

**ПЕРСПЕКТИВЫ РЕИНЖИНИРИНГА
ПРОЦЕССОВ СИСТЕМЫ МЕНЕДЖМЕНТА
КАЧЕСТВА НА ПРЕДПРИЯТИИ ПО
ИЗГОТОВЛЕНИЮ ИЗДЕЛИЙ
АВТОМОБИЛЬНОГО ПОДВИЖНОГО
СОСТАВА**

Дмитриева Н.С.

*Рязанский государственный радиотехнический
университет
Рязань, Россия*

Определение процессов по ИСО 9000:2000 звучит следующим образом: «процесс – совокупность взаимосвязанных или взаимодействующих видов деятельности, преобразующих входы в выходы» [1]. Процессное ориентирование является основополагающим фактором в системе менеджмента качества. Чтобы организация функционировала эффективно, она должна идентифицировать многочисленные взаимосвязанные виды деятельности и осуществлять их менеджмент.[2]

Таким образом, любая организация, которая стремится в современном мире стать первой или догнать конкурентов должна руководствоваться именно этим подходом для повышения качества своей продукции и удовлетворения требований потребителей на текущий период. Особенно это актуально для предприятий автомобильной промышленности. Вопрос качества для подвижного автомобильного состава является ключевым, т.к. данная продукция влияет на создание дополнительной опасности на дорогах. И как любое другое предприятие организация по изготовлению изделий автомобильного подвижного состава стремится удовлетворять все требования современно рынка.

Мощным средством для достижения этого является реинжиниринг процессов. Реинжиниринг процессов – это создание совершенно новых и более эффективных процессов без учета того, что было раньше [3].

Основными этапами проекта реинжиниринга процессов СМК являются:

1. Описание структурной схемы предприятия. На данном этапе проекта разрабатывается модель структуры предприятия с указанием всех подразделений, существующих на предприятии. Данная схема должна включать в себя распределение всех функций предприятия по изготовлению изделия автомобильного подвижного состава, функции управления, зоны ответственности по направлениям и механизмы делегирования полномочий.

2. Описание схемы СМК предприятия. На данном этапе разрабатывается схема иерархической взаимосвязанности подразделений предприятия по разработке, внедрению, управлению и улучшению системы менеджмента качества.

3. Описание функций подразделений. На данном этапе проекта описываются функции всех подразделений предприятия с последующим по-

строением организационной структуры предприятия.

4. Описание продукции предприятия. Описание продукции изделий автомобильного подвижного состава является следующим этапом проекта реинжиниринга для дальнейшего построения модели продуктов. Данная модель содержит виды продукции, имеющие различную технологию производства.

5. Разработка процессного ландшафта предприятия. На данном этапе на основании всех созданных моделей выделяются процессы СМК предприятия. Затем эти процессы необходимо классифицировать как

- основные процессы;
- обеспечивающие процессы;
- процессы менеджмента.

После классификации всех процессов СМК строится процессный ландшафт предприятия.

6. Выбор и моделирование наиболее существенного процесса. На основе разработанного ландшафта процессов СМК необходимо выделить приоритетные процессы для дальнейшего реинжиниринга. Решение, над каким процессом проводить реинжиниринг, должно приниматься на основе последовательной процедуры отбора, которая отражает стратегическую важность этой задачи. Для этого необходимо выделить основную цель предприятия на данный момент – улучшение качества продукции для удовлетворения всех потребностей потребителей. Из общей цели предприятия выделяется небольшое число целей более узкого уровня - критические факторы по отношению к успеху предприятия. Все данные удобно свести в таблицу анализа процессов. Выбор процесса СМК осуществляется по трем критериям:

- важность процесса;
- проблемность процесса;
- возможность достижения желаемых результатов.

Для ранжирования процессов СМК на основе критериев важности и проблемности применяем матрицу «Важность-проблемность». И из матрицы выбираются наиболее подходящие процессы для реинжиниринга.

После моделирования выбранных процессов проект реинжиниринга предприятия по изготовлению изделия автомобильного подвижного состава будет завершен.

СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ:

1 Международный стандарт ИСО 9000:2000. Система менеджмента качества. Основные положения и словарь.

2 Международный стандарт ИСО 9001:2000. Система менеджмента качества. Требования.

3 Робсон М., Уллах Ф. Практическое руководство по реинжинирингу бизнес-

процессов/ Пер. с англ. Под ред. Н.Д. Эриашвили.
– М.: Аудит, ЮНИТИ, 1997. – 224 с.

**МОДЕЛИРОВАНИЕ ПРОЦЕССА
ПРОИЗВОДСТВА ИЗДЕЛИЙ
АВТОМОБИЛЬНОГО ПОДВИЖНОГО
СОСТАВА**

Дмитриева Н.С.

*Рязанский государственный радиотехнический
университет
Рязань, Россия*

Дальнейшее совершенствование процессного подхода диктуется требованиями времени. В настоящее время момент моделирование процесса производства является важнейшим вопросом в развитии предприятия по изготовлению автомобильного подвижного состава.

Одним из основных механизмов моделирование процессов является методология семейства IDEF. С помощью их можно эффективно отображать и анализировать модели различных видов процессов (от сложных до простых).

Эффективное управление моделирование процесса производства является также процессом, который должен координировать работу всех структурных подразделений предприятия, участвующих в разработке процесса производства. Итак, моделирование процесса производства включает в себя:

1. Сбор всей необходимой информации о процессе. На данном этапе необходимо выделить основные цели процесса, потребности в продукции, виды сырья и комплектующих и т.п. Здесь же необходимо описать внутреннюю структуру процесса, а именно

- из каких процессов состоит процесс производства;
- как данные процессы взаимодействуют между собой.

2. Документирование полученной информации. Для описания внутренней структуры используется механизм декомпозиции. Таким образом, процесс производства состоит из следующих процессов: реализовать ответственность высшего руководства по процессу; осуществить менеджмент ресурсов процесса; реализовать производство продукции; осуществлять измерение, анализ и улучшение процесса производства.

3. Описание взаимодействия между процессами. Согласно стандарту IDEF0 допустимыми являются пять типов взаимодействий между блоками в пределах одной из диаграмм:

- управление: выход одного процесса влияет на выполнение другого процесса, т.е. выходная дуга блока 1 является управляющей для блока 2;
- выход-вход: выход одного процесса является входом для другого, т.е. выходная дуга блока 1 является входной для блока 2.

- обратная связь по управлению: выходы из одного процесса влияют на выполнение других процессов, выполнение которых, в свою очередь, влияет на выполнение исходного процесса. Выходная дуга блока 1 является управляющей для блока 2, а выходная дуга блока 2 является управляющей для блока 1;

- обратная связь по входу: выход из одного процесса является входом для другого процесса, выход которого является для него входом, т.е. выходная дуга блока 2 является входной для блока 1, выход которого является для него входом;

- взаимосвязь «выход-механизм»: выход одного процесса является механизмом для другого, т.е. выходная дуга блока 1 является дугой механизма для блока 2.

После построения диаграммы взаимодействия между процессами имеем следующее: выход из блока 1 «Реализовать ответственность высшего руководства по процессу производства» является управляющим воздействием «Политика, цели, программы» для всех имеющихся на диаграмме процессов. Процесс «Осуществлять менеджмент ресурсов процесса» (блок 2) имеет связь «выход-механизм» с процессами «Реализовать производство продукции» (блок 3) и «Осуществлять измерения, анализ и улучшение процесса» (блок 4). В качестве «механизма» выступает хозяин процесса. А процесс «Осуществлять измерения, анализ и улучшение процесса» (блок 4) имеет обратную связь по входу с процессом «Реализовать ответственность высшего руководства» (блок 1). Далее продолжается детализация процесса производства до процессов более низкого уровня.

4. Классификация процесса в рамках созданной модели. Здесь принимается решение о категории каждого процесса диаграмма за диаграммой.

5. Идентификация процессов в рамках созданной модели. Всем процессам присваиваются наименования, коды вершин и ссылочные номера.

6. Документирование процесса. Документирование процесса включает в себя два вида документов:

- карта процесса, которая позволяет увидеть все части процесса производства и насколько эти части соответствуют друг другу;
- перечень процессов.

Эффективное моделирование процесса производства приведет к значительному увеличению эффективности предприятия и созданию более современных видов изделий, которые составят достойную конкуренцию на рынках автомобильной промышленности.