Документ подписан простой электронной подписью
Информация о владельце:
ФИО: Касаткин Евгений Николаевич
Должность: Проректор по учебной работе
Дата подписания: 06.11.2026 10:38:56
Уникальный программный ключ:
9b3f8e0cff23e9884d694a62d683e68f7ad01d4e

Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение высшего образования «Кировский государственный медицинский университет» Министерства здравоохранения Российской Федерации

Институт непрерывного дополнительного образования
Центр непрерывного медицинского образования

Учебно-методический центр по развитию бережливых технологий и здравоохранения («Фабрика процессов»)

«УТВЕРЖДАЮ»
Проректор по учебной работе
ФГБОУ ВО Кировский ГМУ
Минздрава России
Е.Н. Касаткин
25. 08.2026 г.

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНАЯ ПРОГРАММА ПОВЫШЕНИЯ КВАЛИФИКАЦИИ

«ПОСТРОЕНИЕ ОБУЧЕНИЯ БЕРЕЖЛИВЫМ ТЕХНОЛОГИЯМ НА ФАБРИКЕ ПРОЦЕССОВ»

(СРОК ОБУЧЕНИЯ 150 АКАДЕМИЧЕСКИХ ЧАСОВ)

ФОРМА ОСВОЕНИЯ: очная форма обучения с применением дистанционных образовательных технологий

г. Киров
2026 г.

2. ОПИСЬ КОМПЛЕКТА ДОКУМЕНТА

по дополнительной профессиональной программе повышения квалификации «Построение обучения бережливым технологиям на фабрике процессов (срок обучения 150 академических часов)

№ п/п	Наименование документа	№ стр.
1.	Титульный лист	*1*
2.	Опись комплекта документа	*2*
3.	Лист согласования программы	*3*
4.	Состав членов рабочей группы	*4*
5.	Пояснительная записка	*4*
6.	Планируемые результаты обучения	*6*
7.	Учебный план	*8*
8.	Календарный учебный график	*8*
9.	Рабочие программы учебных модулей	*8*
9.1.	Учебный модуль 1. «Подготовка к созданию фабрики процессов».	*8*
9.2.	Учебный модуль 2. «Проектирование фабрики процессов. Алгоритм обучения бережливым технологиям. Ключевые компетенции тренера, проводящего обучение бережливым технологиям».	*9*
9.3.	Учебный модуль 3. «Совершенствование фабрики процессов. Оценка улучшенной фабрики процессов. Результат достигнутого уровня».	*10*
9.4	Учебный модуль 4. «Командообразование на фабрике процессов. Итоговая аттестация».	*11*
10.	Организационно-педагогические условия реализации программы	*12*
11.	Требования к итоговой аттестации	*14*
12.	Кадровое обеспечение	*15*
13.	Оценочные материалы	*16*
14.	Лист регистрации изменений и дополнений ДПП	*16*
	Приложение №1 «Учебный план»	*17*
	Приложение №2 «Календарный учебный график»	*20*
	Приложение №3 «Оценочные материалы»	*21*

3. ЛИСТ СОГЛАСОВАНИЯ

по дополнительной профессиональной программе повышения квалификации
«Построение обучения бережливым технологиям на фабрике процессов
(срок обучения 150 академических часов)

СОГЛАСОВАНО:

Заседанием учебно-методического центра по развитию бережливых технологий и здравоохранения ("Фабрика процессов")

Протокол №8 от «24 » августа 2026 г.

Директор, доцент УМЦ «Фабрика процессов», к.м.н., доцент С.Д. Мазунина

Советом института непрерывного дополнительного образования Кировского ГМУ

Протокол № 4 от «25» августа 2026 г.

Директор ИНДО С.В. Ситников

Рецензенты

Руководитель регионального центра компетенций
по внедрению бережливого производства
в отрасль здравоохранения КОГБУЗ «Медицинский
информационно-аналитический центр, центр
общественного здоровья и медицинской профилактики» Е.М. Карпова

Декан социально-экономического факультета, заведующий
кафедрой менеджмента и товароведения ФГБОУ ВО
Кировский ГМУ Минздрава России, доцент, к.т.н. Л.Н. Шмакова

4. СОСТАВ РАБОЧЕЙ ГРУППЫ

дополнительной профессиональной программы повышения квалификации «Построение обучения бережливым технологиям на фабрике процессов» (срок обучения 150 академических часов)

№	ФИО	Ученая степень, звание	Должность	Место работы
1.	Мазунина Светлана Дионовна	к.м.н., доцент	Директор, доцент учебно-методического центра по развитию бережливых технологий и здравоохранения «Фабрика процессов»	ФГБОУ ВО Кировский ГМУ Минздрава России
2.	Пысина Ольга Валерьевна	-	Специалист по учебно-методической работе учебно-методического центра по развитию бережливых технологий и здравоохранения «Фабрика процессов»	ФГБОУ ВО Кировский ГМУ Минздрава России
по методическим вопросам				
3.	Кузнецова Наталья Сергеевна	-	Специалист по учебно-методической работе Центра непрерывного медицинского образования	ФГБОУ ВО Кировский ГМУ Минздрава России

5. ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

5.1. Общие положения

Дополнительная профессиональная программа повышения квалификации «Построение обучения бережливым технологиям на фабрике процессов» со сроком освоения 150 академических часов (далее – Программа), реализуемая в ФГБОУ ВО Кировский ГМУ Минздрава России (далее – Университет) является нормативно-методическим документом, регламентирующим содержание, организационно-методические формы и трудоёмкость обучения.

КРАТКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОГРАММЫ

Программа разработана в соответствии с федеральным проектом «Производительность труда», предназначена для повышения качества обучения бережливым технологиям на фабриках процессов (и других учебных площадках), а также совершенствования компетенций и повышения уровня подготовки специалистов, проводящих обучение бережливым технологиям, в том числе в форме многораундового тренинга – фабрика процессов.

Программа разработана на основании следующих законодательных и нормативно-правовых актов:

- Федеральный закон от 29.12.2012 № 273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации»;

- Национальный стандарт Российской Федерации ГОСТ Р ИСО 9004-2019 «Менеджмент качества. Качество организации. Руководство по достижению устойчивого успеха организации.», утвержденного приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 20.08.2019 № 514-ст.;

- Национальный стандарт Российской Федерации ГОСТ Р 56404-2021 «Бережливое производство. Требования к системам менеджмента», утвержденного приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 27.04.2021 №286-ст;

- Приказ Минобрнауки России от 24.03.25 № 266 «Об утверждении Порядка организации и осуществления образовательной деятельности по дополнительным профессиональным программам».

- Федеральный государственный образовательный стандарт ВО по направлению подготовки 44.03.04 Профессиональное обучение по отраслям (уровень бакалавриата), зарегистрировано в Минобрнауки России от 15.03.2018 № 50360;

- Федеральный государственный образовательный стандарт ВО по направлению подготовки 38.03.03 Управление персоналом (уровень бакалавриата), зарегистрировано в Минюсте России от 25.08.2020 № 59446;

- Положение оценки учебных центров «Фабрика процессов» на базе образовательных организаций, разработанное Ассоциацией бережливых ВУЗов;

Программа реализуется на основании лицензии Федеральной службы по надзору в сфере образования и науки на осуществление образовательной деятельности от 26.12.2016 № Л035-00115-43/00097167.

5.2. Цель и задачи дополнительной профессиональной программы повышения квалификации «Построение обучения бережливым технологиям на фабрике процессов».

Цель Программы: повышение качества обучения бережливым технологиям сотрудников организаций, подготовка к запуску фабрики процессов, рост имиджевой составляющей организации, повышение уровня подготовки специалистов, проводящих обучение бережливым технологиям, том числе в форме многораундового тренинга – фабрика процессов.

Задачи:

1. Усовершенствовать компетенции специалистов, проводящих обучение бережливым технологиям в области определения и постановки целей фабрики процессов в зависимости от профиля аудитории обучающихся, а также формирования передачи навыков применения методов бережливого производства у обучающихся в ходе проведения фабрики процессов.

2. Развить (улучшить) навыки проектирования сценария фабрики процессов, подготовки и проведения фабрики процессов у участников программы обучения.

3. Получить опыт самостоятельной оценки фабрики процессов и профессиональной обратной связи (супервизии) от экспертов и коллег.

5.3. Категории обучающихся: лица с высшим и средним профессиональным образованием (все специальности, в том числе образование, медицина, промышленность и другие), имеющие навыки применения бережливых технологий (обучение на фабриках процессов, семинары, тренинги, работа с проектами по улучшениям и др.)

5.4. Трудоемкость программы: 150 аудиторных часов.

5.5. Форма освоения программы: очная форма обучения с применением дистанционных образовательных технологий.

5.6. Документ, выдаваемый после завершения обучения: удостоверение о повышении квалификации.

5.7. Вид профессиональной деятельности:

- образовательно-проектировочная;
- организационно-технологическая;
- развитие участников профессиональной деятельности (отработка умений и навыков, передача техник и технологий, развитие компетенций), направленное на достижение конкретных результатов.

6. ПЛАНИРУЕМЫЕ РЕЗУЛЬТАТЫ ОБУЧЕНИЯ

Результаты освоения ДПП определяются компетенциями, подлежащими совершенствованию и формированию:

Код и наименование компетенции	**Планируемые результаты обучения по дисциплине**
ПК-1. Проектирование и оснащение образовательно-пространственной среды для теоретического и практического обучения рабочих, служащих и специалистов	**должен знать:** - методологию выявления потребностей в обучении, оценку потенциала участников; - способы получения и предоставления обратной связи; - понятие, цели, задачи и результаты фабрики процессов; - структуру фабрики процессов; - критерии оценки фабрики процессов
	должен уметь: - проводить анализ актуальности проведения обучения в организации; - проводить дебрифинг;

	- разрабатывать и корректировать сценарий фабрики процессов, проводить реализацию и анализ эффективности фабрики процессов; - оценивать эффективность фабрики процессов по специализированному чек-листу.
	должен владеть: -навыками проектирования и оснащения образовательно-пространственной среды для обучения специалистов
ПК-2. Организация образовательного процесса с применением интерактивных, эффективных технологий подготовки рабочих, служащих и специалистов	**должен знать:** - актуальные, современные методы и технологии обучения и диагностики; - технологии тренинговой работы в компании, организации, учреждения; - ключевые компетенции тренера по обучению бережливым технологиям.
	должен уметь: - проводить обучение с использованием актуальных, современных методов и технологий обучения и диагностики; - использовать тренерский инструментарий; - уметь выступать, готовить речь, читать мини-лекции.
	должен владеть: -навыками организации образовательного процесса.
ПК-3.Развитие навыков обучения бережливым технологиям на фабрике процессов, способности эффективно организовывать групповую работу, на основе знания процессов групповой динамики и принципов формирования команды, и умения применять их на практике	**должен знать:** - алгоритм обучения бережливым технологиям; - основы работы с группой, методы активизации группы и участников обучения; - методы повышения личной эффективности.
	должен уметь: -применять алгоритм обучения бережливым технологиям; - работать с участниками на разных стадиях развития группы; - применять методы активации группы и участников; - работать со «сложной группой», предупреждать и конструктивно разрешать конфликтные ситуации в процессе профессиональной деятельности.
	должен владеть: -навыками обучения бережливым технологиям на фабрике процессов, способностью организовывать групповую работу.
ПК-4. Оценка эффективности корпоративного активного обучения	**должен знать:** - методы и способы оценки эффективности обучения; -правила постановки задач участникам при проведении оценки полученных знаний и умений в процессе обучения; - модели обратной связи.
	должен уметь: - подбирать методы и способы оценки эффективности обучения; -проводить оценку удовлетворенности (вовлеченности, готовности) участников применять на практике полученные в процессе обучения знания и умения;

	- проводить сравнительный анализ запланированных и фактических результатов корпоративного активного обучения.
	должен владеть: - навыками оценки эффективности обучения

7. УЧЕБНЫЙ ПЛАН

Учебный план дополнительной профессиональной программы повышения квалификации «Построение обучения бережливым технологиям на фабрике процессов» (срок обучения 150 академических часов) представлен в Приложении №1.

8. КАЛЕНДАРНЫЙ УЧЕБНЫЙ ГРАФИК

Календарный учебный план дополнительной профессиональной программы повышения квалификации «Построение обучения бережливым технологиям на фабрике процессов» (срок обучения 150 академических часов) представлен в Приложении №2.

9. РАБОЧИЕ ПРОГРАММЫ УЧЕБНЫХ МОДУЛЕЙ

9.1. Рабочая программа учебного модуля 1. «Подготовка к созданию фабрики процессов».

Трудоемкость освоения: 30 акад. час.

Совершенствуемые компетенции: ПК-1, ПК-2, ПК-3, ПК-4

Содержание рабочей программы учебного модуля 1. «Подготовка к созданию фабрики процессов».

Код	Наименование тем, элементов и т. д.	Индекс компетенции
1.1	Практические задания по бережливому управлению: выполнение практикумов с целью отработки навыка обучения и закрепления знаний по инструментам и методам бережливого производства.	*ПК-1, ПК-2, ПК-3, ПК-4*
1.2	Изучение информационных материалов.	*ПК-1, ПК-2, ПК-3, ПК-4*
1.3	Прохождение входного тестирования.	*ПК-1, ПК-2, ПК-3, ПК-4*
1.4	Подготовка структуры сценария фабрики процессов: формирование основных разделов сценария фабрики, апробация, консультирование перед очным модулем.	*ПК-1, ПК-2, ПК-3, ПК-4*

Учебно-методическое сопровождение реализации рабочей программы учебного модуля 1. «Подготовка к созданию фабрики процессов».

Самостоятельной работы обучающихся в учебном модуле 1
В ходе учебного модуля 1 слушатель:
1) Изучает информационные материалы, выполняет практические задания по бережливому управлению с целью отработки навыка обучения и закрепления

знаний по инструментам и методам бережливого производства, проходит входное тестирование через образовательный сайт ФГБОУ ВО Кировский ГМУ Минздрава России.
2) Проводит подготовку структуры сценария фабрики процессов: формирование основных разделов сценария фабрики, апробация.
3) Проводит подготовку видеоматериала по проведению обучения (объем не более 60 минут), который может включать в себя одну из частей фабрики процессов (начало фабрики процессов и/или один из раундов и/или итоговый дебрифинг фабрики процессов).
4) Загружает готовые материалы (сценарий, видео) на образовательный сайт Кировского ГМУ в папку «Исходная фабрика процессов».

Формы и методы контроля:
Оценка сценария, выполненных практикумов, результатов входного тестирования. По результатам оценки материалов со слушателями проводится консультирование, на котором обсуждаются планы, технические требования и правила работы на очном модуле.

9.2. Рабочая программа учебного модуля 2. «Проектирование фабрики процессов. Алгоритм обучения бережливым технологиям. Ключевые компетенции тренера, проводящего обучение бережливым технологиям».

Трудоемкость освоения: 40 акад. час

Совершенствуемые компетенции: ПК-1, ПК-2, ПК-3, ПК-4

Содержание рабочей программы учебного модуля 2. «Проектирование фабрики процессов. Алгоритм обучения бережливым технологиям. Ключевые компетенции тренера, проводящего обучение бережливым технологиям».

Код	Наименование тем, элементов и т. д.	Индекс компетенции
2.1	Место фабрики процессов в эффективном обучении. Проектирование Фабрики процессов: структура, сценарий, раунды.	*ПК-1, ПК-2, ПК-3, ПК-4*
2.2	Практикум «Моя новая фабрика процессов»	*ПК-1, ПК-2, ПК-3, ПК-4*
2.3	Фабрика процессов «Изготовление браслетов»	*ПК-1, ПК-2, ПК-3, ПК-4*
2.4	Алгоритм обучения бережливым технологиям. Цикл Колба. Практикум «Постановка навыка бережливых технологий»	*ПК-1, ПК-2, ПК-3, ПК-4*
2.5	Фабрика «Эффективная организация процессов и пространства» или другая фабрика процессов (1 раунд)	*ПК-1, ПК-2, ПК-3, ПК-4*
2.6	Оценка эффективности достижения целей между раундами фабрики процессов.	*ПК-1, ПК-2, ПК-3, ПК-4*
2.7	Подготовка своих сценариев фабрик процессов.	*ПК-1, ПК-2, ПК-3, ПК-4*
2.8.	Тренинг «Трудный участник». Причины и виды сопротивления. Подходы работы тренера.	*ПК-1, ПК-2, ПК-3, ПК-4*

Учебно-методическое сопровождение реализации рабочей программы учебного модуля 2. «Проектирование фабрики процессов. Алгоритм обучения бережливым технологиям. Ключевые компетенции тренера, проводящего обучение бережливым технологиям».

Тематика и содержание самостоятельной работы обучающихся

1. Подготовка своих сценариев фабрик процессов

Формы и методы контроля: Оценка практических навыков. Тестирование.

9.3. Рабочая программа учебного модуля 3. «Совершенствование фабрики процессов. Оценка улучшенной фабрики процессов. Результат достигнутого уровня».

Трудоемкость освоения: 48 акад. час.

Совершенствуемые компетенции: ПК-1, ПК-2, ПК-3, ПК-4

Содержание рабочей программы учебного модуля 3. «Совершенствование фабрики процессов. Оценка улучшенной фабрики процессов. Результат достигнутого уровня».

Код	Наименование тем, элементов и т. д.	Индекс компетенции
3.1	Доработка имеющейся фабрики процессов. Подготовка презентации и видеоматериалов по улучшенной фабрике процессов	*ПК-1, ПК-2, ПК-3, ПК-4*
3.2	Оценка улучшенной фабрики процессов. Результат достигнутого уровня	*ПК-1, ПК-2, ПК-3, ПК-4*
3.3	Индивидуальное консультирование по доработке сценария фабрики процессов	*ПК-1, ПК-2, ПК-3, ПК-4*
3.4	Речевые технологии в работе тренера на фабрике процессов	*ПК-1, ПК-2, ПК-3, ПК-4*
3.5	Тренинг на постановку навыков передачи методов бережливых технологий при обучении	*ПК-1, ПК-2, ПК-3, ПК-4*

Учебно-методическое сопровождение реализации рабочей программы учебного модуля 3. «Совершенствование фабрики процессов. Оценка улучшенной фабрики процессов. Результат достигнутого уровня».

Самостоятельная работа обучающихся:

В период между модулями 2 и 3, слушатель проводит доработку имеющейся фабрики процессов. Проигрывает фабрику процессов на тех категориях обучающихся, для который предназначено обучение, с целью самостоятельной оценки улучшенной фабрики процессов по чек-листу оценочных критериев учебного центра «Фабрика процессов». Внесение изменений и апробация улучшенной фабрики процессов может проходить несколько раз до получения необходимого результата. После этого слушатель вносит дополнения (изменения) в сценарий фабрики процессов.

На основании измененного сценария слушатель готовит презентацию улучшенной фабрики процессов (20 слайдов): название фабрики; цели для работодателя и слушателя; приобретаемые и совершенствуемые навыки по бережливым технологиям; структура фабрики процессов; инструкции и правила фабрики процессов; легенда процесса и его целевые показатели; краткое описание каждого раунда с перечислением используемых инструментов и методов бережливых технологий; дебрифинг по итогам фабрики процессов, обратная связь.

В ходе 3 модуля преподавателем планируется проведение (по запросу) индивидуального консультирования с каждым слушателем по доработке сценария фабрики процессов. Также проводится занятие, направленное на совершенствование компетенций тренера по постановке навыка обучения методам бережливого производства.

Далее слушатель проводит подготовку видеоматериала по проведению обучения на улучшенной фабрике процессов (объем не более 60 минут) который может включать в себя одну из частей фабрики процессов (начало фабрики процессов и/или один из раундов и/или итоговый дебрифинг фабрики процессов).

Готовые материалы (сценарий, презентация и видео) загружаются слушателем на образовательный сайт Кировского ГМУ в папку «Улучшенная фабрика процессов».

Преподаватели проводят оценку улучшенной фабрики процессов по чек-листам оценки учебных центров «Фабрика процессов» на базе образовательных организаций и оценки компетенций тренера, проводящего обучение бережливым технологиям. На основании полученных результатов оценки определяется достигнутый уровень улучшенной фабрики процессов и уровень компетенций тренера. Информация предоставляется слушателю индивидуально.

Формы и методы контроля: Оценка практических навыков.

9.4. Рабочая программа учебного модуля 4. «Командообразование на фабрике процессов. Итоговая аттестация».

Трудоёмкость освоения: 32 акад. час.

Совершенствуемые компетенции: ПК-1, ПК-2, ПК-3, ПК-4

Содержание рабочей программы учебного модуля 4. «Командообразование на фабрике процессов. Итоговая аттестация».

Код	Наименование тем, элементов и т. д.	Индекс компетенции
4.1	Командообразование на фабрике процессов. Групповая динамика команды.	*ПК-1, ПК-2, ПК-3, ПК-4*
4.2	Дебрифинг между раундами и итоговый дебрифинг. Обратная связь: виды, формы	*ПК-1, ПК-2, ПК-3, ПК-4*

Код	Наименование тем, элементов и т. д.	Индекс компетенции
4.3	Итоговая аттестация	*ПК-1, ПК-2, ПК-3, ПК-4*

Учебно-методическое сопровождение реализации рабочей программы учебного модуля 4. «Командообразование на фабрике процессов. Итоговая аттестация».

Тематика и содержание самостоятельной работы обучающихся
1. Защита Фабрик процессов.

Формы и методы контроля: тестирование, итоговая защита сценариев фабрики процессов, проведение авторского фрагмента тренинга по бережливым технологиям.

10. ОРГАНИЗАЦИОННО-ПЕДАГОГИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ

10.1. Учебно-методическая документация и материалы по всем рабочим программам учебных модулей:

Основная литература:

10.1.1. Эффективность в бережливом управлении организациями : коллективная монография / Давыдова, Н. С., Железнов, Л. М., Мазунина, С. Д., Краснов, Д. И., Лекарев, С. Н., Исакова, Л. В., Ситников, С. В., Калинина, С. Н., Артемьева, Г. Б., Мелконян, К. И., Веселова, Д. В., Свистун, О. В., Алехина, О. В., Баркова, О. Л., Аджиенко, В. Л., Прохоров, В. Н., Белоусова, О. А., Стрельникова, Н. В. – Киров : ФГБОУ ВО Кировский ГМУ Минздрава России, 2024. – 106 с. – ISBN 978-5-4338-0606-1.

10.1.2. Бережливые компетенции у специалистов здравоохранения как основа повышения эффективности деятельности медицинской организации,
Мазунина С.Д., Аджиенко В.Л., Исакова Л.В., Шулятьева Н.В., Карпова Е.М, Волгоградский научно-медицинский журнал. 2024;21(4):26-32

10.1.3. Давыдова Н.С., Мазунина С.Д., Позмогова Н.П. Организационно-методические вопросы применения бережливых технологий в медицине с точки зрения мотивации и обучения персонала//Вятский медицинский вестник. – 2020 г. – №1..

10.1.4. Основы бережливого производства для медицинских специальностей. С практикумом: учебное пособие / Т. А. Штернис, Н. С. Давыдова, Н. В. Копытина [и др.]. – Москва: Общество с ограниченной ответственностью "Издательство "КноРус", 2026. – 432 с. – ISBN 978-5-406-15902-6. – EDN IYGGGR.

10.1.5. Бережливое управление в вузе: от целеполагания и бережливых проектов к выстраиванию системы обучения / В. Л. Аджиенко, С. Н. Алексеенко, Г.Н. Васильева [и др.]. – Киров : Издательство "Веси", 2021. – 158 с. – ISBN 978-5-4338-0469-2. – EDN TAMUYL.

10.1.6. Бережливое управление в ВУЗе: от целеполагания и бережливых проектов к выстраиванию системы обучения: коллективная монография / С.Д. Мазунина [и др.]; под ред. Н.С. Давыдовой. – Киров: Изд-во ООО «ВЕСИ», 2021. – 160 с. с илл.
10.1.7. Зверева Н.В. Со мной хотят общаться – М: Манн, Иванов и Фербер, 2017. – 209 с.

Дополнительная литература:

10.1.8. Скотт Келлер, Колин Прайс. Больше, чем эффективность: как самые успешные компании сохраняют лидерство на рынке. / Пер. с англ. – М.: Альпина Паблишер, 2014. – 409 с.
10.1.9. Паспорт федерального проекта «Производительность труда» национального проекта «Эффективная и конкурентная экономика» в 2025-2030 годах.
10.1.10. Национальный стандарт Российской Федерации ГОСТ Р ИСО 9004-2019 «Руководство по достижению устойчивого успеха организации. Менеджмент качества. Качество организации», утвержденного приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 20.08.2019 № 514-ст.
10.1.11. Национальный стандарт РФ ГОСТ Р ИСО 22956-2024 «Менеджмент в организации здравоохранения. Общие требования к управлению пациент-ориентированным персоналом», утвержденного приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 12.09.2024 № 1231-ст.

10.2. Интернет-ресурсы:

10.2.1. http://student.kirovgma.ru/ - образовательный сайт Университета.
10.2.2. https://elib.kirovgma.ru - ЭБС Кировского ГМУ. [Электронный ресурс] / Принадлежность: собственная. Содержит учебные, учебно-методические, научные и иные материалы кафедр медицинского университета. Представлены периодические издания медицинского университета.
10.2.3. http://elibrary.ru - доступ к лицензионным материалам (электронные версии книг и журналов, базы данных и др. информационные ресурсы) Научной Электронной библиотеки ELIBRARY.RU.
10.2.4. https://femb.ru/ - Федеральная электронная медицинская библиотека.
10.2.5. http://www.edu.ru - Федеральный портал «Российское образование».

10.3. Материально-технические базы, обеспечивающие организацию всех видов дисциплинарной подготовки.

10.3.1. Перечень помещений, предоставленных образовательной организацией:

№ п/п	Наименование учреждения здравоохранения, адрес	Этаж, кабинет	Площадь, кв. м
1.	УМЦ «Фабрика процессов», Киров, Пролетарская, 38	1 этаж, каб. 5	43,5

2.	УМЦ «Фабрика процессов», Киров, Пролетарская, 38	1 этаж, каб. 2	13,8
3.	УМЦ «Фабрика процессов», Киров, Пролетарская, 38	1 этаж, каб. 6	14
4.	УМЦ «Фабрика процессов», Киров, Пролетарская, 38	2 этаж, каб. 225	25,4
5.	УМЦ «Фабрика процессов», Киров, Пролетарская, 38	2 этаж, каб. 225а	9,6
6.	УМЦ «Фабрика процессов», Киров, Пролетарская, 38	2 этаж, каб. 227	12,5
7.	УМЦ «Фабрика процессов», Киров, Пролетарская, 38	2 этаж, каб. 230	24,8
8.	УМЦ «Фабрика процессов», Киров, Пролетарская, 38	2 этаж, каб. 232	24,8
9.	УМЦ «Фабрика процессов», Киров, Пролетарская, 38	2 этаж, каб. 233	17,5
10.	УМЦ «Фабрика процессов», Киров, Пролетарская, 38	2 этаж, каб. 234	12,3
ИТОГО:			198,2

10.3.2. Перечень используемого для реализации Программы оборудования и техники:

№ п/п	**Наименование оборудования, техники, аппаратуры, технических средств обучения, наглядных пособий**
1.	зал для проведения тренингов, симуляционного оборудования
2.	магнитно-маркерные доски, маркеры, бланки, наглядные материалы по бережливым технологиям
3.	компьютерная техника в кабинетах с установленными офисными приложениям

10.3.3. Тренажеры, тренажерные комплексы, фантомы, муляжи:

Для отработки навыков формирования подготовки сценариев авторских фабрик процессов используются офисные приложения Microsoft Office.

Материально-техническая база, обеспечивающая реализацию Программы, соответствует действующим санитарно-техническим нормам, а также нормам и правилам пожарной безопасности.

11. ТРЕБОВАНИЯ К ИТОГОВОЙ АТТЕСТАЦИИ

11.1. Итоговая аттестация по дополнительной профессиональной программе повышения квалификации «Построение обучения бережливым технологиям на фабрике процессов» проводится в форме очного зачета и должна выявлять теоретическую и практическую подготовку специалиста.

К итоговой аттестации обучающийся допускается после изучения учебных модулей в объеме, предусмотренном учебным планом программы.

Этапы итоговой аттестации: защита сценариев фабрики процессов, проведение авторского фрагмента тренинга по бережливым технологиям.

Защита фабрики процессов:

Слушатель представляет на защиту: презентацию улучшенной фабрики процессов, сценарий фабрики процессов. Докладывает какие дополнения (изменения) внесены в фабрику процессов, какие результаты получены в ходе отработки (апробации) улучшенной фабрики процессов.

Проводит мини-тренинг на формирование навыка применения инструмента или метода бережливого производства, используемого при проведении улучшенной фабрики процессов.

В ходе защиты, все слушатели и преподаватели участвуют в совместном обсуждении улучшенной фабрики процессов, могут задавать уточняющие вопросы, давать дополнительные рекомендации по улучшениям.

Критерии оценивания:

«зачтено» выставляется слушателю, если уровень компетенций тренера, проводящего обучение бережливым технологиям, и уровень улучшенной фабрики процессов остался на прежнем уровне или повысился;

«не зачтено» выставляется слушателю, если уровень компетенций тренера, проводящего обучение бережливым технологиям, и уровень улучшенной фабрики процессов понизился.

12. КАДРОВОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ

№ п/п	Наименование модулей	ФИО	Ученая степень, ученое звание	Основное место работы, должность
1.	Учебный модуль 1. «Подготовка к созданию фабрики процессов».	Мазунина Светлана Дионовна	к.м.н., доцент	Директор, доцент учебно-методического центра по развитию бережливых технологий и здравоохранения «Фабрика процессов», ФГБОУ ВО Кировский ГМУ Минздрава России
2.	Учебный модуль 2. «Проектирование фабрики процессов. Алгоритм обучения бережливым технологиям. Ключевые компетенции тренера, проводящего обучение бережливым технологиям».	Мазунина Светлана Дионовна	к.м.н., доцент	Директор, доцент учебно-методического центра по развитию бережливых технологий и здравоохранения «Фабрика процессов», ФГБОУ ВО Кировский ГМУ Минздрава России
3.	Учебный модуль 3. «Совершенствование фабрики процессов.	Мазунина Светлана Дионовна	к.м.н., доцент	Директор, доцент учебно-методического центра по развитию бережливых

	Оценка улучшенной фабрики процессов. Результат достигнутого уровня».			технологий и здравоохранения «Фабрика процессов», ФГБОУ ВО Кировский ГМУ Минздрава России
4.	Учебный модуль 4. «Командообразование на фабрике процессов. Итоговая аттестация».	Мазунина Светлана Дионовна	к.м.н., доцент	Директор, доцент учебно-методического центра по развитию бережливых технологий и здравоохранения «Фабрика процессов», ФГБОУ ВО Кировский ГМУ Минздрава России
5.	Учебный модуль 4. «Командообразование на фабрике процессов. Итоговая аттестация».	Пысина Ольга Валерьевна		Специалист по учебно-методической работе учебно- методического центра по развитию бережливых технологий и здравоохранения «Фабрика процессов» ФГБОУ ВО Кировский ГМУ Минздрава России

Реализация Программы, обеспечивается руководящими и научно-педагогическими работниками подразделения Университета, реализующего Программу, а также лицами, привлекаемыми к реализации Программы на условиях гражданско-правового договора.

14. ОЦЕНОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Оценочные материалы промежуточной аттестации по всем модулям Программы и итоговой аттестации, с указанием индекса профессионального достижения представлены в Приложении №3 – «Оценочных средств».

15. ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ И ДОПОЛНЕНИЙ ДПП

п/п	№ изм./доп. стр.	Содержание изменений / дополнений	Утверждение на заседании кафедры (протокол № ___ от _____)	Подпись лица, внесшего изменения / дополнения

Приложение №1

«УТВЕРЖДАЮ»
Проректор по учебной работе
ФГБОУ ВО Кировский ГМУ
Минздрава России
Е. Н. Касаткин
25.08.2026 г.

УЧЕБНЫЙ ПЛАН
ДОПОЛНИТЕЛЬНОЙ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ
ПОВЫШЕНИЯ КВАЛИФИКАЦИИ
«ПОСТРОЕНИЕ ОБУЧЕНИЯ БЕРЕЖЛИВЫМ ТЕХНОЛОГИЯМ НА ФАБРИКЕ ПРОЦЕССОВ»
(срок обучения 150 академических часов)

Категория слушателей: лица с высшим и средним профессиональным образованием (все специальности, в том числе образование, медицина, промышленность и другие), имеющие навыки применения бережливых технологий (обучение на фабриках процессов, семинары, тренинги, работа с проектами по улучшениям и др.)
Трудоемкость 150 академических часов
Форма обучения: очная форма обучения с применением дистанционных образовательных технологий

№ п/п	**Наименование модулей, тем** (разделов, тем)	**Всего** (ак. час. / зач.ед.)	**В том числе**						
			ДОТ		**Очное обучение**				
			ЭОР	**формы контроля**	Лекции	Практикумы, тренинги и др.	Самост. работа	Консультации	**формы контроля**
1.	**Модуль 1. «Подготовка к созданию фабрики процессов».**	**30/30**	**24**	**–**	**6**	**–**	**–**	**-**	**Промежуточный (оценка практических навыков)**

1.1	Практические задания по бережливому управлению: выполнение практикумов с целью отработки навыка обучения и закрепления знаний по инструментам и методам бережливого производства.	6/6	6	–	–	–	–	–	–
1.2	Изучение информационных материалов.	4/4	4	–	–	–	–	–	–
1.3	Прохождение входного тестирования.	2/2	2	–	–	–	–	–	–
1.4	Подготовка структуры сценария фабрики процессов: формирование основных разделов сценария фабрики, апробация, консультирование перед очным модулем.	18/18	12	–	6	–	–		–
2.	**Модуль 2. «Проектирование фабрики процессов. Алгоритм обучения бережливым технологиям. Ключевые компетенции тренера, проводящего обучение бережливым технологиям».**	**40/40**	–	**–**	**3**	**33**	4	**–**	**Промежуточный (оценка практических навыков)**
2.1	Место фабрики процессов в эффективном обучении. Проектирование Фабрики процессов: структура, сценарий, раунды.	4/4	–	–	2	2		–	–
2.2	Практикум «Моя новая фабрика процессов»	6/6	–	–	–	6		–	–
2.3	Фабрика процессов «Изготовление браслетов»	8/8			–	8		–	–
2.4	Алгоритм обучения бережливым технологиям. Цикл Колба. Практикум «Постановка навыка бережливых технологий»	6/6	–	–	1	5		–	–
2.5	Фабрика «Эффективная организация процессов и пространства» или другая фабрика процессов (1 раунд)	6/6	–	–	–	6	–	–	–
2.6	Оценка эффективности достижения целей между раундами фабрики процессов.	2/2	–	–	–	2	–	–	–
2.7	Подготовка своих сценариев фабрик процессов.	4/4	–	–	–	-	4	–	–
2.8.	Тренинг «Трудный участник». Причины и виды сопротивления. Подходы работы тренера.	4/4				4			
3.	**Модуль 3. «Совершенствование фабрики процессов. Оценка улучшенной фабрики процессов. Результат достигнутого уровня».**	**48/48**	**12**	**–**	**1**	**7**	**–**	**28**	**Промежуточный (оценка улучшенной Фабрики**

									процессов)
3.1	Доработка имеющейся фабрики процессов. Подготовка презентации и видеоматериалов по улучшенной фабрике процессов	12/12	12	–	–	–	–	–	–
3.2	Оценка улучшенной фабрики процессов. Результат достигнутого уровня	12/12		–	–	–	–	12	–
3.3	Индивидуальное консультирование по доработке сценария фабрики процессов	16/16	–	–	–	–	–	16	–
3.4	Речевые технологии в работе тренера на фабрике процессов	2/2	–	–	1	1	–	–	–
3.5	Тренинг на постановку навыков передачи методов бережливых технологий при обучении	6/6	–	–	–	6	–	–	–
4.	**Модуль 4. «Командообразование на фабрике процессов. Итоговая аттестация».**	**32/32**	**–**	**–**	**–**	**32**	–	**–**	**Промежуточный (оценка практических навыков)**
4.1	Командообразование на фабрике процессов. Групповая динамика.	8/8	–	–	–	8	–	–	–
4.2	Дебрифинг между раундами и итоговый дебрифинг. Обратная связь: виды, формы	8/8	–	–	–	8	–	–	–
4.3	Итоговая аттестация	16/16	–	–	–	16	–	–	**Зачет (тестирование, защита Фабрики процессов)**
	Итого:	**150/150**	**36**	–	**10**	**72**	**4**	**28**	

Разработчик программы:
Директор УМЦ «Фабрика процессов» С.Д. Мазунина

Специалист по УМР УМЦ «Фабрика процессов» О.В. Пысина

СОГЛАСОВАНО:
Специалист по УМР Центра НМО Н.С. Кузнецова

Руководитель Центра НМО С.В. Романовская

Приложение №2

КАЛЕНДАРНЫЙ УЧЕБНЫЙ ГРАФИК
ПО ДОПОЛНИТЕЛЬНОЙ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ПРОГРАММЕ
ПОВЫШЕНИЯ КВАЛИФИКАЦИИ
«Построение обучения бережливым технологиям на фабрике процессов»
(срок обучения 150 академических часов)

График обучения / **Форма обучения**	**Аудиторных часов в день**	**Дней в неделю**	**Общая продолжительность программы, (дней)**
Очная форма обучения с применением дистанционных образовательных технологий			
Очная часть обучения	8 акад. час. – 12 дней 6 акад. час. – 1 день	5	13 дней
Часть обучения с применением дистанционных образовательных технологий	8 час.	5	6 дней
Итого по программе			19 дней

* Календарные даты обучения по ДПП определяются при наборе группы. Учебные занятия проводятся в течении 5 дней в неделю по 8 академических часов день, всего 19 дней.

СОГЛАСОВАНО:

Руководитель Центра НМО С.В. Романовская

Приложение №3

ОЦЕНОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ
ПО ДОПОЛНИТЕЛЬНОЙ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ПРОГРАММЕ
ПОВЫШЕНИЯ КВАЛИФИКАЦИИ
«Построение обучения бережливым технологиям на фабрике процессов»
(срок обучения 150 академических часов)

Итоговая аттестация включает в себя защиту сценария фабрики процессов, проведения фрагмента тренинга из фабрики процессов.

Итоговая защита фабрики процессов проводится очно, путем представления слушателем презентации улучшенной фабрики процессов, проведения мини-тренинга на формирование навыка применения инструмента или метода бережливого производства, используемого при проведении улучшенной фабрики процессов. В ходе защиты, все слушатели и преподаватели участвуют в совместном обсуждении улучшенной фабрики процессов, могут задавать уточняющие вопросы, давать дополнительные рекомендации по улучшениям.

Примеры тестовых заданий по Программе:

1. Что такое бережливое производство (*ПК-1*):
а) делегирования полномочий
б) систематизация принципов и методов эффективного производства
в) концепция управления процессами путем устранения потерь и поиска резервов
г) концепция организации бизнеса, ориентированная на создание привлекательной ценности для потребителя путем формирования непрерывного потока создания ценности с охватом всех процессов в организации и их постоянного совершенствования через вовлечение персонала и устранение всех видов потерь *
д) система непрерывного совершенствования процессов для обеспечения конкурентного преимущества на мировом уровне

2. Потери, в соответствие с концепцией «бережливое производство», это (*ПК-1*):
а) издержки общения с клиентами
б) процесс производства продукции
в) любое действие, которое потребляет ресурсы, но не создает ценности для заказчика*
г) время отдыха сотрудников организации

3. Совокупность последовательных операций, направленных на создание продукта/услуги для внутреннего и/или внешнего заказчика – это (*ПК-1*):
а) процесс*
б) проект по улучшению
в) операция

4. Совокупность мероприятий, направленных на оптимизацию повторяющегося процесса или решение конкретных проблем в процессе с применением инструментов бережливого производства – это (*ПК-1*):
а) процесс

б) проект по улучшению*
в) операция
5. Производственный анализ позволяет *(ПК-2)*:
а) выявить узкие места в производственных процессах
б) оптимизировать использование ресурсов
в) повысить производительность и качество продукции
г) сократить издержки производства и повысить конкурентоспособность предприятия на рынке
д) всё перечисленное*
6. Критерии по целям оперативного управления SQDCM позволяют осуществить улучшения ключевых процессов по следующим базовым направлениям (*ПК-2*):
а) безопасность, качество
б) безопасность, качество, исполнение заказа, затраты, корпоративная культура*
в) исполнение заказа, затраты
г) безопасность, качество, исполнение заказа, затраты
7. Какая главная цель производственного анализа? *(ПК-2)*
а) увеличение численности сотрудников
б) сокращение времени на производственный цикл*
в) расширение ассортимента продукции
г) увеличение рекламных затрат
8. Расположите этапы реализации проекта по улучшению по порядку (*ПК-2*):
а) этап "Подготовка и открытие проекта" - 1
б) этап "Диагностика и целевое состояние" - 2
в) этап "Внедрение улучшений" - 3
г) этап "Закрепление результатов и закрытие проекта" - 4
9. Визуальное управление помогает (*ПК-2*):
а) улучшить коммуникацию внутри команды
б) увеличить прозрачность и понимание текущего состояния работы
в) повысить эффективность в достижении поставленных целей и задач
г) всё перечисленное*
10. Для поиска первопричин проблемы следует (*ПК-2*):
а) построить диаграмму Ганта
б) наказать виновных
в) применить метод «5Почему?»*
11. Визуальное управление - это метод управления, основанный на использовании визуальных инструментов, таких как (*ПК-2*):
а) диаграммы
б) доски с задачами
в) графики
г) всё перечисленное*

Критерии оценивания:
«зачтено» – 71% и более правильных ответов
«не зачтено» – 70% и менее правильных ответов