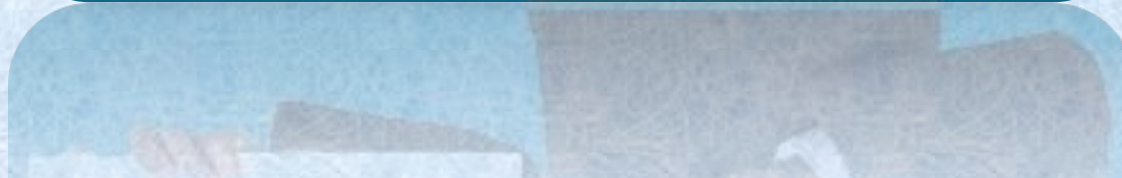


# 3. Подбор персонала



### 3. Подбор персонала

## План

1. Расчет потребности в персонале
2. Модели рабочих мест
3. Профессиональный отбор персонала
4. Формирование резерва кадров

Объективная  
информация  
о работнике



Формальны  
е  
требования  
к вакантной  
должности

Правильны  
й подбор  
кадров

Подбор персонала производят следующими способами:

- Исходя из конкретных особенностей предприятия;
- Исходя из профессиональной подготовки, производственного опыта и качеств работника;
- Путем совмещения требований работодателя и профессиональной подготовки работника.

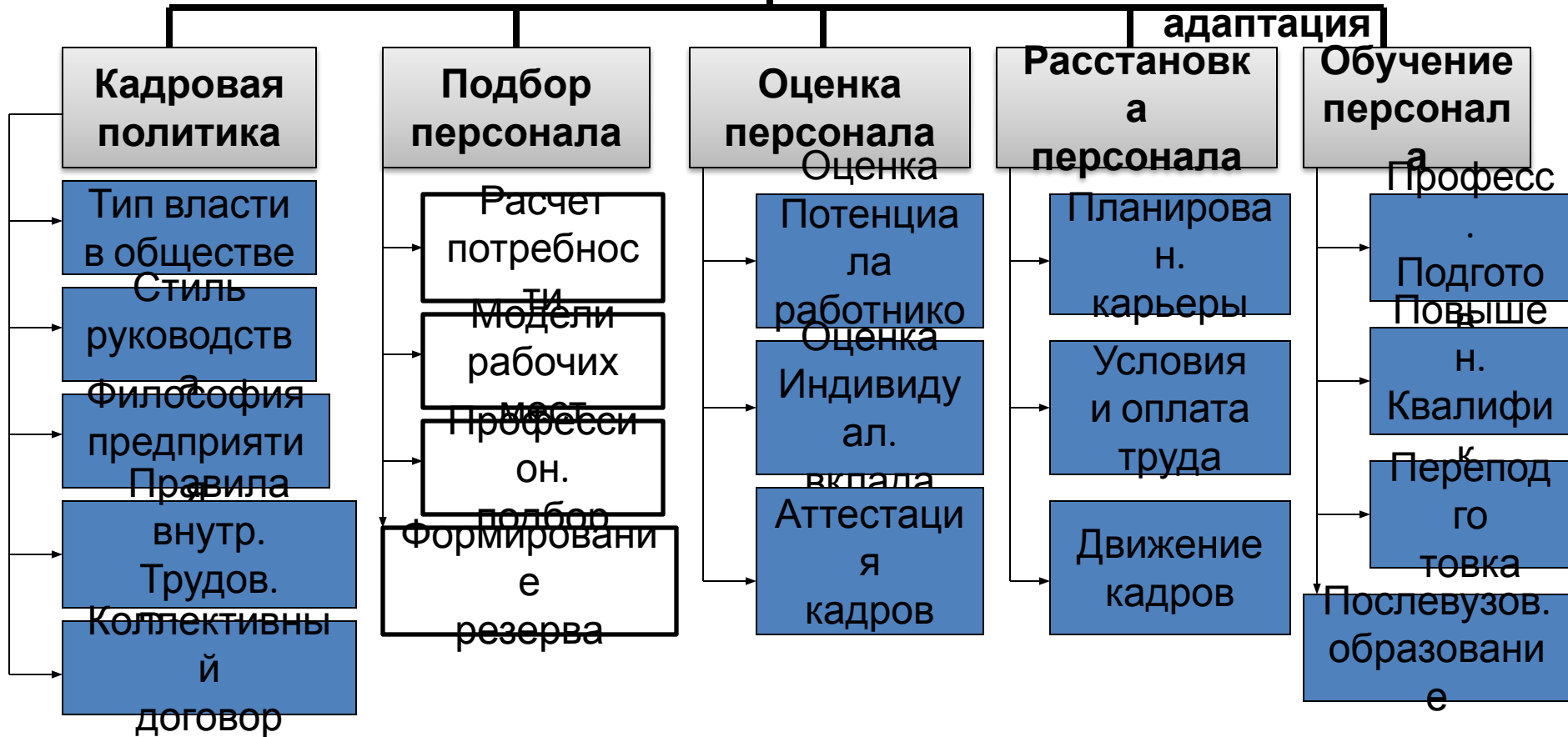
- ***Подбор персонала*** представляет собой процесс отбора подходящих кандидатур на вакантные рабочие места исходя из имеющегося резерва кадров на бирже труда и на предприятии.

Подбор персонала включает

следующие элементы:

- расчёт потребности в кадрах рабочих и служащих;
- модели рабочих мест;
- профессиональный подбор кадров;
- формирование резерва кадров.

# Система работы с персоналом



**Расчёт потребности в рабочих и служащих на основе нормативного метода по укрупнённым нормативам численности на 1 млн.руб.**

Определяется путём умножения объёмов производства на норматив численности по формуле:

$$Ч = \frac{О \times Н_ч}{К_п}$$

где Ч – плановая численность, чел.;

О – объем произведенной продукции, млн.руб.;

Н<sub>ч</sub> – норматив численности на 1 млн.руб.

К<sub>п</sub> - поправочный коэффициент на инфляцию.



## **ЗАДАНИЕ 1. Определить плановую численность персонала**

- На предприятии за отчетный год произведено продукции на 600 млн.руб., установленный норматив численности для данной отрасли 0,35чел. на 1 млн. руб.продукции, инфляция за год составила 23%.

Решение.

Плановая численность персонала  
составит:

$$Ч = \frac{600 \times 0,35}{1,23} = 170,7$$

Ответ: принимаемая численность 171 чел.

# Метод расчёта по нормам обслуживания

позволяет подсчитать численность требуемого персонала, зная нормативы выработки и объём планируемого производства.

Формула для расчёта численности по методу норм обслуживания:

Норма выработки  $\times$  Объем планир.  
производства

$Ч = \frac{\text{Норма выработки} \times \text{Объем планир. производства}}{\text{Кол-во раб.дней в месяце} \times \text{продолж-ть раб. дня}}$

Кол-во раб.дней в месяце  $\times$  продолж-ть раб.  
дня

## **Задание 2. Определить количество швей, требуемых на производстве**

На швейном производстве, где изготавливают куртки, работают швеи трёх квалификационных разрядов. На основании фотографии рабочего дня швей выведено среднее значение времени, за которое швея сошьет одну куртку – 20 часов. Объем выработки – 600 курток в месяц. Режим работы: 8 часовой рабочий день и пятидневная рабочая неделя.

# Решение

20 час. x 600 курток

$$Ч = \frac{\text{-----}}{\text{-----}} = 68,2.$$

8 час. x 22 раб. дня

Ответ: принимаемая численность – 68 чел.

Количество основных рабочих-сдельщиков, исходя из **трудоёмкости годовой производственной программы**, определяется по формуле:

$$T_{\text{год.}}$$

$$Ч = \frac{T_{\text{год.}}}{\Phi_{\text{дейст.год}} \times K_{\text{пер}}}$$

где  $T_{\text{год.}}$  – трудоёмкость годовой программы цеха, нормочас;

$\Phi_{\text{дейст.год}}$  – действительный годовой фонд времени рабочего, час;

$K_{\text{пер}}$  - коэффициент переработки норм

Коэффициент (индекс) выполнения норм характеризуется отношением времени изготовления продукции по технологии к фактическому времени изготовления единицы продукции.

## Задание 3. Определить количество основных рабочих сдельщиков.

Данные для выполнения задания:

1. Трудоёмкость годовой программы цеха  
 $T_{\text{год.}} = 23200$  нормочасов
2. Действительный годовой фонд времени рабочего  $\Phi_{\text{дейст.год.}} = 1808$  час.
3. Коэффициент переработки норм  $K_{\text{пер.}} = 1,15$

# Решение.

$$Ч = \frac{23200}{1808 \times 1,15} = 11,2.$$

Ответ: Принимаемая численность – 11 чел.



## Задание 4. Определить плановую численность персонала.

Данные для выполнения задания.

Среднее число часов работы на 1-го рабочего в год 1880 часов, выполнение норм по плану 108%.

Наименование изделий	Выпуск (штук)	Затраты времени по норме на. ед. изделия (в час).
Изделие № 1	3000	4
Изделие № 2	2000	2,5
Изделие № 3	10000	2,4
Изделие № 4	5000	0,5

# Решение.

Численность персонала составит:

$$3000 \times 4 + 2000 \times 2,5 + 10000 \times 2,4 + 5000 \times 0,5$$

$$Ч = \frac{\text{-----}}{\text{-----}} =$$

$$1880 \times 1,08$$

$$43500$$

$$= \frac{\text{-----}}{\text{-----}} = 21,4.$$

$$2030,4$$

Ответ: принимаемая численность - 21 чел.

- Метод расчета плановой численности рабочих повременщиков или служащих на основе количества рабочих мест и коэффициента загрузки оборудования предполагает использование следующей формулы:

$$Ч_{пл.} = \underset{\text{мест}}{\text{число рабочих}} \times \underset{\text{загрузки}}{\text{коэффициент}} \times \underset{\text{численности в списочную.}}{\text{коэффициент пересчета явочной}}$$

- Коэффициент пересчета явочной численности в списочную позволяет учесть возможное отсутствие персонала на рабочих местах в течение планового периода времени из-за болезни; очередного и дополнительного отпуска, отпуска по учебе, прочих причин неявок.
- **Коэффициент пересчета** определяется отношением числа фактически рабочих дней к числу календарных или номинальных дней.

## **Задание 5. Определить плановую численность персонала для работы на компьютерах.**

Данные для выполнения задания.

- На предприятии, работающем в три смены, имеются 15 компьютеров, номинальное время работы 275 дней, а явочное время 235 дней.

Решение.

Плановая численность персонала  
составит:

$$Ч = 15 \times 3 \times \frac{235}{275} = 45 \times 0,85 = 38,3.$$

Ответ: принимаемая численность – 38 чел.