

СОВЕРШЕНСТВОВАНИЕ СИСТЕМЫ НОРМИРОВАНИЯ ТРУДА ДЛЯ СОВРЕМЕННЫХ ПРЕДПРИЯТИЙ ШВЕЙНОЙ ОТРАСЛИ

Автор: Тамара КАРЦЕВА-ТРЕЙБИЧ студентка гр. DDP- 092M
Научный руководитель: д.т., доц. Анжела СКРИПЧЕНКО

Технический Университет Молдовы

Резюме: Проанализированы методы нормирования труда, применяемые на современных предприятиях различных стран. Выполнена классификация известных методов нормирования с целью отбора наиболее оптимальных методов, рекомендуемых для предприятий швейной промышленности.

Ключевые слова: методы нормирования труда, норма времени, технологическая операция, организация, планирование, производительность труда, эффективность, конкурентоспособность.

*«Время есть величайший из новаторов»
Френсис Бэкон*

Сегодня время, как никогда, требует от промышленников оперативного решения основных задач производства – сохранение конкурентоспособности в условиях рынка. В нашей республике немало примеров предприятий легкой промышленности, взявших курс на постоянное улучшение организации производства. Швейная промышленность Молдовы в 2010 году составляет – 14% от общего вклада производства товаров и услуг. Несмотря на экономический кризис, многие предприятия швейной промышленности выстояли, сохранили объемы производства и клиентов. Известно, что часть местных предприятий работает на давальческом сырье (по схеме "lohn"). Однако для развития отрасли нужна работа на собственном сырье, по собственным образцам и со своими продажами. В настоящее время отрасль находится в процессе перехода к выпуску продукции из собственного сырья [2]. Только предприятие с высокой организацией труда способно выстоять в условиях жесткой конкуренции. Для устойчивости развития предприятия, как известно, необходим прочный фундамент, в основе которого заложены *обоснованные и объективные нормы времени на технологические операции*.

Объективная норма позволяет оперативно сбалансировать производственную линию, что в свою очередь повышает производительность труда, и ряд экономических показателей. Последнее побуждает руководителей действовать очень грамотно: «вырабатывать новые цели, координировать выполнение поставленных задач, проводить тренинги по обучению работников, добиваясь повышения эффективности труда на всех уровнях деятельности предприятия [3]. В числе первостепенных задач нормирования труда – совершенствование методов определения затрат на производство единицы продукции.

В используемых в настоящее время методах определения затрат, применяемых на предприятиях швейной промышленности существуют противоречия между запланированной нормой времени и фактической. На практике широко применяются *аналитический* и *опытно-статистический* методы нормирования. *Опытно-статистический метод* не является научным, так как нормы определяются без достаточного анализа фактических условий труда. Научное обоснование получил *аналитический метод*. С его помощью нормируемая технологическая операция делится на элементы - неделимые операции; определяются: факторы, влияющие на продолжительность выполнения элементов (*технические, организационные, психофизиологические, экономические, социальные*); рациональный состав операции и строгая последовательность выполнения элементов. Также разрабатываются организационно-технические мероприятия для успешного внедрения технологического процесса и освоения установленной нормы. Аналитический метод делится на *аналитически-расчетный* и *аналитически-исследовательский*. Они различаются способом определения затрат времени [4]. Перспективным является аналитически-расчетный метод, как

наиболее точный и направленный на постоянное совершенствование. Этот метод по степени укрупненности бывает *дифференцированным* и *укрупненным*. Наиболее объективными для определения затрат становятся дифференцированные, микроэлементные методы. Мероприятия, предусмотренные микроэлементным нормированием, направлены на постоянный анализ технологического процесса, что ведет к освоению навыков бережливого использования оборудования, рабочего времени, рабочей силы, энергетических и экономических ресурсов предприятия.

Среди современных методов микроэлементного нормирования известны: система **БСМ** – базовая система микроэлементных нормативов времени. Система постоянно совершенствуется и обновляется: **БСМ-1, БСМ-2, БСМ-3**; система **5-S** (лин-технологии); метод **МТМ** и его модификация **МОСТ**. И наконец, метод **МОДАПТС**, разработанный австралийским промышленником Крисом Хейде. Эта методика поистине заслуживает внимания, так как в ней сведены самые распространенные приемы в работе, что позволяет детально проанализировать выполняемые движения, может с точностью определить строгую их последовательность, исключить все лишнее и рассчитать норму времени.



Рисунок 1- Классификация современных методов нормирования времени технологических операций, применяемых в швейной промышленности

Выводы

Методы микроэлементного нормирования нацелены на решение проблемы повышения объективности и достоверности нормы времени. Рекомендуемые методы ведут к освоению новой философии труда, позволяют компании успешно реализовать свой потенциал от микроэлементов в технологической операции к реорганизации всех структурных составляющих, подчиненных одной стратегической цели – конкурентоспособности предприятия на современном рынке.

Литература

1. Новик, Е.В. *Проблема внедрения лин-технологий в практику отечественных бизнес структур*, Вестник ЮРГТУ (НПИ), 2009, №3.
2. *Кишиневский Обзоратель*, выпуск № 22 от 2010-06-10.
3. Титова, М.Н., Смирнова, М.В. *Роль организационного потенциала в развитии предприятия*, Швейная промышленность, №6, 2006.
4. *Управление нововведениями и стратегия корпораций*, Академия наук СССР, Институт научной информации по общественным наукам, Москва, 1990.