

НОРМУВАННЯ ПРАЦІ ЯК ОСНОВА ЇЇ ОРГАНІЗАЦІЯ

1. Сутність і задачі нормування праці.
2. Об'єкти нормування праці.
3. Робочий час, режим праці та відпочинку, класифікація витрат робочого часу.
4. Система норм і нормативів праці
5. Склад норми часу в умовах різних типів виробництва

Нормування праці – це процес встановлення міри витрат живої праці, що необхідна для виконання конкретної роботи в раціональних та найбільш сприятливих організаційно-технічних виробничих умовах.

Нормування праці – це система засобів і методів встановлення міри праці, необхідної для об'єктивної оцінки її ефективності і адекватного рівня оплати.

Нормування праці – це вид діяльності з управління підприємством, спрямований на встановлення оптимальних співвідношень між витратами та результатами праці, а також між чисельністю працівників різних груп та кількістю одиниць обладнання.

Зміст роботи з нормування праці

- аналіз виробничого процесу;
- поділ виробничого процесу на частини;
- вибір оптимального варіанту технології і організації праці;
- проектування режимів роботи обладнання, прийомів і методів роботи, системи обслуговування робочих місць, режимів праці і відпочинку;
- розрахунок норм у відповідності з особливостями технологічного і трудового процесів;
- їх впровадження та подальше коригування у зв'язку зі зміною організаційно-технічних умов трудової діяльності.

До першочергових задач, які вирішує нормування праці на підприємстві, відносять:

- всебічний аналіз методів виконання робіт з урахуванням фізіологічних та поведінкових аспектів з метою їх оптимізації;
- розрахунок чисельності працюючих всіх категорій та кількості устаткування, необхідних для виробництва запланованих обсягів продукції;
- визначення виробничих завдань окремим працівникам та підрозділам (бригадам, дільницям);
- розрахунок продуктивності агрегатів та їх комплексів;
- встановлення тривалості виробничих циклів та розмірів партій предметів праці, періодичності їх запуску-випуску, обсягів незавершеного виробництва та інших календарно-планових нормативів оперативно-календарного планування;
- організація оплати праці, забезпечення позитивної її мотивації, спрямованої на активізацію трудової віддачі працівників;
- контроль за мірою праці та мірою споживання;
- калькулювання собівартості окремих видів продукції, робіт та послуг.

2. Об'єкти нормування праці

Найширше узагальнення дозволяє виділити дві форми витрат праці:

1. Витрати робочого часу.
2. Витрати робочої сили (фізичної та нервової енергії людини).

Відповідно до цього виділяють і дві групи об'єктів нормування праці:

1) ті, що характеризуються переважно витратами робочого часу:

 робочий час (нормується на державно-правовому рівні та мікроекономічному);

 необхідна чисельність персоналу;

2) ті, що характеризуються переважно витратами робочої сили:

 обсяг роботи;

 зони обслуговування;

 витрати фізичної та нервової енергії працівників

3. Робочий час, режим праці та відпочинку

- **Змінний режим** праці й відпочинку визначає тривалість змін, час їх відпочинку і закінчення тривалість і час початку і закінчення перерв у роботі.
- **Добовий режим** праці й відпочинку включає кількість змін за добу.
- **Тижневий режим** праці й відпочинку передбачає різні графіки роботи, кількість вихідних днів за тиждень, роботу у вихідні чи святкові дні, порядок чергування змін.
- **Місячний режим** праці й відпочинку визначає кількість робочих і неробочих днів у даному місяці, кількість працівників які отримують відпустки, тривалість основних і додаткових відпусток.

Класифікація витрат робочого часу



Величина необхідних витрат робочого часу на одиницю конкретної роботи являє собою норму часу ($t_{\text{ч}}$), яка складається із наступних елементів:

$$t_{\text{ч}} = t_{\text{пз}} + t_{\text{о}} + t_{\text{д}} + t_{\text{орг}} + t_{\text{тех}} + t_{\text{воп}} + t_{\text{тп}}$$

Наведена сума витрат робочого часу фактично є калькуляцією витрат часу на одиницю роботи (операцію) чи продукції (заготовку, деталь, виріб, тону тощо) і тому носить назву **штучно-калькуляційного часу**.

Витрати робочого часу на одиницю роботи чи продукції без врахування підготовчо-підсумкового часу носять назву норми штучного часу ($t_{\text{ш}}$):

$$t_{\text{ш}} = t_{\text{оп}} (1 + K_{\text{обс}} + K_{\text{воп}} + K_{\text{тп}})$$

де $K_{\text{обс}}$, $K_{\text{воп}}$, $K_{\text{отп}}$ – відповідно нормативні коефіцієнти на обслуговування робочого місця, відпочинок та особисті потреби, організаційно-технічні перерви (в частках від оперативного часу).

Повна норма часу являє собою штучно-калькуляційний час ($t_{\text{шк}}$):

$$t_{\text{шк}} = t_{\text{ш}} + T_{\text{пз}}/n$$

де $T_{\text{пз}}$ – загальний підготовчо-заключний час на всю партію предметів праці або ряд однотипних робіт;

n – кількість предметів праці у партії (однотипних робіт)

4. Система норм і нормативів праці

- **Норма часу ($H_{\text{ч}}$)** - це робочий час, установлений на виконання одиниці роботи (одна операція, одна деталь, тощо) одним або групою (бригадою) працівників відповідної кваліфікації при даних організаційно-технічних умовах.
- **Норма виробітку ($H_{\text{в}}$)** - кількість продукції в натуральних одиницях (штуках, тоннах, метрах, тощо), установленої для виконання одним або групою працівників в одиницю часу (годину, зміну) при даних організаційно-технічних умовах.

$$H_{\text{в}} = T_{\text{р}} / H_{\text{ч}}$$

де $T_{\text{р}}$ – тривалість періоду часу, на який встановлюється норма виробітку.

- **Норма обслуговування ($N_{обс}$)** - це кількість виробничих об'єктів (одиниць устаткування, виробничої площі, робітничих місць, тощо), яку працівник або група працівників мають обслуговувати протягом установленого часу при даних організаційно-технічних умовах.
- **Норма чисельності ($N_{чис}$)** - це кількість працівників відповідного професійно-кваліфікаційного складу, встановлена за нормативами для виконання конкретних робіт на нестабільних за характером і повторенням операціях або для обслуговування відповідних об'єктів.
- **Нормативне завдання (N_z)** - це певний обсяг роботи, який повинен виконати працівник або їх група (бригада) в одиницю часу (зміну, місяць або інший період) в конкретних організаційно-технічних умовах.

Класифікація нормативів

За призначенням

Нормативи режимів роботи устаткування

Нормативи часу

Нормативи чисельності допоміжних робітників і управлінського персоналу

Підготовчо-підсумкового часу

Основного (технологічного) часу

Часу на відпочинок і особисті потреби

Допоміжного часу

Часу на обслуговування робочого місця

За ступенем диференціації

Нормативи обслуговування

Збільшені

Мікро елементи

Типові норми

Нормативи оперативного часу

Єдині норми

Нормативи штучного часу

За сферою застосування

Елементні

Галузеві

Нормативи на трудові прийоми

Міжгалузеві

Нормативи на комплекси прийомів

Місцеві (заводські)

Виробнича операція

У технологічному відношенні

Установ

Позиція

Перехід

Прохід

У трудовому відношенні

Комплекс прийомів

Прийом

Дія

Трудовий рух

Структура трудового процесу

Трудова операція –

закінчений цикл діяльності одного працівника (або групи працівників) на одному робочому місці, спрямований на зміну одного предмета праці.

Трудовий прийом –

це частина операції, що являє собою закінчену сукупність трудових дій працівника, які безперервно наступають один за одним і мають конкретне цільове призначення.

Трудова дія –

це логічно завершена сукупність трудових рухів, що виконуються без перерви одним або декількома робочими органами людини при незмінних предметах і засобах праці.

Трудовий рух –

це одноразове переміщення робочих органів людини під час виконання трудової дії.

Структурні елементи трудового процесу.

5. Склад норми часу в умовах різних типів виробництва

Під типом виробництва розуміється його комплексна організаційно-технічна характеристика, заснована на номенклатурі і характері випуску продукції, рівні спеціалізації, типі обладнання, тощо.

Характеристика організаційних типів виробництва

Показники	Тип виробництва		
	одиничний	серійний	масовий
1. Номенклатура продукції	Велика (переважно на замовлення)	Обмежена	Один виріб або обмежена кількість технологічно і конструктивно споріднених типів виробів
2. Випуск продукції	Окремими зразками, або дрібними партіями, що не повторюються	Окремими партіями, що повторюються періодично	Постійний, стабільний у великих кількостях
3. Характер устаткування і технологічного оснащення (за рівнем спеціалізації)	Універсальне	Різноманітне, частково спеціалізоване	Спеціальне, автоматичне, напівавтоматичне
4. Рівень спеціалізації робочих місць	Спеціалізація відсутня, практично кожна операція не повторює попередню ($K_{zo} > 40$)	Операції частково повторюються, за робочим місцем закріплюється певний перелік операцій (дрібносерійне виробництво: $K_{zo} = 20 \div 40$; середньо серійне: $K_{zo} = 10 \div 20$; крупно серійне: $K_{zo} = 2 \div 10$)	За робочим місцем закріплена одна, дві операції ($K_{zo} = 1 \div 2$)

5. Розміщення устаткування	За технологічним принципом (групами однотипних машин)	Змішане: частково за технологічним принципом, за окремими деталями з великими обсягами виробництва – за предметним принципом.	За предметним принципом: дільниці комплектуються різноманітним обладнанням, потрібним для виробництва даної деталі виробу.
6. Рух виробів	Послідовний	Послідовний і паралельно-послідовний	Паралельний
7. Тривалість виробничого циклу	Значна (іноді обчислюється місяцями, роками)	Середня	Мала (часто обчислюється хвилинами, годинами)
8. Кваліфікація робітників	Висока	Середня	Низька
9. Собівартість продукції	Висока	Середня	Низька

В умовах одиничного типу виробництва

$$T_{\text{ш}} = T_{\text{оп}} \left(1 + \frac{K}{100} \right) + T_{\text{пз}}$$

В умовах серійного типу виробництва

$$T_{\text{шк}} = T_{\text{оп}} \left(1 + \frac{a_{\text{тех}} + a_{\text{орг}} + a_{\text{воп}} + a_{\text{пт}}}{100} \right) + \frac{T_{\text{пз}}}{n}$$

В умовах масового типу виробництва

$$T_{\text{ш}} = T_{\text{оп}} \left(1 + \frac{a_{\text{орг}} + a_{\text{воп}}}{100} \right) + T_{\text{о}} \frac{a_{\text{тех}}}{100}$$