

## **АВТОМАТИЗИРОВАННЫЙ УЧЕТ РАБОЧЕГО ВРЕМЕНИ СОТРУДНИКОВ ПО ИДЕНТИФИКАЦИОННЫМ КАРТАМ**

**Матрунчик Ю.Н., Фрузорова В.А.**

Белорусский национальный технический университет,  
Минск, Республика Беларусь.

Учет рабочего времени офисных сотрудников лежит в основе эффективного управления персоналом, что является необходимой мерой для любой организации. Физический контроль доступа может быть достигнут путем использования специально обученного охранника, который проверяет на входе пропуска, фиксирует в журнал всех посторонних лиц, однако это не является самым безопасным и рентабельным вариантом.

Повысить результативность и эффективность труда, а также добиться трудовой дисциплины помогают современные технологии, контролирующее рабочее время персонала.

В качестве варианта системы учета рабочего времени используют СКУД – системы учета и контроля доступа. Помимо основной функции контроля, такие технологии так же позволяют контролировать доступ посторонних лиц к объекту и обеспечивают сохранность корпоративного имущества.

Задача СКУД – зафиксировать точное время появления на рабочем месте и время ухода сотрудников, что позволяет легко контролировать опоздания, момент завершения рабочего дня, даже если начальства нет на месте.

Функция СКУД реализуется с помощью автоматизированной системы, которая устанавливается на вход и не позволяет пройти без электронного ключа доступа: идентификационной карты. Работа системы направлена на учет, регистрацию, обработку и анализ данных о деятельности предприятия.

СКУД включает в себя турникеты, усиленные замки с электронным ключом и другие элементы, которые запрещают свободный вход и выход в здание. Идентификационная карта представляет собой магнитную или пластиковую карту, которую сканируют для доступа к объекту. У каждого сотрудника свой идентификатор, который «вшивается» в электронный ключ. Данные от него считываются и записываются в общий электронный журнал учета, который хранится на локальном сервере.

Учет рабочего времени сотрудников включает запись и анализ контроля доступа, нахождения на рабочем месте, отработанных часов. Все эти данные сопоставляются с реально проведенными на рабочем месте часами. Для этого сотруднику необходимо, входя вовнутрь или выходя из помещения, поднести идентификационную карту к считывателю.

Контроллер, получив код карты, выдает команду на разблокирование. Таким образом регистрируется время и направление прохода работника.

Система позволяет составлять отчеты о продолжительности фактического нахождения на работе сотрудников, выявлять нарушения трудовой дисциплины.

Обеспечение высокого уровня безопасности всех производственных процессов – важная задача для функционирования предприятия. Несанкционированные проходы, нарушения пропускного режима и трудовой дисциплины, нецелевое использование рабочего времени – все это несет потенциальную угрозу, способную привести к существенным материальным издержкам.

Необходимо осознавать уровень потребности: проанализировать необходимость внедрения данной технологии, оценить уровень затрат на внедрение и эксплуатацию и сопоставить затраты с предполагаемой выгодой. Важным этапом также является постановка задачи на внедрение и выбор подрядчика, ведь далеко не всегда решения являются оптимальными в конкретной ситуации.

Совокупность различных методов идентификации позволяет организовать максимальный уровень защиты объекта от несанкционированного доступа.

Выбор методов должен основываться на уровне секретности помещения, в которое предоставляется доступ.

Таким образом, СКУД – базовая функция, необходимая для поддержания соответствующего уровня защищенности. Внедрение современной системы – это дорогостоящий проект, однако он повышает результативность и контролирует реальное рабочее время персонала.

1. Иванов, А. А. Автоматизация технологических процессов и производств: учебное пособие для студентов высших учебных заведений, обучающихся по специальности "Автоматизация технологических процессов и производств (машиностроение)" (направление подготовки "Автоматизированные технологии и производства") и направлению "Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств" / А. А. Иванов. – 2-е изд., исправленное и дополненное. – Москва: Форум: ИНФРА-М, 2018. – 223 с. (2 экз.)

2. Матрунчик, Ю. Н. Микропроцессорные системы управления: лабораторный практикум для студентов специальности 1-53 01 01 "Автоматизация технологических процессов и производств (по направлениям)" / Ю. Н. Матрунчик; Белорусский национальный технический университет, Кафедра "Робототехнические системы". – Минск: БНТУ, 2020. – 64, [1] с.: ил., табл.