

На основании изучения опыта системы менеджмента персонала возможны профилактика профессионального выгорания, формирование конструктивного отношения к стрессовым ситуациям и создание благоприятного позитивного эмоционального фона для реализации идей менеджмента качества управления человеческими ресурсами.

Список информационных источников

1. Прохоров А. О. Методики диагностики и измерения психических состояний личности. М. : Наука, 2004. С. 58 с.

2. Kvesko R.B., Chaplinskaya Ya.I., Ishtunov S.A., Kvesko S.B. The formation of a constructive relationship to stress: methodological aspect // Fundamental and applied sciences today V. Vol. 3. Материалы Vмеждународной научно-практической конференции Фундаментальные и прикладные науки сегодня 30-31 марта 2015г. North Charleston, USA. Том 3. Create Space, 4900 La Cross Road, North Charleston, USA 29406, spcAcademi, 2015. – С. 154 - 156.

3. Профилактика эмоционального выгорания педагогов и психологов через формирование адекватной оценки результативности профессиональной деятельности [Электронный ресурс]. – URL:<http://www.transactional-analysis.ru/methods/279-burnout> (дата обращения : 20.08.2015).

КАРТИРОВАНИЕ ПОТОКА СОЗДАНИЯ ЦЕННОСТИ НА ПРИМЕРЕ ОТЕЧЕСТВЕННОГО ПРЕДПРИЯТИЯ

Китаева О.В.

Томский политехнический университет, г. Томск

Научный руководитель: Васендина Е.А., к.т.н., доцент кафедры физических методов и приборов контроля качества

В настоящее время отечественные предприятия уделяют особое внимание повышению конкурентоспособности с помощью инструментов бережливого производства. Картирование потока создания ценности является основой бережливого производства, поскольку позволяет выявить потери и устранить их.

Согласно ГОСТ Р 56020 – 2014 Бережливое производство. Основные положения и словарь, картирование потока создания ценности (VSM) – схема, изображающая каждый этап материального и информационного потока, необходимых для того, чтобы выполнить заказ потребителя [1].

В основном компании создают 2 карты потока создания ценности. Первая карта показывает нынешнее положение вещей – карта текущего состояния, согласно которой проводится полный разбор рабочего процесса на составляющие, после чего можно увидеть наиболее непродуктивные или уязвимые точки производства. Вторая – карта будущего состояния. На ней должны быть отражены возможные варианты укрепления текущих уязвимостей, а также те участки рабочего процесса, от которых ожидается наибольшая отдача в будущем. Обе карты создаются с учетом видения производственного процесса всеми участниками прибавления ценности, благодаря чему любой сможет увидеть, как в действительности протекают все операции (у людей, которые не принимают непосредственное участие в тех или иных действиях, представление об особенностях может быть искажено), а что более важно – пути для совершенствования.

Работа по картированию потока создания ценности в ООО «Монета», началась с постановки цели, для того, чтобы руководитель и рабочая группа понимали, для чего они работают и к чему должны стремиться [2].

Цель картирования как инструмента – это выявление потерь и определение максимально эффективного возможного варианта выстраивания потока производства автомата «Монетный аттракцион» уделяя особое внимание этапу сборки. Необходимо построить технологическую цепочку в которой, каждый процесс должен производить только то, что потребителям необходимо.

Следующий этап – выбор продукта и определение границ рассматриваемого процесса. Продукт – автомат «Монетный аттракцион», производство, начиная с поступления заказов до сбыта готовой продукции заказчику.

Этап формирования карты потока создания ценности текущего состояния («как есть») заключается в подробном рассмотрении всех этапов процесса от входа до выхода. Сначала быстро пройдя вдоль всего пути потока создания ценности в цехе, чтобы получить ощущение потока и понять последовательность процессов. После быстрого прохождения этого пути необходимо идти назад и собирать информацию там, где выполняется каждый процесс. Начинать нужно с конца – с отгрузки – и идти вверх по потоку; не начиная с получения сырья (и далее вниз). Таким образом, изучение начинается с процессов, которые имеют наиболее тесные связи с потребителем и которые должны определять темп для других процессов выше по потоку.

Следующим этапом было построение карты с помощью программы Microsoft Visio, результат вы можете увидеть на рисунке 1 [3].

Этап анализа предполагает обработку собранной информации для определения мест воздействия, наиболее влияющих на весь рассматриваемый процесс. То есть определение 8 видов потерь, а именно перепроизводство, ожидание транспортировка, лишние этапы, лишние запасы, лишние движения, дефекты, творческий потенциал. В результате выяснилось, что в общем времени сборки автомата «Монетный аттракцион» равном 96 348 секунд, дефекты составили 173 секунды, лишние движения - 1576 секунд и лишние этапы - 804 секунд.

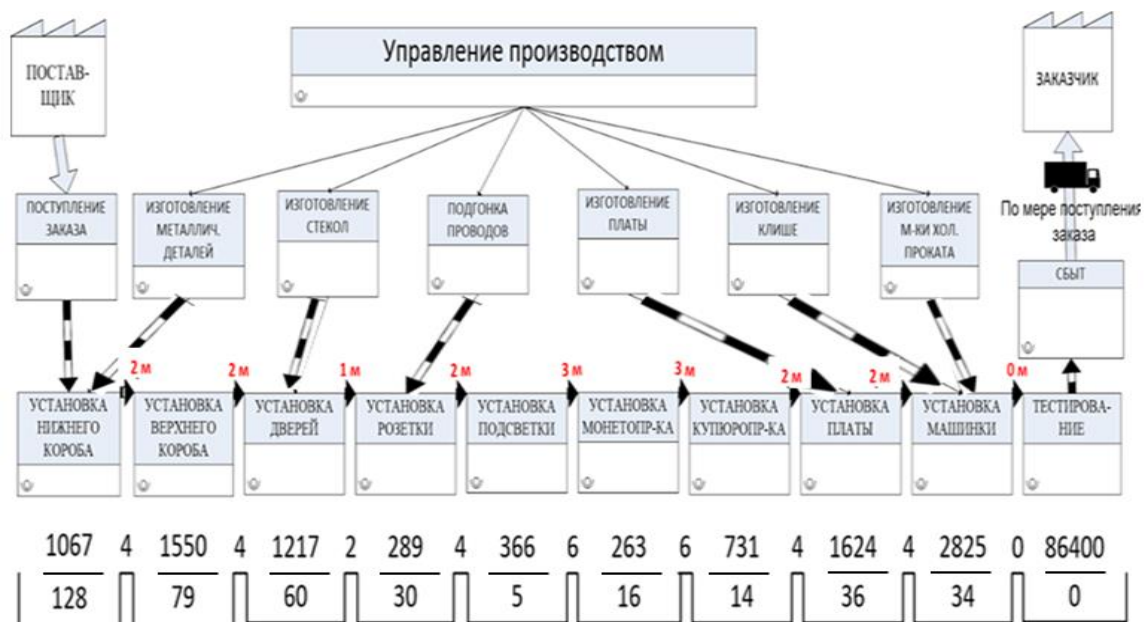


Рисунок 1 – Карта потока текущего состояния

Время цикла (ВЦ) – время, необходимое для завершения одного цикла операции. Обычно измеряется от пуска до остановки. Для сборки автомата «Монетный аттракцион» ВЦ=96 348 секунд.

Время создания ценности (ВСЦ) – время выполнения операций, создающих ценность. ВСЦ = 402 сек.

Коэффициент эффективности процесса определяется по формуле:

$$K_{эф} = \frac{ВСЦ}{ВЦ} * 100\% (1)$$

В нашем случае коэффициент эффективности сборки автомата «Монетный аттракцион» 0,4%.

Этап формирования будущего состояния (рисунок 2) карты потока создания ценностей («как будет») предполагает сокращение муда второго рода, то есть выявленных потерь, не приносящих ценность потребителю. Также был удален этап тестирования в течение 24 часов из-за своей ненужности, т.к. во время сборки автомат тестируют, соответственно нет необходимости складировать автомат. В результате

основные показатели стали: ВЦ – 7867 секунд, ВСЦ – 402 секунды, Кэф – 5,1%.



Рисунок 2 – Карта потока будущего состояния

Таким образом, в результате применения картирования потока создания ценности эффективность процесса сборки автомата «Монетный аттракцион» увеличилась на 4,7%

Список информационных источников

1. ГОСТ Р 56020 – 2014 Бережливое производство. Основные положения и словарь. – М.: Стандартинформ, 2014. – 33 с.
2. Семенычев Ф.А. «Стоимость ≠ ценность. Современные методики картирования потоков создания ценности с применением правила 80/20» М: AnimediaCompany, 2013
Фамилия И.О. Название статьи // Журнал. - 2008. Т. 1. - № 11. - С. 71-77.
3. Ротер, М. Учись видеть бизнес-процессы. Практика построения карт потоков создания ценности / Майк Ротер, Джон Шук ; пер. с англ. – М. : Альпина Бизнес Букс: CBSD, Центр развития деловых навыков, 2005. – 144 с.