

Искоскова Славяна Олеговна

кандидат педагогических наук, доцент
ГОУ ВПО «Тольяттинский государственный университет»
г. Тольятти, Самарская область

МЕСТО SWOT–АНАЛИЗА В ПРОЦЕССНО– ОРИЕНТИРОВАННОМ ПОДХОДЕ К УПРАВЛЕНИЮ ОРГАНИЗАЦИЕЙ

***Аннотация:** в статье получена необходимая информация о процессе для дальнейшего стратегического планирования его улучшения, а также выявлено место SWOT–анализа в процессном подходе к управлению организацией.*

Для улучшения функционирования любого процесса необходимо четко уяснить порядок функционирования, а также необходимо четко уяснить стратегию и тактику дальнейшей модернизации действующего порядка функционирования процесса [1].

Да, мы можем воспользоваться методологией функционального моделирования и графической нотацией IDEF0 для описания порядка функционирования процесса, но это, зачастую, не даст нам полной информации для формирования стратегии и тактики дальнейшей модернизации процесса [2]. Например с помощью графического описания (декомпозиции процесса на подпроцессы) мы сможем понять ход процесса, выявить места неверной последовательности подпроцессов или их отсутствия, но применительно к входам/выходам/ресурсам/механизмам мы не сможем четко уяснить их степень влияния на процесс или их сильные/слабые стороны [3].

Для получения дополнительной информации о процессе и последующему формированию стратегии, я считаю, необходимо воспользоваться таким методом стратегического планирования, как SWOT–анализ. SWOT–анализ используется для оценки факторов и явлений влияющих на исследуемый процесс.

В качестве примера возьмем производство обивки шумоизоляционной капота для автомобиля ВАЗ 2190. Имеем – действующее графическое описание процесса по методологии IDEF0, требуется провести SWOT–анализ процесса.

Таблица 1
SWOT–анализ

Сильные стороны	Возможности
1. Современное оборудование. 2. Оборудование не требует высокой квалификации оператора. 3. Передовая технология термоформирования. 4. Наличие квалифицированного ремонтного/наладочного персонала.	1. Малое время цикла. 2. Стабильное производство. 3. Сокращение расходов за счет производства бездефектной продукции. 4. Малое время переналадки и наладки.
Слабые стороны	Угрозы
1. Отсутствие планирования работ по обслуживанию оборудования. 2. Персонал слабо владеет ДИ, ПУ и КД. 3. Несоблюдение требований технологического процесса.	1. Плохое качество материалов. 2. Зависимость от поставщиков. 3. Неэффективная система стимулирования и продвижения персонала.

Как мы можем видеть из таблицы 1, угрозами для процесса являются:

- 1) Плохое качество материалов;
- 2) Зависимость от поставщиков.

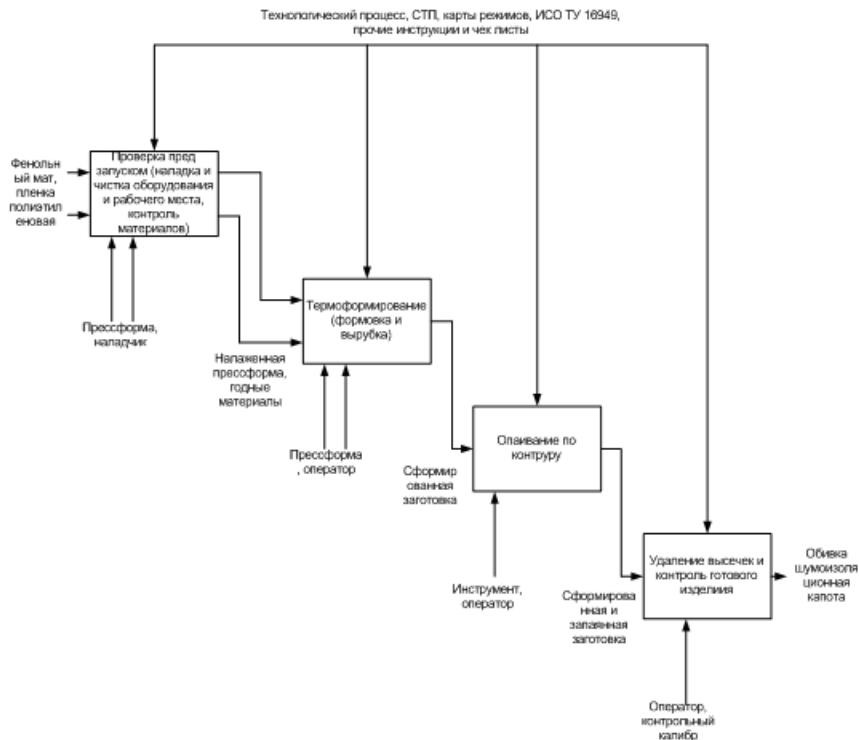


Рис. 1. Декомпозиция процесса

В свою очередь из рисунка 1 мы можем увидеть, какой именно подпроцесс нуждается в защите от данных угроз. Видим, таких подпроцессов у нас 2 это подпроцессы №1 – «Проверка перед запуском» и №2 – «Гермоформирование». Исходя из полученной информации мы можем наметить несколько стратегических направлений улучшения функционирования процесса, а именно:

1) Усиление контроля поставляемых материалов на этапе поступления материала на предприятие, а также для подпроцесса №1 – «Проверка перед запуском» возможно применение инструментального выборочного контроля в дополнение к уже имеющимся визуальному контролю и проверке сопроводительных документов на материал. + Возможно привлечение дополнительного персонала (мастера, сотрудника ОТК) при контроле перед началом выработки новой партии материала;

2) Внедрение на предприятии новой документированной процедуры «Развитие поставщиков».

Таким образом, мы добились своей цели – получили необходимую информацию о процессе для дальнейшего стратегического планирования его улучшения, а также уяснили место SWOT–анализа в процессном подходе к управлению организацией.

Список литературы

1. SWOT–анализ функционирования процесса – [Электронный ресурс] – <http://www.asms.ru/kompet/2012/junio/Novikov26.pdf>.
2. Поршнева А.Г., Румянцева З.П., Соломатина Н.А. Управление организацией. — М.: ИНФРА–М, 2000.
3. Репин В.В., Елиферов В.Г. Процессный подход к управлению. Моделирование бизнес–процессов. — М.: Стандарты и качество, 2004.