

«Утверждаю»

Директор НО «Фонд
содействия инновационному
развитию Ставропольского
края»

В.А. Черниговский
В.А. Черниговский

И.О.И.О
_____ 2020 г.



ПОЛОЖЕНИЕ

об учебно-производственной площадке «Фабрика процессов»

Ставрополь, 2020 г.

1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

1.1. Настоящее Положение о Фабрике Процессов (далее – Положение) регулирует вопросы, связанные с организацией учебно-производственной площадки «Фабрика процессов» (далее – ФП), обеспечивающей практическое обучение принципам и инструментам бережливого производства посредством имитации реальных производственных и вспомогательных процессов.

1.2. Настоящее Положение разработано в соответствии с требованиями национальных стандартов серии «Бережливое производство»:

ГОСТ Р 56020-2014 Бережливое производство. Основные положения и словарь;

ГОСТ Р 56404-2015 Бережливое производство. Требования к системам менеджмента;

ГОСТ Р 56405-2015 Бережливое производство. Процесс сертификации систем менеджмента. Процедура оценки;

ГОСТ Р 56406-2015 Бережливое производство. Аудит. Вопросы для оценки системы менеджмента;

ГОСТ Р 56407-2015 Бережливое производство. Основные методы и инструменты;

ГОСТ Р 56906-2016 Бережливое производство. Организация рабочего пространства. (5S);

ГОСТ Р 56907-2016 Бережливое производство. Визуализация;

ГОСТ Р 56908-2016 Бережливое производство. Стандартизация работы;

ГОСТ Р 57522-2017 Бережливое производство. Руководство по интегрированной системе менеджмента качества и бережливого производства;

ГОСТ Р 57523-2017 Бережливое производство. Руководство по системе подготовки персонала;

ГОСТ Р 57524-2017 Бережливое производство. Поток создания ценности

1.3. ФП является самостоятельным структурным подразделением НО «Фонд содействия инновационному развитию Ставропольского края» (далее – Фонд) и подчиняется непосредственно директору Фонда.

1.4. ФП осуществляет свою деятельность в соответствии с законодательными актами Российской Федерации, актами Президента Российской Федерации, Правительства Российской Федерации, Уставом и внутренними локальными нормативными актами Фонда.

1.5. Руководство ФП осуществляет руководитель, назначаемый приказом директора Фонда в установленном законом порядке.

1.6. ФП создается, реорганизуется и ликвидируется приказом директора Фонда, в соответствии с законодательством.

1.7. ФП располагается по адресу: 355000, г. Ставрополь, ул. Дзержинского, 199, 3 этаж.

2. ЦЕЛИ И ЗАДАЧИ ФАБРИКИ ПРОЦЕССОВ

2.1. Фабрика Процессов – учебная производственная площадка, на которой участники в реальном производственном процессе получают опыт применения инструментов бережливого производства, а также понимают, как улучшения влияют на операционные и экономические показатели деятельности производства.

2.2. Основными целями ФП является:

2.2.1. Получить практический опыт использования инструментов бережливого производства в операционной производственной деятельности и оценить степень их влияния на показатели эффективности производства.

2.2.2. Формирование у специалистов предприятий профессиональных компетенций в области бережливого производства через активные действия по анализу производственных проблем, поиску и устранению потерь в ходе выполнения технологических операций, внедрение улучшений путем применения инструментов бережливого производства.

2.2.3. Создание инновационной образовательной среды с внедрением практико-ориентированных механизмов в процесс обучения, в т.ч. с применением симуляционного оборудования и в формате деловых игр.

2.3. Основными задачами ФП являются:

2.3.1. Практическое, активное обучение (тренинг), направленное на формирование Lean-мышления и умения видеть потери, а так же совершенствование процесса.

2.3.2. Обеспечение актуальных потребностей рынка труда в части подготовки квалифицированных управленческих кадров, специалистов и рабочих путем обучения принципам бережливого производства.

2.3.3. Обеспечение высокого уровня качества обучения, способствующее развитию аналитических способностей, навыков аргументации и принятия решений, работы в команде.

3. ПОРЯДОК ОРГАНИЗАЦИИ ФАБРИКИ ПРОЦЕССОВ

3.1. Обучение на ФП проводится в соответствии с потребностями региона. Целевая аудитория ФП: руководители и специалисты, задействованные в производственном процессе.

3.2. Каждому участнику до начала обучения направляется приглашение на обучение с указанием:

- места проведения;
- продолжительности обучения;
- форме одежды и обуви, а также необходимости переодевания в спецодежду;
- времени начала, окончания и перерывов;
- наличие кофе-пауз и возможности для обеда (с указанием конкретных мест и примерной стоимости).

3.3. Программа обучения проводится в соответствии с рабочим планом и таймингом. Отклонения не могут быть более 10%.

3.4. В обучении используются визуальные средства обучения: пректор, флипчарт, модерационные доски.

3.5. В течение Фабрики Процессов организуются 2 перерыва по 15 минут на кофебрейк.

3.6. Перед обучением вносятся данные участников в шаблон «Лист присутствия».

3.7. По окончании ФП каждому участнику выдаются сертификаты и анкеты обратной связи, в которых участники оценивают по пунктам прошедшее обучение и работу тренера.

3.8. После каждой группы делается фотография группы, фиксируется целевая аудитория с указанием предприятия, дата проведения и результат группы. Из фотографий формируется галерея участников. Обновление галереи – не реже, чем 1 раз в год. Списки участников группы с указанием ФИО, должности, предприятия и подписью о присутствии хранятся отдельно, и предоставляются по запросу.

4. ТРЕБОВАНИЯ К ПРОИЗВОДСТВЕННОМУ ПРОЦЕССУ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ИЗДЕЛИЯ

4.1. Количество учебных рабочих смен – не менее трех. Продолжительность каждой смены должна быть одинаковой, продолжительностью от 15 до 30 минут.

4.2. Каждое рабочее место содержит 1-5 рабочих операций, достаточных для имитации реального производственного процесса. Все операции стандартизируются на начало обучения: на каждом рабочем месте есть стандарт операционной процедуры, включающий:

- комплектацию рабочего места (включая тару, детали, оборудование и средства индивидуальной защиты);

- описание последовательности работ оператора, включая: тару, детали, оборудование и средства индивидуальной защиты;

- описание последовательности работ оператора, включая: описание работ, требуемое время, требования к безопасности, требования к качеству, оснащение, визуальное изображение.

4.3. Процесс изготовления изделия между рабочими сменами анализируется на Информационном Центре ФП, включающем в себя следующие блоки: безопасность, качество, исполнение заказа, затраты, персонал.

5. МЕТОДИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ К ОБУЧАЮЩИМ ТЕХНОЛОГИЯМ ФАБРИКИ ПРОЦЕССОВ

5.1. Процесс обучения включает в себя чередование работы с изделием и мини-лекций по изучаемым/применяемым на ФП инструментам бережливого производства. Общая продолжительность обучения – не менее 7 астрономических часов, включая два перерыва (по 15 минут) и обед (40-60) минут, в зависимости от расположения места питания.

5.2. Обсуждение итогов каждой смены проводится около Информационного Центра, на основании показателей смены и обнаруженных проблем. Решаемые проблемы должны быть отражены под каждым из блоков Информационного Центра и иметь место для визуализации ответственного и статуса выполнения: 1) проблема понятна, план мероприятий разработан; 2) мероприятия выполняются; 3) мероприятия выполнены.

5.3. Экономическая модель ФП включает в себя просчитанные и приближенные к реальности показатели цеховых затрат: ФОТ основного и вспомогательного персонала, затраты на оборудование и аренду производственных площадей, общехозяйственные и административно-управленческие расходы (включая фиксированную сумму затрат на общезаводские здания, поддерживающие службы и т.п.). Также рассчитываются затраты на материалы и отпускная цена изделия.

5.4. Целевые показатели, устанавливаемые для каждой рабочей смены: экономические (себестоимость одного изделия; прибыль); операционные