

УДК (658.387+658.53): 677(075.8)

**СОВЕРШЕНСТВОВАНИЕ НОРМИРОВАНИЯ ТРУДА  
НА ПРЕДПРИЯТИЯХ ТЕКСТИЛЬНОЙ И ЛЕГКОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ**

*Н.М. ДРУЗГАЛЬСКАЯ, А.И. ЛЮБИМЕНКО*

(Санкт-Петербургский государственный университет технологии и дизайна)

Современное предприятие является бизнес-системой, ориентированной на достижение определенных производственных и финансовых результатов. Основой бизнес-системы предприятия является набор бизнес-процессов, отвечающих миссии, целям и стратегии предприятия и обеспечивающих рациональное использование трудовых ресурсов. В этих условиях требуется создавать или совершенствовать нормативную базу на трудовые процессы, без формирования которой невозможно повышать эффективность хозяйственной деятельности, совершенствовать методику расчета норм и устанавливать нормативную занятость исполнителя (рабочего) в течение смены. Поэтому на предприятии, с одной стороны, необходимо осуществлять единый подход к воздействию на управляемый объект с помощью норм труда, а с другой стороны – учитывать особенности организации производственных процессов. Этому может способствовать оснащенность функциональных служб предприятий современной вычислительной техникой и соответствующее научно-методическое обеспечение.

Нормы труда являются основой планирования, бюджетирования, анализа и диагностики, контроллинга и других методов управления. Существующая система норм труда позволяет обосновывать важнейшие показатели производственно-хозяйственной деятельности: трудоемкость производства продукции, потребность технологического оборудования для выполнения пла-

новых заданий, явочная численность рабочих.

С расширением самостоятельности предприятий в области нормирования и оплаты труда каждое предприятие должно располагать пакетом методических документов по расчету норм труда. Основоположающими составляющими этого пакета должны быть:

- содержание работ с учетом рационального разделения и кооперации труда;
- классификация затрат рабочего времени исполнителя и оборудования;
- характеристика организационно-технических условий труда;
- нормы времени на основе проведенных наблюдений с обоснованием количества замеров и оценки погрешности средней длительности работ;
- методические указания и расчет норм труда;
- документальное оформление результатов расчета.

Тип производства на рабочем месте характеризуется коэффициентом закрепления операций:

$$K_{з.о} = \frac{O}{P},$$

где  $O$  – число различных операций;  $P$  – число рабочих мест, на которых выполняются различные операции [1].

От типа производства зависит объем и оценка результатов наблюдений, которые

предопределяют требования к необходимой точности нормативных материалов.

На предприятиях текстильной и легкой промышленности имеются некоторые отличия в классификации затрат рабочего времени основных рабочих и в способах их нормирования. Например, это касается затрат времени по категории "подготовительно-заключительное время". Нами рассмотрен состав затрат рабочего времени по этой категории. В практике нормирования подготовительно-заключительное время в зависимости от типа производства на рабочих местах (массовое, серийное (партионное), единичное) может устанавливаться на единицу продукции, партию или рабочее место за смену.

На основании анализа содержания подготовительно-заключительной работы можно рекомендовать три варианта нормирования затрат времени:

– а) затраты времени на подготовительно-заключительную работу на рабочих местах, относимых к массовому производству, незначительны и возникают редко, поэтому их включают в группы затрат времени по обслуживанию рабочего места (Тобс) и (Тз.р.);

– б) затраты времени подготовительно-заключительной работы на рабочих местах, относимых к партионному производству, зависят от количества единиц в обрабатываемой партии (партии) и включаются в норму времени на выработку единицы продукции расчетным путем, то есть путем деления общей суммы затрат времени на подготовительно-заключительную работу на количество единиц продукции в партии;

– в) затраты времени на подготовительно-заключительную работу на рабочих местах индивидуального производства определяются на единицу продукции.

Приведем типовой состав затрат подготовительно-заключительного времени: ознакомление с технической документацией, получение и чтение чертежей для выполнения партии (партии) изделий; подготовка и установка специальных приспособлений на машину (станок) и его наладка для выполнения технологической операции; по-

лучение и раскладка на рабочем месте дополнительного инструмента, необходимого для обработки серии изделий или одного изделия; удаление отходов с рабочего стола; заполнение текущей документации; перезаправка машины на обработку новой партии изделий (смена цвета ниток) и другие работы.

Содержание работ по обслуживанию оборудования и рабочего места, нормируемых в целом за смену, зависит от типа применяемого технологического оборудования.

Затраты времени на регламентированный отдых в течение смены определяются в зависимости от факторов утомляемости и изменения работоспособности рабочих в течение смены.

Общая сумма затрат времени, нормируемых на рабочее место (машину) за смену на предприятиях текстильной промышленности, состоит из: нормативного времени выполнения работ по обслуживанию оборудования и рабочего места – Тобс, в том числе занятость основного рабочего Тз.р."; нормативного времени на отдых в течение смены – Тотд; нормативного времени на личные надобности в течение смены – Тлн.

Приведем виды нормируемого времени на единицу продукции: оперативное время – это время, которое затрачивается на единицу продукции по основной операции, выполняемой на рабочем месте; основное технологическое время – это часть оперативного времени, затраченная на технологическое воздействие на предмет труда (изменение состава, формы, цвета, размеров и т. д.); вспомогательное технологическое неперекрываемое время – это другая часть оперативного времени, затраченная на подготовку и обеспечение непрерывности технологического процесса на данной технологической операции; потери основного технологического времени из-за одновременной остановки единиц оборудования, обслуживаемого одним рабочим; потери основного технологического времени из-за несовершенства технологии (наработка дефектных изделий и срывов (трикотажная промышленность), ненама-

тывание веретен (текстильная промышленность) и др.

Основное технологическое время может быть машинным, машинно-ручным и ручным. Вспомогательное технологическое время на предприятиях текстильной и легкой промышленности в основном ручное. Оно может перекрываться и не перекрываться машинным временем. Вспомогательное перекрываемое время в норму времени не включается, следовательно, и не увеличивает ее, однако входит в занятость рабочего ( $t_{з.р}$ ), которая нормируется на единицу продукции и применяется для обоснования количества обслуживаемых машин.

К нормам труда относятся: нормы выработки рабочих,  $H_v$ ; нормы производительности оборудования,  $H_m$ ; нормы обслуживания рабочих,  $H_o$ ; нормы времени на единицу продукции для оборудования,  $H_{в.о}$ ; нормы времени на единицу продукции для рабочего,  $H_{в.р}$ ; нормативы численности,  $H_ч$ ; нормативной трудоемкости изготовления единицы продукции,  $H_t$ .

Если в качестве исходной величины принять  $H_m$ , равное количеству единиц продукции, выработанных за смену ( $T_{см}$ ), то можно установить путем деления  $T_{см}$  на  $H_m$  величину нормы времени на

единицу продукции для оборудования ( $H_{в.о}$ ). Если разделить  $H_{в.о}$  на  $H_o$ , то определяется величина нормы времени на единицу продукции для рабочего,  $H_{в.р}$ . Если требуется определить нормативную трудоемкость единицы продукции, то  $H_{в.р}$  умножается на  $H_ч$ .

Коэффициент занятости рабочего в течение смены ( $K_{з.р.}^p$ ) определяется по формуле

$$K_{з.р.}^p = \frac{(t_{з.р} H_v + T_{з.р.})}{T_{см}}$$

Так как нормы труда должны устанавливаться в соответствии с достигнутым уровнем техники, технологии, организации производства и труда [2], то приведенная классификация затрат рабочего времени по типам производства позволит их научно обосновать.

#### ЛИТЕРАТУРА

1. Разработка нормативных материалов для нормирования труда рабочих: Методические рекомендации. – М.: НИИ труда, 1983.
2. Трудовой кодекс Российской Федерации (по состоянию на 1.09. 2008 г.) – М.: Юрайт-Издат, 2008.

Рекомендована кафедрой менеджмента. Поступила 16.03.09.