



**Министерство топливно-энергетического комплекса
и жилищно-коммунального хозяйства Краснодарского края**

**Государственное автономное образовательное учреждение Краснодарского края
«Кубанский учебный центр жилищно-коммунального хозяйства»**

**ОРГАНИЗАЦИЯ ЭТАЛОННОГО РАБОЧЕГО
МЕСТА НА БАЗЕ
ГАОУ КК «КУБАНСКИЙ УЧЕБНЫЙ ЦЕНТР
ЖИЛИЩНО-КОММУНАЛЬНОГО
ХОЗЯЙСТВА»
В РАМКАХ
РЕАЛИЗАЦИИ ПИЛОТНОГО ПРОЕКТА
«БЕРЕЖЛИВАЯ КУБАНЬ»**



Карточка проекта

«Организация эталонного рабочего места
на базе

государственного автономного
образовательного учреждения

Краснодарского края

«Кубанский учебный центр жилищно-
коммунального хозяйства»



1. ВОВЛЕЧЁННЫЕ ЛИЦА И РАМКИ ПРОЕКТА

Клиенты процесса: организации в сфере ТЭК, ЖКХ, строительства и т.д.

Периметр проекта: база ГАОУ КК «Кубанский учебный центр ЖКХ», расположенная по адресу: г. Краснодар, ул. Минская, д. 122

Границы процесса: создание эталонного рабочего места

Владелец процесса: ГАОУ КК «Кубанский учебный центр ЖКХ»

Руководитель проекта:

- Акутин Евгений Олегович – заместитель министра топливно-энергетического комплекса и жилищно-коммунального хозяйства Краснодарского края;

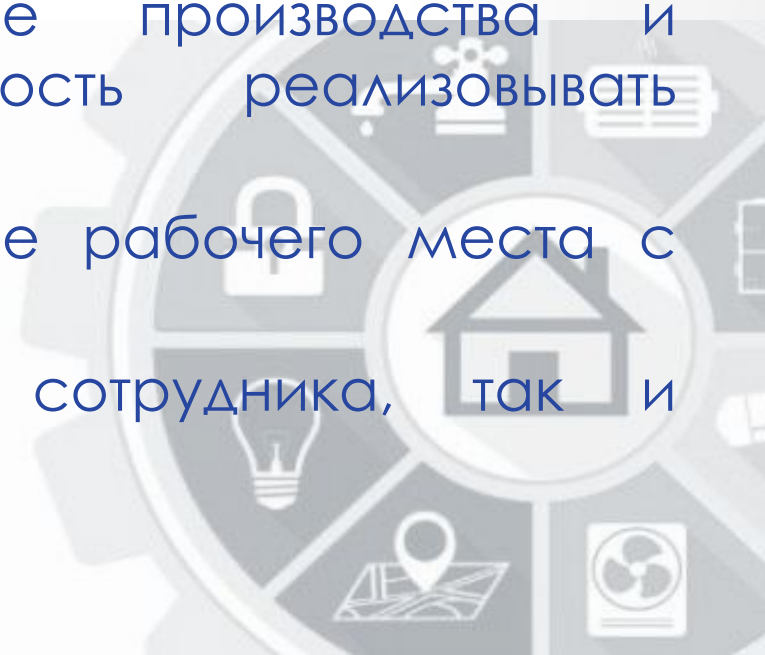
Команда проекта:

- Арутюнов Эрик Каренович – ответственный за улучшения;
- Свичкова Раиса Ивановна – администратор рабочей группы;
- Тахтаджян Сергей Карэнович – ответственный за визуализацию;
- Игнатова Ольга Андреевна – ответственный за стандартизацию;
- Кизилова Екатерина Дмитриевна – ответственный за информатизацию



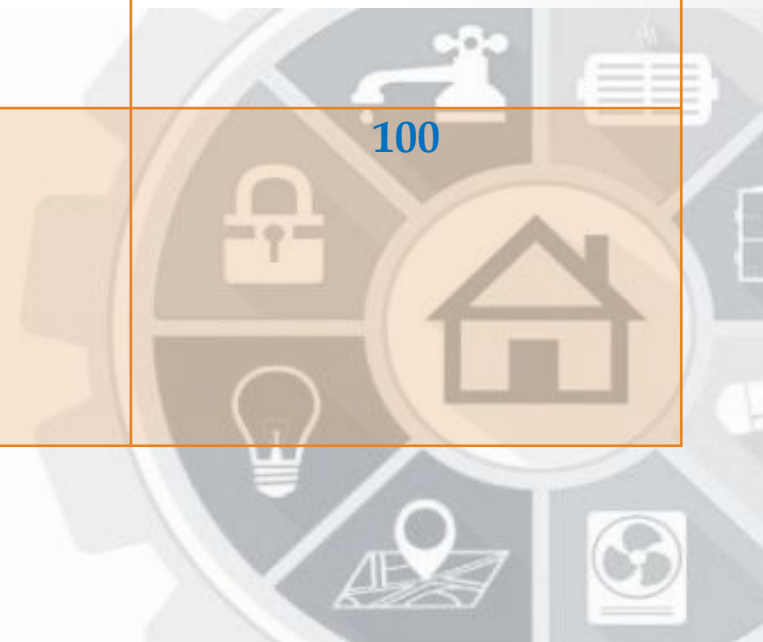
2. ОБОСНОВАНИЕ ПРОЕКТА

1. Повысить квалификационный уровень работающих специалистов до уровня – знаю, могу и хочу;
2. Обучить сотрудников организации эталонного рабочего места с целью эффективного выявления и устранения потерь;
3. Способность повысить производительность труда;
4. Сократить ненужные временные затраты и обеспечить безопасные и комфортные условия работы;
5. Стимулировать совершенствование производства и предоставить работникам возможность реализовывать улучшения самостоятельно;
6. Конструктивно изменить оборудование рабочего места с целью улучшения производства;
7. Повысить удовлетворенность, как сотрудника, так и работодателя.



3. ЦЕЛИ И ПЛАНОВЫЙ ЭФФЕКТ

Наименование цели	Текущий показатель (в %)	Целевой показатель (в %)
1. Создать эталонное учебное (рабочее) место сварщика	35	100
2. Создать эталонное учебное (рабочее) место оператора котельной	35	100
3. Создать эталонное учебное (рабочее) место для электротехнического персонала	35	100



4. КЛЮЧЕВЫЕ СОБЫТИЯ ПРОЕКТА

1. Старт проекта	16.07.2019	31.07.2019
2. Диагностика и целевое состояние	01.08.2019	18.10.2019
- Разработка текущей карты процесса	19.08.2019	20.09.2019
- Производственный анализ № 1	23.09.2019	30.09.2019
- Разработка целевой карты процесса	01.10.2019	18.10.2019
3. Внедрение улучшений	21.10.2019	29.11.2019
- Совещание по защите предлагаемых решений	21.10.2019	23.10.2019
4. Закрепление результатов и закрытие проекта	02.12.2019	30.12.2019
- Производственный анализ № 1	02.12.2019	26.12.2019
- Совещание по защите результатов	27.12.2019	30.12.2019



Задачи организации эталонного рабочего места



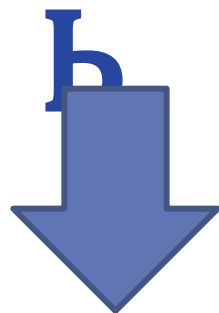
Повысить квалификационный
уровень работающих
специалистов до уровня – **знаю,
могу и хочу**



Создать благоприятное место
для реализации трудовых
функций



ВЫГОДОПОЛУЧАТЕЛ



Государственные учреждения и организации в сфере ТЭК и ЖКХ, которые будут участвовать в реализации проекта



Проблемы организации рабочего места

- Неэффективность;
- Ошибки в производстве;
- Неправильное выполнение трудовых функций;
- Выполнение работы в сверхурочное время;
- Нарушение производственной дисциплины;
- Игнорирование правил техники безопасности;
- Снижение уровня реализации трудовых функций;
- Потеря творческого потенциала;
- Уменьшение производительности труда;
- «Захламление» рабочего пространства;
- Необоснованная транспортировка материалов.



Организация эталонного рабочего места будет **способствовать**:

➔ увеличению производительности труда;

➔ сокращению временных затрат на исполнение трудовых функций;

➔ увеличению техники безопасности на предприятии и т.д.



Реализация концепции бережливого производства

в рамках создания эталонного рабочего места

обеспечит:



получение базовых знаний бережливого производства;



стандартизацию рабочего места в условиях современных технологий;

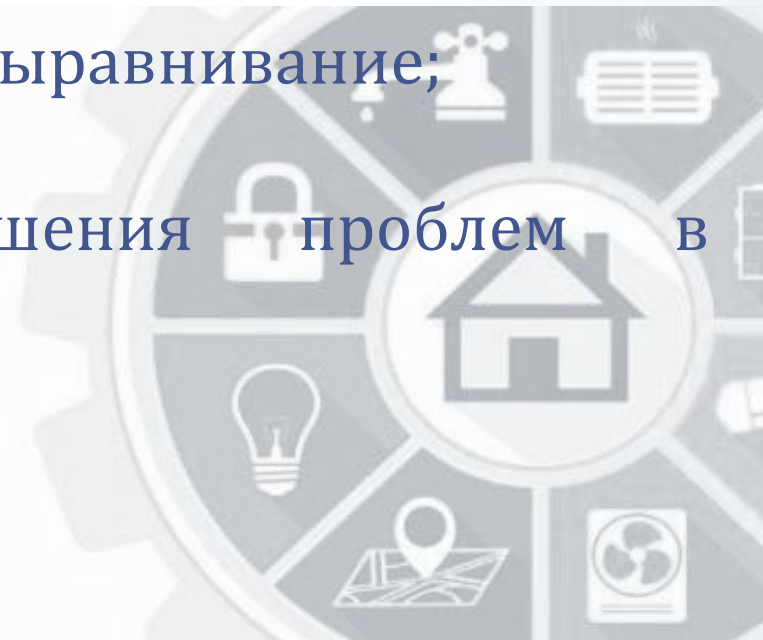


стандартизирование работы и ее выравнивание;



разработку инструментов организации.

решения проблем в



Необходимость организации эталонного рабочего места на примере сварщика



ДИАГРАММА «СПАГЕТТИ»

ТИПОВОГО МЕСТА СВАРЩИКА ДО ВНЕДРЕНИЯ ПРОЕКТА

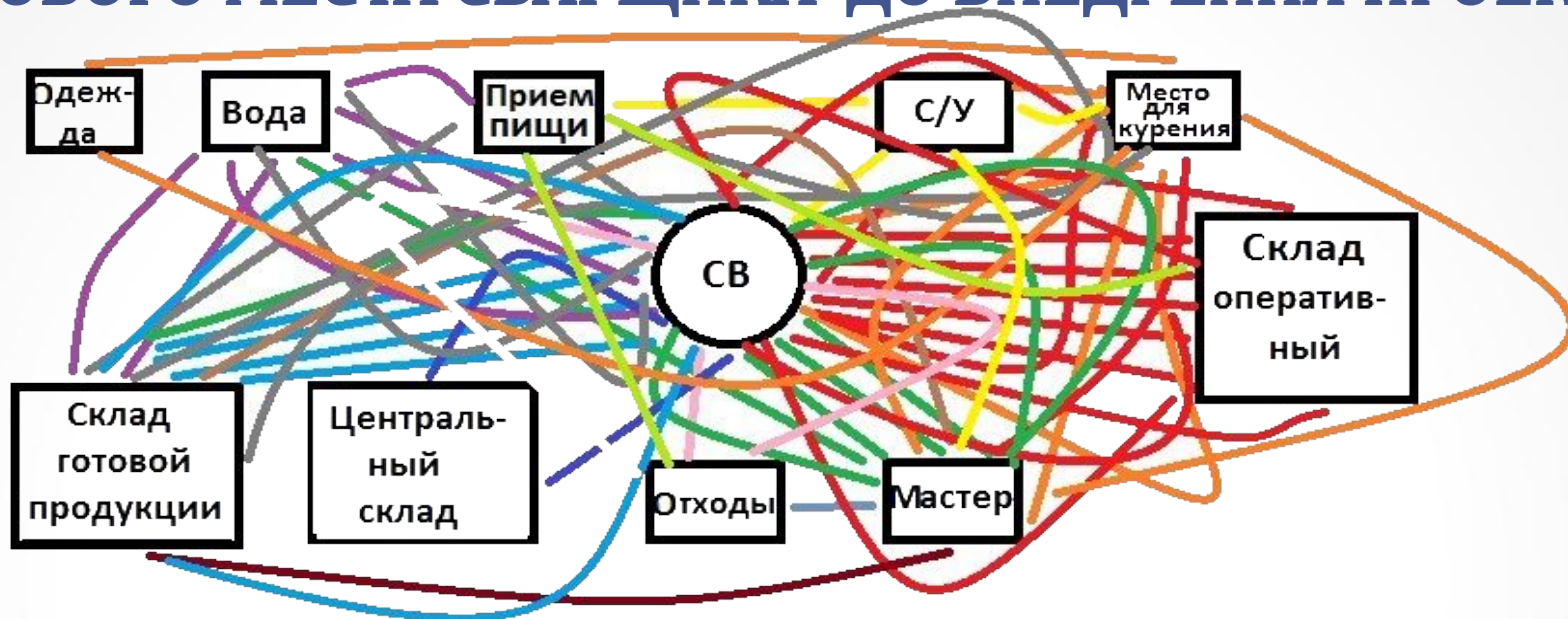


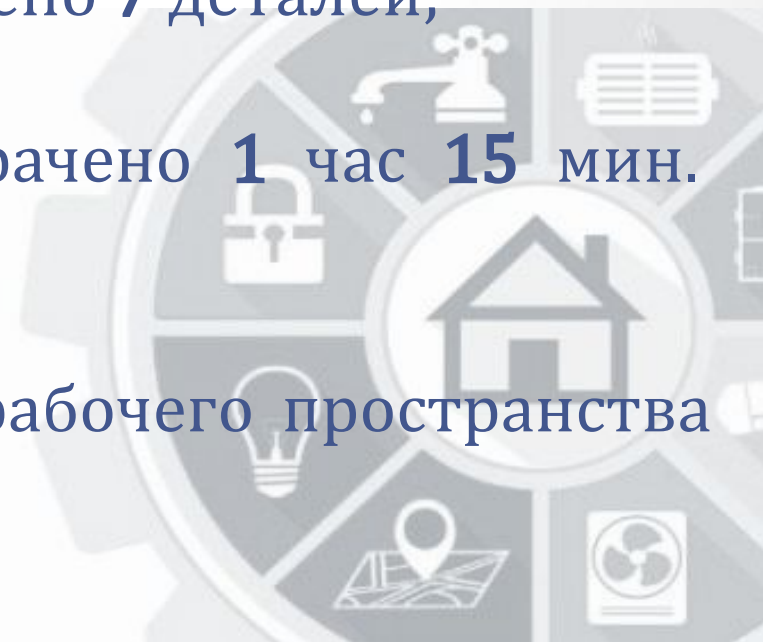
Диаграмма движения рабочего за один рабочий день с 9:00-17:00

Передвижения сварщика (маршрут)	Количество движений	Расстояние (в метрах)	Время (в секундах)	Всего	
				Метры	Минуты
Оперативный склад	12	15	45	180	10
К мастеру	7	90	210	650	25
Склад готовой продукции	7	120	320	850	37
Курение	9	-	350	-	52
Питьевая вода	12	30	90	360	20
Приём пищи	7	-	400	-	43
• Санузел	4	-	300	-	20

ПОЯСНЕНИЕ К ДИАГРАММЕ «СПАГЕТТИ»

При данной схеме расположения объектов, вовлеченных в рабочий процесс, имеем следующие показатели:

- на перемещение работника по объектам затрачено **3,5** часа рабочего времени;
- за **8-ми** часовой рабочий день изготовлено **7** деталей;
- на изготовление одной детали затрачено **1 час 15 мин.** рабочего времени;
- за рабочий день в пределах своего рабочего пространства работником пройдено **3400 м.**



КАРТА БУДУЩЕГО СОСТОЯНИЯ ЭТАЛОННОГО РАБОЧЕГО МЕСТА СВАРЩИКА



При данной схеме расположения объектов и при внедрении стандартов производственных процессов, удалось достигнуть следующих показателей:

Передвижения сварщика до пункта назначения и время пребывания в назначенном месте	Время передвижения сварщика (в минутах)	
	Было	Стало
Оперативный склад	10	1
К мастеру	25	0
Склад готовой продукции	37	5
Питьевая вода	20	5
Приём пищи	46	30
Санузел	20	15

ЭФФЕКТИВНОСТЬ ЭТАЛОННОГО РАБОЧЕГО МЕСТА НА ПРИМЕРЕ КАБИНЕТА СВАРЩИКА

1. Увеличение производительности в **2** раза;
2. Сокращение производственного процесса в **3** раза;
3. Сокращение передвижений по территории производства в **8** раз.



РЕЗУЛЬТАТЫ СТАНДАРТИЗАЦИИ РАБОЧЕГО МЕСТА СВАРЩИКА

ДЕЙСТВИЯ СВАРЩИКА	БЫЛО	СТАЛО
Перемещения работника по объектам рабочего места	3 часа 30 минут	55 минут
Изготовление одной детали	1 час 15 минут	35 минут
Количество деталей изготовленных за смену	7 деталей	13 деталей
Расстояние пройденное за смену	3400 метров	400 метров

