

Эффективный регион

Проект

«Организация рабочих мест в мастерских»

в областном бюджетном профессиональном
образовательном учреждении

«Курский государственный политехнический колледж»

2021 год



Подготовлено

Руководитель проекта

А. С. Морозов



Утверждаю

Заказчик

О.И. Морозова,
директор ОБПОУ «КГПК»

ПСР-проект «Организация рабочих мест в мастерских»

1. Вовлеченные лица и рамки проекта

Заказчик проекта: ОБПОУ «КГПК»

Периметр проекта: 3 корпус

Руководитель ПСР-проекта: Морозов А.С., заведующий отделением архитектуры и строительства

Границы процесса: Начало-визуальный контроль состояния рабочего места, инструмента в соответствии с требованиями ТБ. Завершение - визуальный контроль состояния рабочего места, наличия инструмента в соответствии с требованиями ТБ

Команда проекта: Жданова М.М., Иванова В.В., Баламутов О.В., Перьков С.А., Толмачев С.П., Кривдин М.А., Посный С.Г., Мальцев А.И., Краснопивцева П.В., Комарицкий О.М.

2. Обоснование выбора

Ключевой риск:

Неэффективное использование времени при подготовке к занятиям

Проблемы:

1. Отсутствие стандартизированных рабочих мест
2. Длительное время на поиск и уборку инструмента
3. Отсутствие визуального контроля наличия инструментов по окончании занятия

3. Цели и плановый эффект

Наименование цели	Текущий показатель	Целевой показатель
Сокращение времени подготовки к выполнению в сварочной мастерской операций по формированию профессиональных компетенций (на 1 студента в рамках учебной практики, мин.)	3206	1832
Организация рабочих мест в сварочной мастерской (ед.)	0	15
Организация рабочих мест на заготовительном участке в сварочной мастерской (ед.)	0	3
Сокращение времени подготовки к выполнению в мастерской каменных работ операций по формированию профессиональных компетенций (на 1 студента в рамках учебной практики, мин.)	1944	972
* Организация рабочих мест в мастерской каменных работ (ед.)	0	7

*Период реализации мероприятий зависит от срока закупки

4. Ключевые события

- | | |
|--|------------|
| 1. Старт проекта: | 12.08.2021 |
| 2. Картирование текущего состояния процессов и состояния мастерских: | 18.09.2021 |
| 3. Разработка целевого состояния процессов, планировочных решений: | 30.09.2021 |
| 4. Разработка плана мероприятий: | 05.10.2021 |
| 5. Внедрение проекта: | 06.10.2021 |
| 6. Закрепление результатов и закрытие проекта: | 25.12.2021 |

Оценка текущего состояния процесса



Оценка текущего состояния процесса



Замер временных показателей





Текущее состояние процесса



Продолжительность процесса = 3206 мин. на одного обучающегося в рамках учебной практики





Описание проблем процесса

1

Обучающийся ежедневно во время практики тратит 448 мин. на получение и подготовку инструмента для выполнения рабочих операций

2

Инструмент хранится в подсобном помещении у мастера п/о

3

Отсутствует стандарт рабочего места

4

Отсутствует стандарт выполнения операций на рабочем месте

5

По завершении работы обучающийся тратит 296 мин. на уборку инструмента и рабочего места

6

Отсутствует визуальный контроль наличия инструмента по окончании занятия

7

Отсутствует стандарт уборки рабочего места



Целевое состояние процесса



Продолжительность процесса = 1832 мин. на одного обучающегося в рамках учебной практики





Мероприятия для реализации проекта

Мероприятия	Статус выполнения
Разработка стандарта рабочего места. Оформление рабочего места в соответствии со стандартом	Реализовано
Проектирование и изготовление приспособлений для размещения инструментов, средств индивидуальной защиты (СИЗ)	Реализовано
Разработка стандарта выполнения операций на рабочем месте	Реализовано
Разработка стандарта уборки рабочего места	Реализовано
Разработка инструкций для работы на станках. Создание базы информационных, методических материалов по программам профессиональных модулей с использованием QR-кодов. Информирование обучающихся о наличии и методике использования материалов	Реализовано; база информационных, методических материалов по программам профессиональных модулей с использованием QR-кодов периодически пополняется
Разработка дизайн-макета и изготовление информационных стендов, табличек	Реализовано
Проведение для обучающихся инструктивных семинаров по оптимизации процесса подготовки к занятию	Реализовано



Итоги проекта

Текущее состояние процесса

Продолжительность процесса = 3206 мин.

Целевое состояние процесса

Продолжительность процесса = 1832 мин.

- 1374 мин.
(положит.эффект)



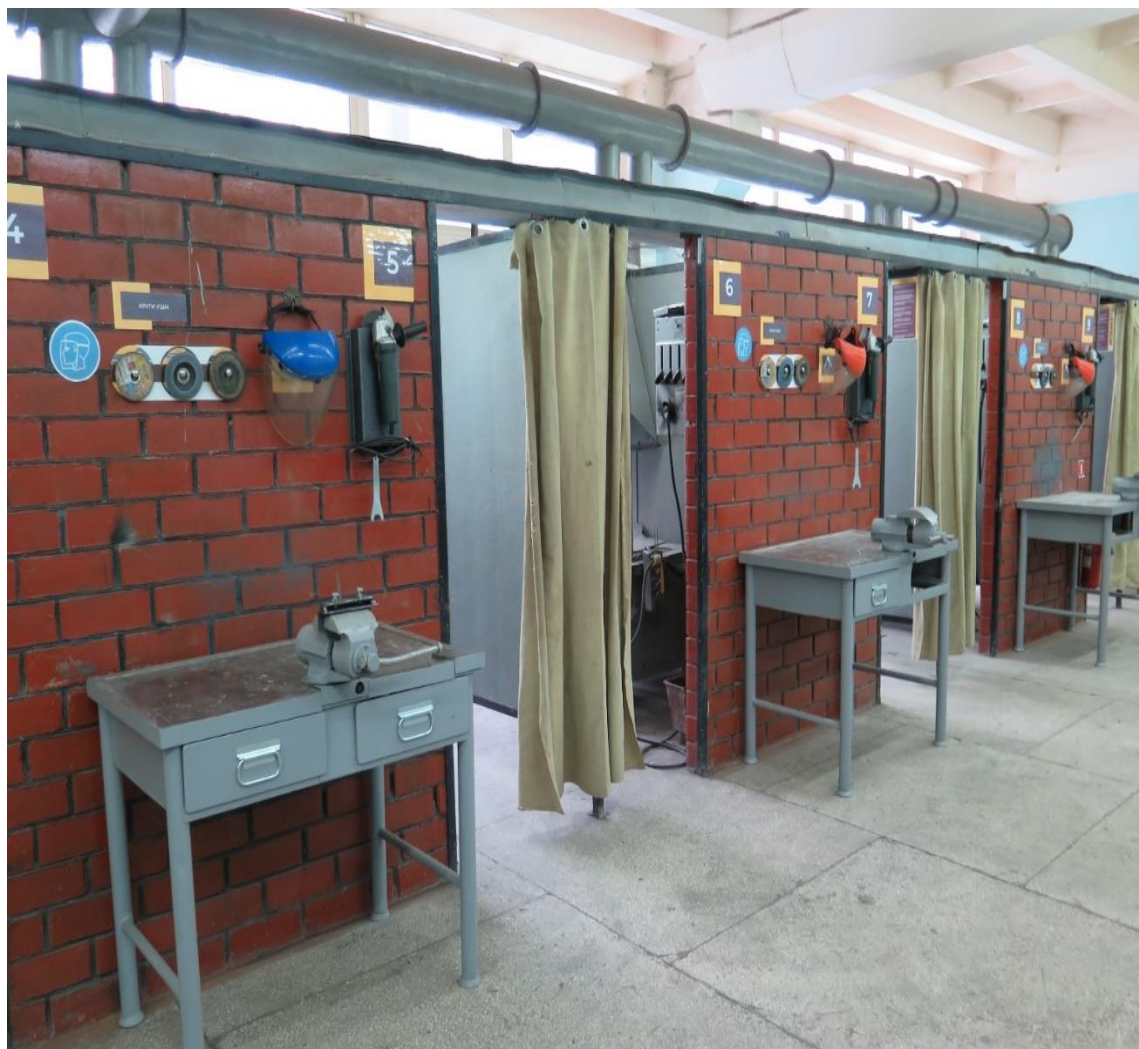
Как было

Как стало

Как было



Как стало



Как было



Как стало



Как было



Как стало



Как было



Как стало



Стандарты выполнения операций на рабочем месте

ПОРЯДОК РАБОТЫ НА МАЯТНИКОВОЙ ОТРЕЗНОЙ ПИЛЕ

ДОПУСК К РАБОТЕ НА МАЯТНИКОВОЙ ОТРЕЗНОЙ ПИЛЕ ОСУЩЕСТВЛЯЕТСЯ МАСТЕРОМ ПРОИЗВОДСТВЕННОГО ОБУЧЕНИЯ ПРИ НАЛИЧИИ У ОБУЧАЮЩЕГОСЯ СПЕЦОДЕЖДЫ.

ДО НАЧАЛА РАБОТЫ

1. УБЕДИТЬСЯ, НЕТ ЛИ ТРЕЩИН И СКОЛОВ НА ОТРЕЗНОМ ДИСКЕ
2. ПРОВЕРИТЬ ИСПРАВНОСТЬ ЗАЩИТНОГО ЗАЗЕМЛЕНИЯ
3. ПРОВЕРИТЬ ОБОРУДОВАНИЕ НА ХОЛОСТОМ ХОДУ НА ОТСУТСТВИЕ ПОСТОРОННИХ ЗВУКОВ
4. РАСПОЛОЖИТЬ МЕТАЛЛ НА СТАНИНЕ ПИЛЫ ТАК, ЧТОБЫ МЕТКА ОТРЕЗА СОВПАЛА С РЕЖУЩИМ ДИСКОМ
5. НАДЕТЬ ЗАЩИТНЫЕ ОЧКИ
6. ВКЛЮЧИТЬ КНОПКУ «ПУСК»

ВО ВРЕМЯ РАБОТЫ

1. КРЕПКО ЗАФИКСИРОВАТЬ МЕТАЛЛ К СТАНИНЕ

2. ОПУСТИТЬ РЫЧАГ С РЕЖУЩИМ ДИСКОМ И, ПЛАВНО НАЖИМАЯ, ВЫПОЛНИТЬ РЕЗ

ПОСЛЕ ОКОНЧАНИЯ РАБОТЫ

1. ВЫКЛЮЧИТЬ СТАНОК КНОПКОЙ «СТОП»
2. УБРАТЬ ПЫЛЬ СО СТАНКА С ПОМОЩЬЮ ЩЕТКИ-СМЕТКИ



ПОРЯДОК РАБОТЫ НА ТОЧИЛЬНО-ШЛИФОВАЛЬНОМ СТАНКЕ

ДОПУСК К РАБОТЕ НА ТОЧИЛЬНО-ШЛИФОВАЛЬНОМ СТАНКЕ ОСУЩЕСТВЛЯЕТСЯ МАСТЕРОМ ПРОИЗВОДСТВЕННОГО ОБУЧЕНИЯ ПРИ НАЛИЧИИ У ОБУЧАЮЩЕГОСЯ СПЕЦОДЕЖДЫ.

ДО НАЧАЛА РАБОТЫ

1. ПРОВЕРИТЬ НАДЕЖНОСТЬ ЗАКРЕПЛЕНИЯ ОГРАЖДЕНИЯ ОПАСНЫХ МЕСТ НА СТАНКЕ: ЗАЩИТНОГО КОЖУХА У АБРАЗИВНОГО КРУГА.
2. УБЕДИТЬСЯ, ЧТО НА АБРАЗИВНОМ КРУГЕ ОТСУТСТВУЮТ ТРЕЩИНЫ И СКОЛЫ.
3. ПРОВЕРИТЬ ИСПРАВНОСТЬ ЗАЩИТНОГО ЗАЗЕМЛЕНИЯ (ЗАНУЛЕНИЯ) СТАНКА.
4. УСТАНОВИТЬ ПОДРУЧНИК ДЛЯ ТОЧКИ ЗАГОТОВОК НА 2- 3 ММ ОТ АБРАЗИВНОГО КРУГА И НАДЕЖНО ЗАКРЕПИТЬ ЕГО.
5. НАДЕТЬ ЗАЩИТНЫЕ ОЧКИ ИЛИ ОПУСТИТЬ ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЙ ЭКРАН.
6. ОТСТУПИВ НЕСКОЛЬКО В СТОРОНУ ОТ ОПАСНОЙ ЗОНЫ ПРОТИВ КРУГА, ПРОВЕРИТЬ СТАНОК НА ХОЛОСТОМ ХОДУ НА ОТСУТСТВИЕ ПОСТОРОННИХ ШУМОВ.

ВО ВРЕМЯ РАБОТЫ

1. ПРИ ОБРАБОТКЕ ЗАГОТОВКИ НАДЕЖНО УДЕРЖИВАТЬ ЕЕ РУКАМИ, ПЛАВНО, БЕЗ РЫВКОВ И УСИЛИЙ ПОДВОДИТЬ К АБРАЗИВНОМУ КРУГУ НЕСКОЛЬКО ВЫШЕ ЕГО ГОРИЗОНТАЛЬНОЙ ОСИ.
2. ПРИ ПОЯВЛЕНИИ ПОСТОРОННИХ ШУМОВ ОТОЙТИ ОТ СТАНКА, ВЫКЛЮЧИТЬ ЕГО И ДОЖДАТЬСЯ ПОЛНОЙ ОСТАНОВКИ.

ПОСЛЕ ОКОНЧАНИЯ РАБОТЫ

1. ВЫКЛЮЧИТЬ СТАНОК И ПОСЛЕ ОСТАНОВКИ КРУГА УБРАТЬ ПЫЛЬ СО СТАНКА С ПОМОЩЬЮ ЩЕТКИ-СМЕТКИ.



Стандарт уборки сварочной мастерской

СТАНДАРТ УБОРКИ СВАРОЧНОЙ МАСТЕРСКОЙ

ОБЪЕКТ УБОРКИ	ИСПОЛНИТЕЛЬ	ДЕЙСТВИЯ	ИНСТРУМЕНТ	ПЕРИОДИЧНОСТЬ УБОРКИ*
СВАРОЧНЫЙ ПОСТ	ДЕЖУРНЫЕ	СУХАЯ УБОРКА	ЩЕТКА-СМЕТКА	ЕЖЕДНЕВНО
СТАНКИ	ДЕЖУРНЫЕ	СМСТИ РАБОЧУЮ ПОВЕРХНОСТЬ	ЩЕТКА-СМЕТКА	ЕЖЕДНЕВНО
ВЕРСТАКИ	ДЕЖУРНЫЕ	СМСТИ РАБОЧУЮ ПОВЕРХНОСТЬ	ЩЕТКА-СМЕТКА	ЕЖЕДНЕВНО
ПОМЕЩЕНИЕ МАСТРЕСКОЙ (ПОЛ)	ДЕЖУРНЫЕ	СУХАЯ УБОРКА	ВЕНИК, ЩЕТКА, ВЕДРО, СОВОК	ЕЖЕДНЕВНО
	ДЕЖУРНЫЕ	ВЛАЖНАЯ УБОРКА	ВЕТОШЬ, ШВАБРА, ВЕДРО	ЕЖЕДНЕВНО
ПОДОКОННИКИ	ДЕЖУРНЫЕ	СУХАЯ УБОРКА	ВЕТОШЬ, ЩЕТКА	ЕЖЕДНЕВНО
ВЫТЯЖНАЯ ВЕНТИЛЯЦИЯ	ДЕЖУРНАЯ ГРУППА	СУХАЯ УБОРКА	ЩЕТКА	1 РАЗ В МЕСЯЦ (ПОСЛЕДНЯЯ ПЯТНИЦА МЕСЯЦА)
РАДИАТОРЫ	ДЕЖУРНАЯ ГРУППА	СУХАЯ УБОРКА	ЩЕТКА, КОМПРЕССОР	1 РАЗ В МЕСЯЦ (ПОСЛЕДНЯЯ ПЯТНИЦА МЕСЯЦА)
СТЕНЫ	ДЕЖУРНАЯ ГРУППА	СУХАЯ УБОРКА	ЩЕТКА	1 РАЗ В МЕСЯЦ (ПОСЛЕДНЯЯ ПЯТНИЦА МЕСЯЦА)
СВЕТИЛЬНИКИ	ЭЛЕКТРИК	СУХАЯ УБОРКА	ЩЕТКА	1 РАЗ В КВАРТАЛ
ОКНА (ВНУТРЕННЯЯ СТОРОНА)	ДЕЖУРНАЯ ГРУППА	ВЛАЖНАЯ УБОРКА	ВЕТОШЬ, ВЕДРО, МОЮЩИЕ СРЕДСТВА	1 РАЗ В МЕСЯЦ (ПОСЛЕДНЯЯ ПЯТНИЦА МЕСЯЦА)
ОКНА (ВНЕШНЯЯ СТОРОНА)	МАСТЕР П/О	ВЛАЖНАЯ УБОРКА	ВЕТОШЬ	ВТОРАЯ ДЕКАДА АПРЕЛЯ
ТРУДНОДОСТУПНЫЕ МЕСТА	ДЕЖУРНАЯ ГРУППА	СУХАЯ УБОРКА	ЩЕТКА	1 РАЗ В МЕСЯЦ (ПОСЛЕДНЯЯ ПЯТНИЦА МЕСЯЦА)

* КОНТРОЛЬ ВЫПОЛНЕННЫХ РАБОТ ОСУЩЕСТВЛЯЮТ МАСТЕР ПРОИЗВОДСТВЕННОГО ОБУЧЕНИЯ И СТАРШИЙ МАСТЕР



Итоги проекта



Управленческий эффект

Показатель	Текущее состояние	Целевое состояние	Положительный эффект
Сокращение времени протекания процесса подготовки к выполнению в сварочной мастерской операций по формированию компетенций (на 1 обучающегося в рамках учебной практики, мин.)	3206	1832	- 1374
Наличие стандарта рабочего места	-	+	+
Наличие стандарта выполнения операций на рабочем месте	-	+	+
Наличие стандарта уборки рабочего места	-	+	+
Визуальный контроль наличия инструмента и средств индивидуальной защиты	-	+	+
Наличие разработанных инструкций для работы на станках. Создание базы информационных, методических материалов по ПМ с использованием QR-кодов. Информирование обучающихся о наличии и методике использования материалов	-	+	+