

УДК 331.103.3:684

Студ. Н.А. Макась

Науч. рук. проф. Т.Н. Долинина

(кафедра экономики и управления на предприятиях, БГТУ)

ОСОБЕННОСТИ НОРМИРОВАНИЯ ТРУДА НА МЕБЕЛЬНЫХ ПРЕДПРИЯТИЯХ

Грамотное нормирование труда является одним из главных условий конкурентоспособности производства. Нормирование необходимо для осуществления бизнес-планирования, расчета заработной платы и себестоимости, анализа эффективности производства и др.

Производство мебели является завершающей стадией деревообработки, что проявляется в однородности используемых материалов и инструментов. Цикл мебельного производства включает процессы от обработки древесных заготовок и нарезки панелей, до сборки и упаковки изделий.

Особенностями мебельного предприятия с позиции нормирования труда является неравномерная производительность станков и разнообразие изготавливаемых на них деталей и изделий. Известно, что чем более полным является технологический процесс, тем сложнее нормировать труд, так как выработка по большому количеству операций должна быть равна или кратна выработке по другим операциям [1].

На небольших предприятиях с численностью менее 10 человек нет необходимости нормировать труд, поскольку там нанимаются универсальные рабочие, способные работать на всех имеющихся на предприятии станках. На таких предприятиях, как правило, небольшое количество заказов и небольшая длительность технологического процесса (только сборка). Следовательно, длительность работы персонала определяется в зависимости от количества заказов, поэтому потребность в нормировании отпадает и основной задачей является найм персонала с высокой квалификацией.

На крупных предприятиях нормирование необходимо, так как оно обеспечивает синхронизацию не только между рабочими одного цеха, но и между структурными подразделениями предприятия (снабжение, сбыт). Сопоставление нормативов и фактических данных позволяет выявить причины простоев и узких мест в производстве.

Норму выработки на крупных предприятиях наиболее целесообразно устанавливать в соответствии с производительностью оборудования. При этом учитывается коэффициент использования рабочего времени оборудования. Концерн «Беллесбумпром» регламентирует нормативы времени для большей части операций. На основе этих

нормативов устанавливается система норм для конкретного мебельного предприятия. Для установления других норм, как показывает опыт, невозможно использовать хронометраж, поскольку результаты замеров могут сильно колебаться. Поэтому основным моментом, от которого необходимо отталкиваться, является время движения детали по конвейеру и время на обработку детали на станке.

На большей части этапов производства мебели трудовой процесс механизирован и автоматизирован, поэтому значительную часть времени занимает активное и пассивное наблюдение (пассивное наблюдение имеет место в случае, если предприятие производит большую часть сырья самостоятельно) за работой машин и оборудования. Несбалансированность производительности оборудования на всех этапах производства ведет к увеличению простоев или к невыполнению работниками установленных норм выработки из-за перевыполнения норм на предыдущих этапах производства. В связи с этим производство необходимо организовать так, чтобы минимизировать простои оборудования и высокую нагрузку на отдельных этапах производства. В таких случаях рабочим с наименьшей нагрузкой, вызванной большей производительностью оборудования по сравнению с остальными, дают дополнительные функции, которые они успевают выполнить в свободное время: подготовка или уборка рабочих мест других рабочих, перенос обработанных полуфабрикатов на следующий этап обработки.

На степень выполнения установленных норм влияет готовность рабочего места, и, как показывает опыт, на мебельном предприятии это сказывается сильнее всего. В этом случае есть несколько путей решения. Первый – назначить ответственного за подготовку рабочих мест всего цеха. Это как правило рабочий, имеющий наименьшую нагрузку на рабочем месте. Вторым путем – назначить для подготовки рабочего места вспомогательного рабочего. Третьим путем – нормировать время на уборку рабочим своего рабочего места. Выбор зависит от наличия денежных ресурсов и от сопряженности оборудования по производительности.

Нормы времени на одном и том же станке могут значительно различаться, если обрабатываемые детали отличаются. К примеру, на одношпиндельном станке необходимо сделать различное количество отверстий на двух щитах одного формата. Это вызывает определенные сложности в выборе правильной нормы времени для отдельного рабочего. В такой ситуации можно разделить трудовые приемы на основные и дополнительные и нормировать время на их выполнение отдельно: основные приемы – присадка и перемещение щита, а вспомо-

гательный прием – сверление отверстия.

На этапе сборки мебели основной особенностью является метод транспортировки деталей к сборочному цеху. Если транспортировка осуществляется вручную, то необходимо уделить внимание сокращению нерегламентированных затрат времени, что обеспечит полное выполнение установленных норм. Нормирование вспомогательного времени на этапе сборки осуществляется с помощью хронометража. Если транспортировка осуществляется механизировано, то основную часть времени займет непосредственно сборка, а доля времени для остальных операций соответственно будет меньше, чем при ручной.

Труд основных рабочих необходимо нормировать таким образом, чтобы как можно большую часть времени они тратили непосредственно на обработку деталей, а остальными операциями занимались вспомогательные рабочие. Для нормирования труда вспомогательных рабочих в первую очередь необходимо четко сформулировать обязанности основных и вспомогательных рабочих. В настоящее время эта проблема имеет место на ряде предприятий, и она ведет к росту доли непроизводительного времени в рабочем времени. Например, транспортировка полуфабрикатов на следующий этап переработки осуществляется основными рабочими, хотя эта обязанность может быть возложена на вспомогательных. Из-за высокой загрузки основного рабочего его рабочее место быстро засоряется, а как упоминалось выше, неподготовленность рабочего места может повлиять на невыполнение установленных норм выработки. Однако вспомогательные рабочие не всегда подготавливают рабочее место основных рабочих. Поэтому для эффективного нормирования труда вспомогательных рабочих в первую очередь необходимо определить необходимое количество вспомогательных рабочих и четко распределить обязанности между ними и основными рабочими.

Таким образом, основными направлениями совершенствования нормирования труда на мебельном предприятии являются учет производительности используемого оборудования при нормировании труда, а также четкое распределение обязанностей между основными и вспомогательными рабочими.

ЛИТЕРАТУРА

1. Калинин, М. Опыт нормирования и учета труда на мебельном производстве / М. Калинин / Нормирование и тарификация труда, – 2015. – №8. С. 45 – 50.