



Фабрика процессов «Проведение инструктажей для обучающихся в общеобразовательной организации»

Руководитель фабрики процессов

Марченко Татьяна Николаевна



«Фабрика процессов» (лин-лаборатория, фабрика операционной эффективности) — учебно-производственная площадка, которая имитирует реальные производственные или бизнес-процессы. Предназначена для практического обучения сотрудников методам и инструментам бережливого производства.



Цели:

- **Научить участников выявлять и устранять потери** в производственных процессах.
- **Внедрять инструменты бережливого производства** и повышать эффективность работы производственных подразделений.
- **Оптимизировать офисные процессы**, сокращать время выполнения административных задач и повышать производительность офисного труда.
- **Оптимизировать логистические цепочки**, сокращать время доставки и затраты на логистику, повышать эффективность складских операций.



Современные вызовы в образовательной среде

Учителя тратят до половины времени на отчёты, согласования и инструктажи, что вызывает стресс и снижает качество обучения. Необходима минимизация рутинных процедур.

Фабрика процессов позволяет коллективу педагогов совместно увидеть реальный процесс «изнутри», выявить точки потерь и спроектировать более эффективную модель работы.





Понятие фабрики процессов в школе

Это совместный анализ школьных рабочих процессов, который помогает наглядно увидеть каждый этап и понять, где теряется время.

Фокус смещается с формальной отчётности на оценку реальной ценности действий для обучающихся и педагогов.

Метод позволяет выявить проблемные участки и найти пути повышения эффективности работы школьного коллектива.





Основные этапы реализации фабрики процессов

Раунд	Цель	Продолжительность
Раунд 1. «Как есть»	<i>Визуализация реального процесса с фиксацией всех этапов, участников и проблем</i>	15 минут
Раунд 2. «Где боль?»	<i>Анализ выявленных проблем с применением инструментов бережливого производства</i>	15 минут
Раунд 3. «Как должно быть»	<i>Проектирование улучшенного процесса с фокусом на ценности для ученика</i>	15 минут
Заключительный этап	<i>Обсуждение и принятие решений с использованием доски SQDCM</i>	10 минут



Основные этапы реализации мастер - класса



Раунд 1: фиксируем реальное состояние

Команда совместно визуализирует текущий процесс, отмечая все этапы и выявляя факторы, снижающие эффективность работы участников.



Раунд 2: выявляем проблемные точки

С помощью инструментов бережливого производства участники анализируют потери, распределяют их по видам и ищут первопричины проблем.



Раунд 3: проектируем идеальный процесс

Коллектив вместе формирует улучшенную модель работы с акцентом на образовательную ценность и сокращение бюрократии.



Раунд 1

Фиксируем реальное состояние (15 мин.)



10 минут

5 минут





Семь видов потерь в школьной практике

Потери проявляются в различных формах: от лишних документов до ошибок в заполнении, уменьшая эффективность работы педагогов.

Каждый вид потерь снижает продуктивность и требует устранения для повышения качества учебного процесса.

Вид потери	Пример из школы
Перепроизводство	Избыточные документы
Ожидание	Поиск инструкций
Транспортировка	Перемещение между кабинетами
Избыточная обработка	Лишние формы
Запасы	Неактуальные журналы
Движение	Поиск материалов
Дефекты	Ошибки в документах



Инструменты бережливого производства

ПОТЕРИ

- Перепроизводство
- Ожидание
- Транспортировка
- Избыточная обработка
- Запасы
- Движение
- Дефекты





Анализ проблемы и решение для оптимизации инструктажей

Метод «5 почему» для
выявления корневой причины
и формулировки решения

Проблема:
Классный руководитель не может
найти актуальную инструкцию.

ПОЧЕМУ?

Инструкция не выдана на первом совещании

ПОЧЕМУ?

Завуч не имеет единого реестра инструкций.

ПОЧЕМУ?

В школе отсутствует стандартизированный
процесс хранения методических материалов.

ПОЧЕМУ?

Нет ответственного за актуализацию и
систематизацию документов.

ПОЧЕМУ?

Отсутствует понимание ценности
доступности информации для качества
работы педагогов.

Корневая причина

**Отсутствие стандарта и ответственности за
информационное обеспечение педагогического процесса.**





Целеполагание (SQDCM)

SQDCM — инструмент бережливого производства, инструмент визуального управления процессом, который позволяет анализировать и фиксировать результаты по пяти направлениям: безопасность, качество, исполнение заказа, затраты, корпоративная культура.

S(safety)- безопасность

Формальное проведение
без проверки понимания

Q(Quality)-качество

Пассивное восприятие,
низкая вовлечённость

**D(Delivery)-
исполнение заказов**

3–4 дня на полный цикл

C(Cost)- затраты

4–5 часов педагога
на бумажную работу

**M(Morale)-
корпоративная культура**

Стресс, формализм,
ощущение бессмысленности



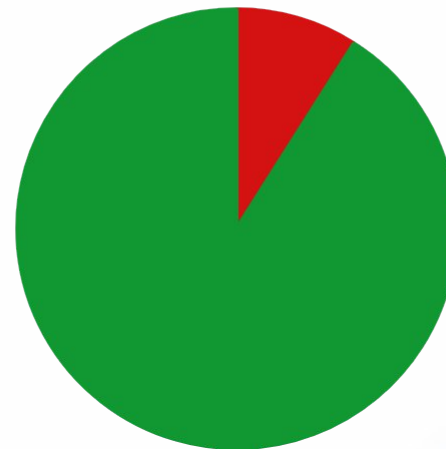


Доля полезного и неполезного времени в процессе

Большая часть занятости связана с административными задачами, которые не влияют на качество образования.

Прямое взаимодействие с обучающимися составляет менее 10% общего времени инструкторей, указывая на высокий потенциал для оптимизации.

- Взаимодействие с учениками и объяснение правил
- Поиск документов, оформление, согласования





Раунд 2

Выявляем проблемные точки (15 мин.)





Раунд 3

Проектируем идеальный процесс (15 мин.)





Значение фабрики процессов для ШКОЛЫ

Фабрика процессов устраняет бюрократию, внедряет ценностно-ориентированные практики и автоматизирует рутину, повышая эффективность и вовлечённость педагогов и обучающихся.