C	A