

Современные подходы к нормированию труда основных рабочих на этапе освоения производства

Е.М. Карпенко

к.э.н., Гомельский государственный университет им. Ф. Скорины

И. С. Федкович

РУП «Гомельский завод литья и нормалей»,

г. Гомель, Республика Беларусь

В условиях инновационной экономики происходит постоянный процесс обновления выпускаемой продукции на предприятиях, что требует непрерывного освоения нового производства. От того, насколько качественно на предприятии организован процесс освоения производства выпуска новой продукции, во многом зависят уровень организации труда и производства, материальное обеспечение нового производства, общие технико-экономические показатели работы предприятия. Организационное освоение производства происходит в несколько этапов: разработка проектов организации основного производства, технического обслуживания основного производства, разработка организации и оплаты труда, создание нормативной базы для оперативно-производственного планирования. Для успешного проведения процесса освоения, работа на каждом этапе должна быть организована на высоком уровне.

Предприятия сталкиваются со следующими проблемами при освоении производства: выпуск бракованной продукции, постоянная доработка технологии, конструкции новых изделий, сложность в точном определении периода освоения производства.

На РУП «Гомельский завод литья и нормалей», происходит постоянное обновление производимой продукции, что касается, как и внедрения в производство абсолютно новой сельскохозяйственной техники (2-3 машины в год), так и замены отдельных узлов, входящих в состав выпускаемых машин, на более прогрессивные (ежеквартально обновляется состав кормоуборочной техники на 20%).

На РУП «Гомельский завод литья и нормалей» на участках новой техники зачастую наблюдается низкий процент выполнения норм, что связано с недостатками системы нормирования труда. Так, на новые работы, выполняемые на предприятии, не ведется качественный расчет временных норм, учитывающий сложность нового изделия и период времени, необходимый для освоения его производства. Нормирование труда основных рабочих на РУП «Гомельский завод литья и нормалей» происходит по следующему алгоритму: разработка необходимой технической документации для производства новых изделий; разработка временной трудоемкости; подготовка производства (обеспечение необходимой оснасткой); разработка постоянной трудоемкости.

Недостаток в данном алгоритме освоения нового производства в том, что на стадии разработки временной трудоемкости устанавливаются нормы времени, максимально приближенные к нормам времени в постоянной трудоемкости, которая утверждается позже. То есть не учитывается тот факт, что рабочий постепенно осваивается с производством, приобретает необходимые для выполнения новой работы навыки и только спустя некоторый промежуток времени может выйти на нормы времени, закрепленные в постоянном технологическом процессе. При освоении производства доля бракованной продукции составляет от 12 до 18%, на участках производства новой техники выполнение норм в среднем составляет 78%. Поэтому необходимо дополнить сложившийся алгоритм освоения производства действиями, учитывающими этапность процесса освоения производства, что позволит устранить недостатки предыдущего алгоритма, применяемого сейчас на предприятии.

Предлагаемый алгоритм освоения производства: разработка необходимой технической документации для производства новых изделий; разработка временной трудоемкости; подготовка производства (производство необходимой оснастки); освоение нового производства: на каждом этапе освоения производства проектная норма корректируется с помощью коэффициента, соответствующего данному этапу; разработка постоянной трудоемкости.

Время на единицу продукции с учетом степени освоения обычно устанавливается по формуле:

$$t = t_{\text{пр}} \times K_{\text{ос}}$$

где $t_{\text{пр}}$ – нормативное время для условий освоенного производства (проектная норма).

Коэффициенты освоения приводятся в нормативах с учетом сложности операций, степени автоматизации производственного процесса, размера партии, периодичности ее повторения и других факторов.

На период освоения работы работниками технического бюро или бюро по труду и заработной плате должны разрабатываться графики освоения норм, которые бы отражали период освоения работы и дополнительное время на каждом временном отрезке данного графика. Представим наглядно пример такого графика.

Проектная норма для операции : дуговая сварка на новый узел КЗК-10-1560030 - $t_{\text{пр}} = 2$ мин. Рабочий - сварщик 3-го разряда: тарифная ставка 2508,62 руб/час. Тогда, согласно вышеописанным этапам, которые проходит освоение производства, можем составить таблицу с исходными данными для построения графика освоения производства.

Таблица

Исходные данные

Этап освоения	Период времени, шт.	Кос, коэф.	Время на единицу продукции t, мин. ($t_{\text{пр}} \times \text{гр.2}$)
А	1	2	3
1	50	2,50	5,0
2	150	1,75	3,5
3	300	1,15	2,3

Отобразим график освоения производства новой продукции на рисунке.

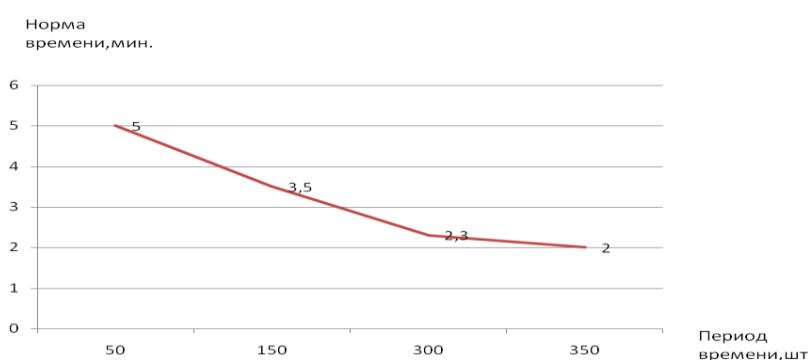


Рис. График освоения производства основным рабочим ЦПС

Интенсивность освоения зависит от сложности, продолжительности, уровня автоматизации операции и ряда других факторов.

Именно после третьего этапа рабочий в полной мере знаком с технологией выполнения операции и технологи могут разрабатывать вместо временной – постоянную трудоемкость.