

МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ И НАУКИ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ПЕНЗЕНСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ УНИВЕРСИТЕТ

ФАКУЛЬТЕТ ЭКОНОМИКИ И УПРАВЛЕНИЯ

УТВЕРЖДАЮ

Декан факультета

Володин В.М.

« 18 » _____ 2016 г.



РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ДИСЦИПЛИНЫ

Б1.2.14 Управление лнн-технологиями: бережливое производство

Направление подготовки: 38.03.02 «Менеджмент»

Профиль подготовки: «Менеджмент организации»

Квалификация выпускника - бакалавр

Форма обучения – очная, заочная

Пенза, 20/6 г.

1. Цели освоения дисциплины

Целями освоения дисциплины «Управление лин-технологиями: бережливое производство» являются формирование у студентов представлений об управлении лин-технологиями, направленными на оптимизацию бизнес-процессов от этапа разработки продукта, производства и до взаимодействия с поставщиками и клиентами, также приобретение умений и навыков применения универсальных и специальных методов бережливого производства, максимально ориентированного на выявление потребностей рынка и создание максимальной ценности для клиента при минимальных затратах ресурсов: человеческих усилий, оборудования, времени, производственных площадей и др.

2. Место дисциплины в структуре ОПОП бакалавриата

Учебная дисциплина «Управление лин-технологиями: бережливое производство» относится к блоку Б1.2 Вариативная часть (обязательные дисциплины) и опирается на знания, полученные в ходе изучения курсов: теория менеджмента, управление человеческими ресурсами, теория организации и организационное поведение.

3. Компетенции обучающегося, формируемые в результате освоения дисциплины «Управление лин-технологиями: бережливое производство»

Процесс изучения дисциплины направлен на формирование элементов следующих компетенций в соответствии с ФГОС ВО по данному направлению:

Коды компетенции	Наименование компетенции	Структурные элементы компетенции (в результате освоения дисциплины обучающийся должен знать, уметь, владеть)
1	2	3
ОПК3	Должен обладать способностью проектировать организационные структуры, участвовать в разработке стратегий управления человеческими ресурсами организаций, планировать и осуществлять мероприятия, распределять и делегировать полномочия с учетом личной ответственности за осуществляемые мероприятия	Знать: ключевые аспекты концепции управления лин-технологиями; базовые положения теории лин-менеджмента
		Уметь: выявлять потребности рынка и создавать максимальные ценности для клиента при минимальных затратах ресурсов: человеческих усилий, оборудования, времени, производственных площадей
		Владеть: владеть методами реализации основных управленческих функций
ПК6	Должен обладать способностью участвовать в управлении проектом, программой внедрения технологических и	Знать: алгоритм внедрения бережливого производства, механизмы внедрения инноваций
		Уметь: определять оптимальный перечень методов и инструментов управления лин-

	продуктовых инноваций или программой организационных изменений	технологиями, координировать их реализацию на уровне фирмы Владеть: способностью осуществлять организационные изменения
СК4	Управлять производственными процессами	Знать: методику точной настройки бизнес-процессов, с целью минимизации вероятности возникновения дефектов в операционной деятельности
		Уметь: проводить анализ операционной деятельности организации и использовать его результаты для подготовки управленческих решений
		Владеть: способами распределения и выравнивания ресурсов предприятия
СК6	Осуществлять оптимизацию проектов / процессов	Знать: оптимальный перечень методов и инструментов лин-менеджмента, координировать их реализацию на уровне фирмы
		Уметь: использовать методологию и инструментарий лин-менеджмента для ликвидации потерь
		Владеть: методами разработки мероприятий и предложений по улучшению и совершенствованию деятельности организации

4. Структура и содержание дисциплины (модуля) ____ Управление лин-технологиями: бережливое производство

4.1. Структура дисциплины для очной формы обучения

Общая трудоемкость дисциплины составляет 3 зачетных единицы, 108 час.

№ п/п	Наименование разделов и тем дисциплины (модуля)	Семестр	Недели семестра	Виды учебной работы, включая самостоятельную работу студентов и трудоемкость (в часах)									Формы текущего контроля успеваемости (по неделям семестра)							
				Аудиторная работа				Самостоятельная работа					Собеседование	Коллоквиум	Проверка тестов	Проверка контролн. работ	Проверка реферата	Проверка эссе	курсовая работа (проект)	др.
				Всего	Лекция	Практические занятия	Лабораторные занятия	Всего	Подготовка к собеседованию	Реферат, эссе и др.	Курсовая работа (проект)	Подготовка к зачету								
1.	Тема 1. Концепция управления лин-технологиями (Бережливое производство)	8	1,2	4	2	2		4	2	2			1,2				1,2			
2.	Тема 2. Инструменты и методы управления лин-технологиями	8	3,4	4	2	2		6	2	4			3,4				3,4			
3	Тема 3. Технология создания эффективного рабочего места - Система 5S	8	5,6	4	2	2		6	2	4			5,6				5,6			
4	Тема 4. Система TPM (Total Productive Maintenance) - Всеобщий уход за оборудованием	8	7,8	4	2	2		6	2	4			7,8				7,8			

5	Тема 5. Алгоритм внедрения Бережливого производства	8	9,10	4	2	2		6	2	4			9,10				9,10			
6	Тема 6. Модульное производство и работа в производственных ячейках.	8	11,12	4	2	2		6	6				11,12							
7	Тема 7. Методика настройки бизнес-процессов: Лин 6 сигма (Lean 6 Sigma).	8	13,14	4	2	2		6	6				13,14							
8	Тема 8. Корпоративная культура лин-менеджмента	8	15,16	4	2	2		6	2	4			15,16				15,16			
9	Тема 9. Особенности применения управления лин-технологиями в России	8	17,18	4	2	2		6	2	4			17,18				17,18			
	<i>Подготовка к зачету</i>	8						20												
	Общая трудоемкость, в часах	108		36	18	18		72	26	26		20	Промежуточная аттестация							
													Форма				Семестр			
													Зачет				8			
													Экзамен							

4.2. Структура дисциплины для заочной формы обучения

Общая трудоемкость дисциплины составляет 3 зачетных единицы

№ п/п	Наименование разделов и тем дисциплины (модуля)	Семестр	Недели семестра	Виды учебной работы, включая самостоятельную работу студентов и трудоемкость (в часах)									Формы текущего контроля успеваемости (по неделям семестра)							
				Аудиторная работа				Самостоятельная работа					Собеседование	Коллоквиум	Проверка тестов	Проверка контрольн. работ	Проверка реферата	Проверка эссе	курсовая работа (проект)	др.
				Всего	Лекция	Практические занятия	Лабораторные занятия	Всего	Изучение теоретического материала	Выполнение контрольных работ	Курсовая работа (проект)	Подготовка к зачету								
1.	Тема 1. Концепция управления лин-технологиями (Бережливое производство)	8	1,2	2	1	1		10	5	5					1,2					
2.	Тема 2. Инструменты и методы управления лин-технологиями	8	3,4	2	1	1		10	5	5					3,4					
3	Тема 3. Технология создания эффективного рабочего места - Система 5S	8	5,6	2	1	1		10	5	5					5,6					
4	Тема 4. Система TPM (Total Productive Maintenance) - Всеобщий уход за оборудованием	8	7,8	2	1	1		10	5	5					7,8					
5	Тема 5. Алгоритм внедрения Бережливого производства	8	9,10	2	1	1		10	5	5					9,10					

6	Тема 6. Модульное производство и работа в производственных ячейках.	8	11, 12	2	1	1		10	5	5						11,1 2					
7	Тема 7. Методика настройки бизнес-процессов: Лин 6 сигма (Lean 6 Sigma).	8	13, 14	2		2		10	5	5						13,1 4					
8	Тема 8. Корпоративная культура лин-менеджмента	8	15, 16	1		1		5	3	2						15,1 6					
9	Тема 9. Особенности применения управления лин-технологиями в России	8	17, 18	1		1		5	3	2						17,1 8					
	<i>Подготовка к зачету</i>	8						12													
	Общая трудоемкость, в часах	108		16	6	10		92	41	39						12	Промежуточная аттестация				
																	Форма	Семестр			
																	Зачет	8			
																	Экзамен				

4.2. Содержание дисциплины

Тема 1. Концепция управления лин-технологиями (Бережливое производство)

Сущность управления лин-технологиями (Бережливое производство).. Общая характеристика системы лин-менеджмента (Lean Management System). Теоретические основы лин-менеджмента. Метод Кайдзен (непрерывное и постепенное совершенствование). Система TPM (Total Productive Maintenance – "Всеобщая Эксплуатационная система") Система 5s (удаление ненужного, рациональное размещение предметов, уборка, проверка, устранение неисправностей, стандартизация правил). Система SMED (Signale Minute Exchange of Die – переналадка/переоснастка оборудования в срок до 10 минут). Менеджмент Гемба (установление истины на месте возникновения неполадки).

Тема 2. Инструменты и методы управления лин-технологиями

Just in Time (точно в срок) – подход к управлению производством на основе потребительского спроса. Кайдзен (kaizen) – подход к управлению организацией на основе непрерывного улучшения качества. 5S – методология улучшения, входящая в состав подхода Кайдзен. Андон (Andon) - визуальная система обратной связи на производстве. Канбан – система регулирования потоков материалов и товаров внутри организации и за ее пределами - с поставщиками и заказчиками. SMED (Single Minute Exchange of Die) – система позволяющая сократить потери времени, связанные с установкой заготовок. Рока – Yoke – метод моделирования ошибок и их предупреждения в производственных процессах.

Тема 3. Технология создания эффективного рабочего места - Система 5S

Система организации рабочего места - Система 5, сущность системы. Основные стадии 5S: сортировка, рациональное размещение, уборка, стандартизация, совершенствование. Инструменты и методы системы 5S.

Тема 4. Система TPM (Total Productive Maintenance) - Всеобщий уход за оборудованием

Тема 5. Алгоритм внедрения Бережливого производства

Алгоритм внедрения Бережливого производства по Джеймсу Вумеку. Алгоритм внедрения Бережливого производства по Деннису Хоббсу

Тема 6. Модульное производство и работа в производственных ячейках

Основные элементы модульного производства и производственной деятельности в ячейках. Ячейка U-типа. Многостаночное обслуживание. Автономизация.

Тема 7. Методика настройки бизнес-процессов: Лин 6 сигма (Lean 6 Sigma).

Шесть сигм (six sigma) - высокотехнологичная методика точной настройки бизнес-процессов. Базовые принципы. Последовательность этапов настройки бизнес-процессов. DMAIC (define, measure, analyze, improve, control - выявить, измерить, проанализировать, усовершенствовать, проконтролировать). Принцип Парето.

Тема 8. Корпоративная культура лин-менеджмента

Человеческий фактор и коллективная работа как основа лин-менеджмента. . Корпоративная культура и культура бережливости. Культура труда по А. К. Гастеву.

Тема 9. Особенности применения управления лин-технологиями в России

Этапы внедрения лин-технологий. Отраслевая принадлежность: КамАЗ, «Группа ГАЗ», ВСМПО-АВИСМА, «Русал», «ЕвразХолдинг», «Еврохим». Экономический эффект от внедрения системы бережливого производства.

5. Образовательные технологии

Результаты освоения дисциплины «Управление лин-технологиями: бережливое производство» достигается за счёт использования в процессе обучения интерактивных методов и технологий формирования компетенций у студентов:

- лекций,
- проведением практических занятий.

В целях реализации индивидуального подхода к обучению студентов, осуществляющих учебный процесс по собственной траектории в рамках индивидуального рабочего плана, изучение данной дисциплины базируется на следующих возможностях: обеспечение внеаудиторной работы со студентами в том числе в электронной образовательной среде с использованием соответствующего программного оборудования, дистанционных форм обучения, возможностей интернет-ресурсов, индивидуальных консультаций и т.д.

6. Учебно-методическое обеспечение самостоятельной работы студентов. Оценочные средства для текущего контроля успеваемости, промежуточной аттестации по итогам освоения дисциплины.

6.1. План самостоятельной работы студентов очной формы обучения

№ нед.	Тема	Вид самостоятельной работы	Задание	Рекомендуемая литература	Количество часов
1	Тема 1. Концепция управления лин-технологиями (Бережливое производство)	Собеседование	Изучение вопросов темы согласно плана лекций.	Основная: № 1,2 Дополнительная: №2	2
		Реферат	Подготовка рефератов согласно перечня тем	Основная: № 1,2 Дополнительная: № 2	2
2	Тема 2. Инструменты и методы управления лин-технологиями	Собеседование	Изучение вопросов темы согласно плана лекций	Основная: № 1,2 Дополнительная: № 1	2
		Реферат.	Подготовка рефератов	Основная: № 1,2 Дополнительная: № 1	4

			согласно перечня тем		
3	Тема 3. Технология создания эффективного рабочего места - Система 5S	Собеседование	Изучение вопросов темы согласно плана лекций	Основная: № 1,2 Дополнительная: № 1,3	2
		Реферат.	Подготовка рефератов согласно перечня тем	Основная: № 1,2 Дополнительная: № 1,2	4
4	Тема 4. Система ТРМ (Total Productive Maintenance) - Всеобщий уход за оборудованием	Собеседование	Изучение вопросов темы согласно плана лекций.	Основная: № 2 Дополнительная: №1	2
		Реферат.	Подготовка рефератов согласно перечня тем	Основная: № 2 Дополнительная: № 1	4
5	Тема 5. Алгоритм внедрения Бережливого производства	Собеседование	Изучение вопросов темы согласно плана лекций	Основная: № 2 Дополнительная: № 1	2
		Реферат	Подготовка рефератов согласно перечня тем	Основная: № 2 Дополнительная: № 1	4
6	Тема 6. Модульное производство и работа в производственных ячейках	Собеседование	Изучение вопросов темы согласно плана лекций	Основная: № 1,2 Дополнительная: №1	6
7	Тема 7. Методика настройки бизнес-процессов: Лин 6 сигма (Lean 6 Sigma).	Собеседование	Изучение вопросов темы согласно плана лекций	Основная: № 1,2 Дополнительная: № 2	6
8	Тема 8. Корпоративная культура линейного менеджмента	Собеседование	Изучение вопросов темы согласно плана лекций	Основная: № 1,2 Дополнительная: № 2	2

		Реферат	Подготовка рефератов согласно перечня тем	Основная: № 1,2 Дополнительная: № 1	4
9	Тема 9. Особенности применения управления лин-технологиями в России	Собеседование	Изучение вопросов темы согласно плана лекций	Основная: № 1,2 Дополнительная: № 1	2
		Реферат	Подготовка рефератов согласно перечня тем	Основная: № 1,2 Дополнительная: № 2	4
Подготовка к зачету					20
ИТОГО:					72

6.2 План самостоятельной работы студентов заочной формы обучения

Вид самостоятельной работы	Задание	Кол-во часов 5 лет обучения
Тема 1. Концепция управления лин-технологиями (Бережливое производство)	Изучение лекционного материала и материалов рекомендованных учебных пособий Выполнение контрольной работы	10
Тема 2. Инструменты и методы управления лин-технологиями	Изучение лекционного материала и материалов рекомендованных учебных пособий Выполнение контрольной работы	10
Тема 3. Технология создания эффективного рабочего места - Система 5S	Изучение лекционного материала и материалов рекомендованных учебных пособий Выполнение контрольной работы	10
Тема 4. Система TPM (Total Productive Maintenance) - Всеобщий уход за оборудованием	Изучение лекционного материала и материалов рекомендованных учебных пособий Выполнение контрольной работы	10
Тема 5. Алгоритм внедрения Бережливого производства	Изучение лекционного материала и материалов рекомендованных учебных пособий Выполнение контрольной работы	10
Тема 6. Модульное производство и работа в производственных ячейках	Изучение лекционного материала и материалов рекомендованных учебных пособий Выполнение контрольной работы	10

Тема 7. Методика настройки бизнес-процессов: Лин 6 сигма (Lean 6 Sigma).	Изучение лекционного материала и материалов рекомендованных учебных пособий Выполнение контрольной работы	10
Тема 8. Корпоративная культура лин-менеджмента	Изучение лекционного материала и материалов рекомендованных учебных пособий Выполнение контрольной работы	5
Тема 9. Особенности применения управления лин-технологиями в России	Изучение лекционного материала и материалов рекомендованных учебных пособий Выполнение контрольной работы	5
Подготовка к зачету	Подготовка к зачету	12
ИТОГО		92

6.2. Методические указания по организации самостоятельной работы студентов

Подготовка к зачету включает в себя изучение теоретического материала согласно плана лекций и ответы на вопросы к зачету.

Подготовка к практическому занятию включает в себя изучение теоретического материала согласно плана лекций и написание реферата.

Подготовка реферата включает в себя изучение и анализ материала по конкретной тематике, подготовку доклада.

Подготовка и оформление контрольной работы.

Общий объем контрольной работы должен составлять не менее 10 и не более 20 страниц текста, набранного на компьютере кеглем 14 на бумаге формата А4.

Структура контрольной работы включает в себя следующие разделы: введение, основная часть, заключение, список литературы, приложение (при необходимости).

Введение является обязательным элементом работы и отражает актуальность рассматриваемой темы. В нем обозначается цель работы и основные задачи по ее достижению.

Основная часть подразделяется на отдельные разделы, выделение которых позволяет структурировать излагаемый материал. Данную часть рекомендуется начинать с введения понятийного аппарата и необходимых классификаций. Для более наглядного представления информации в основной части желательно приводить схемы и диаграммы.

В заключении кратко подводятся итоги рассмотренных вопросов и формулируются конкретные предложения по исследуемой проблеме.

Список литературы отражает степень изученности рассматриваемой проблемы. В него включаются как источники, на которые в работе имеются библиографические ссылки, так и те, которые были использованы при изложении темы работы.

Литература в списке нумеруется строго по алфавиту по фамилии автора или первого автора (в случае, если это коллектив авторов), названию работы, если фамилия автора не выносится на титульный лист. При цитировании, заимствовании определений, классификации, таблиц, рисунков внутритекстовые ссылки на литературу обязательны.

Неправильно или небрежно оформленная контрольная работа не рецензируется и возвращается для переоформления.

Перечень контрольных работ содержит десять вариантов тем, пронумерованных от 0 до 9, из которых бакалавр выбирает и выполняет одну контрольную работу, согласно последней цифре номера зачетной книжки.

6.3. Материалы для проведения текущего и промежуточного контроля знаний студентов

Контроль освоения компетенций

№ п\п	Вид контроля	Контролируемые темы (разделы)	Компетенции, компоненты которых контролируются
1	Собеседование Практическая работа	Тема 1. Концепция управления лин-технологиями (Бережливое производство)	ПК6
2	Собеседование Практическая работа	Тема 2. Инструменты и методы управления лин-технологиями	ОПК3, ПК6
3	Собеседование Практическая работа	Тема 3. Технология создания эффективного рабочего места - Система 5S	ОПК3, СК4, СК6
4	Собеседование Практическая работа	Тема 4. Система TPM (Total Productive Maintenance) - Всеобщий уход за оборудованием	СК4, СК6
5	Собеседование Практическая работа	Тема 5. Алгоритм внедрения Бережливого производства	ПК6
6	Собеседование Практическая работа	Тема 6. Модульное производство и работа в производственных ячейках	СК4, СК6
7	Собеседование Практическая работа	Тема 7. Методика настройки бизнес-процессов: Лин 6 сигма (Lean 6 Sigma).	ПК6, СК4, СК6
8	Собеседование Практическая работа	Тема 8. Корпоративная культура лин-менеджмента	ОПК3
9	Собеседование Практическая работа	Тема 9. Особенности применения управления лин-технологиями в России	ПК6

Вопросы для собеседования

Концепция управления лин-технологиями (Бережливое производство)

Сущность управления лин-технологиями (Бережливое производство).. Общая характеристика системы лин-менеджмента (Lean Management System). Теоретические основы лин-менеджмента. Метод Кайдзен (непрерывное и постепенное совершенствование). Система TPM (Total Productive Maintenance – "Всеобщая Эксплуатационна. система") Система 5s

(удаление ненужного, рациональное размещение предметов, уборка, проверка, устранение неисправностей, стандартизация правил). Система SMED (Signale Minute Exchange of Die – переналадка/переоснастка оборудования в срок до 10 минут). Менеджмент Гемба (установление истины на месте возникновения неполадки).

Инструменты и методы управления лин-технологиями

Just in Time (точно в срок) – подход к управлению производством на основе потребительского спроса. Кайдзен (kaizen) – подход к управлению организацией на основе непрерывного улучшения качества. 5S – методология улучшения, входящая в состав подхода Кайдзен. Андон (Andon) - визуальная система обратной связи на производстве. Канбан – система регулирования потоков материалов и товаров внутри организации и за ее пределами - с поставщиками и заказчиками. SMED (Single Minute Exchange of Die) – система позволяющая сократить потери времени, связанные с установкой заготовок. Рока – Yoke – метод моделирования ошибок и их предупреждения в производственных процессах.

Технология создания эффективного рабочего места - Система 5S

Система организации рабочего места - Система 5, сущность системы.

Основные стадии 5S: сортировка, рациональное размещение, уборка, стандартизация, совершенствование. Инструменты и методы системы 5S.

Алгоритм внедрения Бережливого производства

Алгоритм внедрения Бережливого производства по Джеймсу Вумеку. Алгоритм внедрения Бережливого производства по Деннису Хоббсу

Модульное производство и работа в производственных ячейках

Основные элементы модульного производства и производственной деятельности в ячейках. Ячейка U-типа. Многостаночное обслуживание. Автономизация.

Методика настройки бизнес-процессов: Лин 6 сигма (Lean 6 Sigma).

Шесть сигм (six sigma) - высокотехнологичная методика точной настройки бизнес-процессов. Базовые принципы. Последовательность этапов настройки бизнес-процессов. DMAIC (define, measure, analyze, improve, control - выявить, измерить, проанализировать, усовершенствовать, проконтролировать). Принцип Парето.

Корпоративная культура лин-менеджмента

Человеческий фактор и коллективная работа как основа лин-менеджмента. . Корпоративная культура и культура бережливости. Культура труда по А. К. Гастеву.

Особенности применения управления лин-технологиями в России

Этапы внедрения лин-технологий. Отраслевая принадлежность: КамАЗ, «Группа ГАЗ», ВСМПО-АВИСМА, «Русал», «ЕвразХолдинг», «Еврохим». Экономический эффект от внедрения системы бережливого производства.

Темы рефератов:

1. Концепция развития бережливого производства
2. Лин-технологии в Российской промышленности.
3. Бережливое производство: отечественная и зарубежная практика.
4. Лин-технологии в условиях кризиса.
5. Мотивация персонала в условиях бережливого производства.
6. Инструменты бережливого производства
7. Построение системы бережливого производства
8. Бережливое производство как новая система управления предприятием.
9. Лин-технологии как средство повышения эффективности производства.
10. Бережливое производство на предприятии.
11. Использование лин технологий в быту
12. Лин-технологии – современный подход к ресурсосбережению.
13. Внедрение лин-технологий в государственном управлении
14. Лин-технологии как основа повышения производительности труда

Вопросы к зачету

1. Сущность управления лин-технологиями (Бережливое производство).
2. Общая характеристика системы лин-менеджмента (Lean Management System).
Теоретические основы лин-менеджмента.
3. Метод Кайдзен (непрерывное и постепенное совершенствование).
4. Система TPM (Total Productive Maintenance – "Всеобщая Эксплуатационная система")
5. Система 5s (удаление ненужного, рациональное размещение предметов, уборка, проверка, устранение неисправностей, стандартизация правил). Система SMED (Signale Minute Exchange of Die – переналадка/переоснастка оборудования в срок до 10 минут).
6. Менеджмент Гемба (установление истины на месте возникновения неполадки).
7. Just in Time (точно в срок) – подход к управлению производством на основе потребительского спроса.
8. Кайдзен (kaizen) – подход к управлению организацией на основе непрерывного улучшения качества. 5S – методология улучшения, входящая в состав подхода Кайдзен.
9. Андон (Andon) - визуальная система обратной связи на производстве. Канбан – система регулирования потоков материалов и товаров внутри организации и за ее пределами - с поставщиками и заказчиками.
10. SMED (Single Minute Exchange of Die) – система позволяющая сократить потери времени, связанные с установкой заготовок.
11. Рока – Yoke – метод моделирования ошибок и их предупреждения в производственных процессах.
12. Система организации рабочего места - Система 5, сущность системы.

13. Основные стадии 5S: сортировка, рациональное размещение, уборка, стандартизация, совершенствование.
14. Инструменты и методы системы 5S.
15. Алгоритм внедрения Бережливого производства по Джеймсу Вумеку.
16. Алгоритм внедрения Бережливого производства по Деннису Хоббсу.
17. Основные элементы модульного производства и производственной деятельности в ячейках.
18. Ячейка U-типа. Многостаночное обслуживание. Автономизация.
19. Шесть сигм (six sigma) - высокотехнологичная методика точной настройки бизнес-процессов. Базовые принципы.
20. Последовательность этапов настройки бизнес-процессов. DMAIC (define, measure, analyze, improve, control - выявить, измерить, проанализировать, усовершенствовать, проконтролировать).
21. Принцип Парето.
22. Человеческий фактор и коллективная работа как основа лин-менеджмента.
23. Корпоративная культура и культура бережливости. Культура труда по А. К. Гастеву.
24. Этапы внедрения лин-технологий.
25. Отраслевая принадлежность: КамАЗ, «Группа ГАЗ», ВСМПО-АВИСМА, «Русал», «ЕвразХолдинг», «Еврохим».
26. Экономический эффект от внедрения системы бережливого производства.

7. Учебно-методическое и информационное обеспечение дисциплины «Управление лин-технологиями: бережливое производство»

а) основная литература:

1. Майкл Джордж Бережливое производство + шесть сигм в сфере услуг [Электронный ресурс]: Как скорость бережливого производства и качество шести сигм помогают совершенствованию бизнеса/ Майкл Джордж— Электрон. текстовые данные.— М.: Манн, Иванов и Фербер, 2011.— 458 с.— Режим доступа: <http://www.bibliocomplectator.ru/book/?id=39142>.— «БИБЛИОКОМПЛЕКТАТОР»
2. Майкл Вэйдер Инструменты бережливого производства [Электронный ресурс]: Миноруководство по внедрению методик бережливого производства/ Майкл Вэйдер— Электрон. текстовые данные.— М.: Альпина Паблишер, 2016.— 125 с.— Режим доступа: <http://www.bibliocomplectator.ru/book/?id=43616>.— «БИБЛИОКОМПЛЕКТАТОР»

Б) Дополнительная литература

1. Джеймс Вумек Бережливое производство [Электронный ресурс]: Как избавиться от потерь и добиться процветания вашей компании/ Джеймс Вумек, Дэниел Джонс— Электрон. текстовые данные.— М.: Альпина Паблишер, 2016.— 472 с.— Режим доступа: <http://www.bibliocomplectator.ru/book/?id=42028>.— «БИБЛИОКОМПЛЕКТАТОР»
http://static2.ozone.ru/multimedia/book_file/1005820789.pdf
2. Фидельман Г.Н. Альтернативный менеджмент: Путь к глобальной конкурентоспособности [Электронный ресурс]/ Фидельман Г.Н., Дедиков С.В., Адлер Ю.П.— Электрон. текстовые

данные.— М.: Альпина Паблшер, Альпина Бизнес Букс, 2016.— 185 с.— Режим доступа: <http://www.bibliocomplectator.ru/book/?id=42024>.— «БИБЛИОКОМПЛЕКТАТОР»

8. Материально-техническое обеспечение дисциплины

Учебные аудитории для проведения занятий лекционного типа, занятий семинарского типа, групповых и индивидуальных консультаций, текущего контроля и промежуточной аттестации, а также помещения для самостоятельной работы. Специальные помещения укомплектованы учебной мебелью.

Помещения для самостоятельной работы обучающихся оснащены компьютерной техникой с возможностью подключения к сети "Интернет" и обеспечением доступа в электронную информационно-образовательную среду университета. Лицензионное ПО: «Microsoft Windows» (Microsoft Imagine Standard) регистрационный номер 00037FFEВАСF8FD7, договор № СД-130712001 от 12.07.2013; ПО «Антивирус Касперского», регистрационный номер KL4863RAUFQ договор № СД-130712001 от 12.07.2013; «Антивирус Касперского» 2017-2018 гг. Договор № 030-17-223 от 22 ноября 2017. Свободно распространяемое ПО: «Open Office», «Google Chrome», «Adobe Acrobat Reader», «Яндекс».

Рабочая программа дисциплины «Управление лнн-технологиями: бережливое производство» составлена в соответствии с требованиями ФГОС ВО по направлению подготовки 38.03.02 «Менеджмент».

Программу составили:

Г.Н. Тутускина, д.э.н., профессор _____
(Ф.И.О., должность, подпись)



Настоящая программа не может быть воспроизведена ни в какой форме без предварительного письменного разрешения кафедры-разработчика программы.

Программа одобрена на заседании кафедры МиЭБ

Протокол № 14

от «28» июня 2016 года

Зав. кафедрой МиЭБ

 Дорофеев В.Д.
(подпись, Ф.И.О.)

Программа одобрена методической комиссией факультета ЭиУ

Протокол № 7

от «19» июня 2016 года

Председатель методической комиссии
факультета Экономики и Управления

 _____ Е.В. Еремينا
(подпись) (Ф.И.О.)

Сведения о переутверждении программы на очередной учебный год и регистрации изменений

Учебный год	Решение кафедры (№ протокола, дата, подпись зав. кафедрой)	Внесенные изменения	Номера листов (страниц)		
			замененных	новых	аннулированных
2017-2018	11.09.2017 Е.В. Татарда	Дополнен список литературы			