

## **Профессиональная проба по программе «Инженер по бережливому производству»**

**Профессиональная проба** - профессиональное испытание, моделирующее элементы конкретного вида профессиональной деятельности, имеющее завершённый вид, способствующая сознательному, обоснованному выбору профессии. Профессиональные пробы также являются возможностью самовыражения, носят творческий характер. В процессе профессиональных проб учащиеся знакомятся с психофизиологическими, интеллектуальными и коммуникативными качествами личности, необходимыми для работы по прогнозируемой профессии), приобретают первоначальные профессиональные умения и навыки.

**Цель:** знакомство с циклами производства двигателей и наиболее безопасными условиями труда

### **Задачи:**

- 1.Познакомиться с полным циклом изготовления изделия – самолёта (на модели)
- 2.Познакомиться с основными видами деятельности ( профессиями) , связанными с производством материального объекта
- 3.Выявить основные принципы бережливого производства

Все участники профессиональной пробы разбиваются на 2 команды, профапроба проходит в форме соревнования.

Продолжительность программы: 8 часов

Профессиональная проба проходит в группах по 12 – 15 человек

### **Формы организации профессиональных проб:**

- практики экскурсий;
- практики наблюдений;
- профессиональная практика;
- беседы;
- рефлексия

По окончании обучения учащиеся получают сертификат о пройденной профессиональной пробе и учащиеся информацию заносят в электронное портфолио.

Содержание и тематический план профессиональной пробы:

	Тема	Содержание	Кол – во часов	Форма контроля
1	1 этап. Теоретические основы циклов двигательностроите льного производства	Распределение участников профпроб по основным профессиям, участвующим в производстве, знакомство с их функциональными обязанностями.  Проведение инструктажа по технике безопасности	2	Работа с рефлексивным дневником.
2	Циклы изготовления самолёта	Распределение участников, выбравших профессию «сборщик» по циклам изготовления самолёта по рабочим местам в соответствии с циклами, отражённых в технологических картах.	0,5	Практическое занятие на рабочем месте
3	Практическая часть ( изготовление самолётов)	Изготовление самолётов в соответствии с технологическими картами ( с учётом того,	1,5	Практическое занятие на рабочем месте. Анализ

		что транспортировщик может перевезти по 2 сборки)		результатов . Выявление команды - победителя , анализ деятельности каждого участника в связи с его должностными обязанностями
4.	Анализ деятельности условий труда	Определение условий , которые могли бы сократить время производства , улучшить условия труда и сократить экономические затраты на производство ( на основе той деятельности, в которой участвовали участники профпробы)	2	Работа с рефлексивным дневником.  Тренинг
5.	Проведение повторного цикла изготовления изделий в соответствии с технологическими картами	Смена распределения профессий среди участников	1	Практическое занятие на рабочем месте. Анализ результатов .
6.	Анализ результатов II этапа: уменьшение времени на изготовление изделий, повышение экономичности и безопасности		1	Беседа, работа с рефлексивным дневником

	производства.			
--	---------------	--	--	--