



УДК 669.112

Поступила 18.08.2017

СНИЖЕНИЕ ТРУДОЕМКОСТИ ПРОИЗВОДСТВА ПРОДУКЦИИ ЗА СЧЕТ РАЦИОНАЛЬНОГО ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ТРУДОВЫХ РЕСУРСОВ

DECREASE IN LABOR INPUT OF PRODUCTION DUE TO RATIONAL USE OF A MANPOWER

Е. В. КОРНЕЕВЕЦ, А. В. БУРЧАК, ОАО «БМЗ – управляющая компания холдинга «БМК», г. Жлобин, Гомельская обл., Беларусь, ул. Промышленная, 37. E-mail: bot.mic@bmz.gomel.by

E. V. KORNEEVETS, A. V. BURCHAK, OJSC «BSW» – Management Company of Holding «BMC», Zhlobin City, Gomel region, Belarus, 37, Promyshlennaya str. E-mail: bot.mic@bmz.gomel.by

Рассматривается показатель трудоемкости. Приводится связь трудоемкости и производительности труда. Сформулированы основные факторы снижения трудоемкости. Обоснована необходимость постоянного снижения трудоемкости. Предложены варианты организационно-технических мероприятий, позволяющие снизить трудоемкость изготовления продукции, на примере сталепроволочных цехов ОАО «Белорусский металлургический завод – управляющая компания холдинга «БМК».

The indicator of labor input is considered. Connection of labor input and labor productivity is given. Major factors of decrease in labor input are formulated. Necessity of continuous decrease in labor input is proved. Options of organizational – technical actions to reduce labor input on an example the steel-wire shops of OJSC «BSW» – Management Company of Holding «BMC» are offered.

Ключевые слова. Организация труда, производительность труда, трудоёмкость, трудозатраты, снижение трудоёмкости, персонал, управление персоналом.

Keywords. Labor management, labor productivity, labor input, labor costs, decrease in labor input, personnel, personnel management.

Социально-экономическое развитие страны связано с решением различных проблем, и не на последнем месте среди них – обеспечение устойчивого темпа роста производительности труда, и, как следствие, снижение трудоемкости изготовления продукции как показателя, обратного показателю производительности труда.

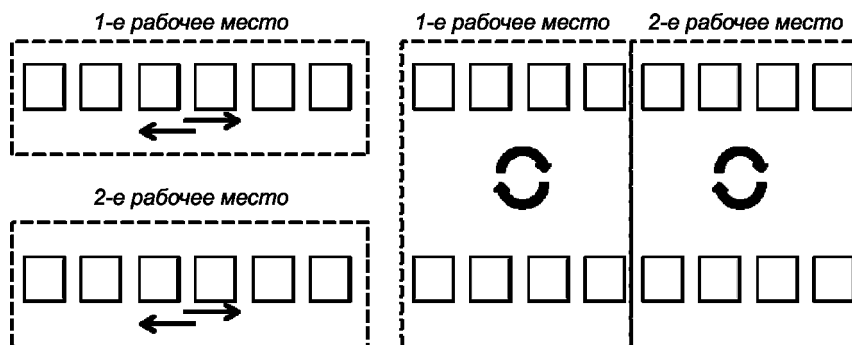
Трудоёмкость – это затраты времени работы на единицу продукции, выраженную в стоимостной или натуральной форме. Как правило, трудоёмкость измеряется в норма-часах, т. е. часах, затраченных на производство. Трудоёмкость определяет эффективность использования рабочей силы – одного из главных производственных ресурсов.

Снижение трудоемкости продукции является одним из важнейших факторов повышения производительности труда. Достигнуть снижения трудоемкости можно различными путями:

- 1) механизация и автоматизация процессов производства;
- 2) разработка или применение новых высокопроизводительных технологий;
- 3) замена или модернизация физически- или морально-устаревшего оборудования;
- 4) переход к крупносерийному производству и т. д.

Однако мероприятия, направленные только на совершенствование применяемого оборудования или технологии, могут не оправдать ожиданий. Нередко предприятия приобретают или берут в аренду дорогостоящее оборудование, даже не подготовившись к его использованию, а в результате коэффициент использования такого оборудования очень низок и затраченные средства не приносят ожидаемого результата. Поэтому нельзя исключать факторы снижения трудоемкости производства, связанные с предметом труда, такие, как:

- рациональная организация труда на рабочих местах;



Рабочие места и схема движения персонала при обслуживании оборудования до и после изменения

- создание условий для бесперебойной работы;
- постоянное обновление и пересмотр норм времени;
- обучение и повышение квалификации персонала;
- совершенствование оплаты труда, материального и морального стимулирования;
- улучшение условий труда, режимов труда и отдыха и т. д.

На ОАО «БМЗ – управляющая компания холдинга «БМК» с целью снижения трудоемкости изготовления продукции используют различные резервы, связанные как с обновлением основных производственных фондов, внедрением новых технологий, автоматизацией труда, так и резервы, связанные с трудовыми ресурсами.

Например, в сталепроволочных цехах, где применяется труд сдельщиков, в 2016 г. действовало 1762 нормы времени на изготовление продукции, из которых 146 было пересмотрено и 147 введено вновь. В результате только на обновлении и пересмотре норм времени снижение трудоемкости составило около 2%. Такая работа проводится каждый год: ежемесячно анализируется выполнение норм по участку, бригаде или отдельными работниками и таким образом выявляются нормы, которые морально устарели либо ошибочно установлены. Ошибочно установленные нормы пересматриваются сразу по мере их выявления (как правило, среди вновь введенных норм), морально устаревшие – в сроки, предусмотренные календарным планом пересмотра норм. Моральное устаревание норм связано как с модернизацией оборудования, так и с повышением квалификации персонала.

Повысить нормы обслуживания оборудования позволило изменение схемы организации рабочих мест на отдельных участках цехов (участок тонкого волочения, канатные участки), когда расстановку персонала по рабочим местам начали производить не вдоль ряда машин, а между рядами (см. рисунок). Во избежание ситуации, когда один рабочий будет занят изготовлением нескольких типов продукции, требования к которой может быть разное, настройку оборудования изменили аналогичным образом. Такая схема рабочего места позволила изменить норму обслуживания, например, на участке тонкого волочения, с 8–10 до 10–12 станов. Кроме того, рабочее место стало более «компактным», что позволяет рабочему контролировать работу оборудования с меньшим числом переходов и, как дополнительный результат, уменьшилось число катушек с браком по намоту проволоки (увеличение выхода годного), снизились затраты на исправление данного несоответствия продукции. Следует отметить, что применить такую схему позволило несколько факторов: применение на участке однотипного оборудования; компактное расположение станов на участках; относительно постоянная номенклатура изготавливаемых диаметров проволоки, позволяющая планировать настройку оборудования с небольшим числом перестроек.

Снизить затраты рабочего времени, связанные с простоем оборудования по причине несвоевременной доставки заготовки на канатные участки метизных цехов, позволило «разведение» на 30 мин начала рабочей смены между водителями погрузчиков, доставляющих заготовку с предыдущего передела, и рабочими-сдельщиками. К моменту, когда сдельщики приступают к работе на оборудовании, у водителей погрузчиков уже закончилось подготовительное время, они получили задание на смену и уже заняты доставкой заготовки к канатным машинам. Аналогичным способом были разведены смены и между участками, например, между участком сортировки и участком упаковки продукции.

Снизить простой оборудования позволяет материальная заинтересованность вспомогательного персонала участков. Для водителей погрузчиков технологических участков, наладчиков оборудования введено дополнительное материальное стимулирование за результаты работы обслуживаемого участка. В за-

висимости от процента выполнения норм выработки по участку им выплачивается премия («косвенная сдельная оплата труда»), размер которой может достигать 30% от установленного должностного оклада за фактически отработанное время. Важное условие такой выплаты – выполнение участком доведенного планового задания в натуральном выражении. Естественно, одни рабочие становятся заинтересованными в скорейшей доставке заготовки, другие – в сокращении времени при переналадке оборудования и его скорого запуска на производство продукции.

Это не единственный пример, когда, применяя материальное стимулирование, можно снизить затраты времени на производство продукции. Так, на канатных участках водителям погрузчиков установлена доплата за сбор пустых шпудлей на канатных участках и доставку их на участок тонкого волочения (предыдущий передел по отношению к канатному участку).

Согласно производственному процессу, пустые катушки должны возвращаться на участок тонкого волочения: сдельщики канатных участков складывают их в решетчатый контейнер и водитель отвозит его к станам тонкого волочения. В реальных производственных условиях так происходит не всегда. Причины могут быть разные: человеческий фактор, высокая интенсивность труда, отсутствие контейнера по какой-либо причине и т. д. Как результат, немало пустых шпудлей находится на станине канатных машин или на устройствах смота отрезков проволоки. За дополнительную плату водители погрузчиков сами собирают катушки в контейнер и отвозят его на участок тонкого волочения. Таким способом была решена проблема своевременного обеспечения волочильных станков пустыми катушками и бесперебойная работа оборудования на данном участке.

Большое внимание на ОАО «БМЗ – управляющая компания холдинга «БМК» уделяют условиям труда работающих: в сталепроволочных цехах на каждом производственном участке находятся автоматы с газированной водой и подсолон воды, оборудованы комнаты приема пищи, в которых находятся холодильники, микроволновые печи, электрические чайники, столы и стулья (в то же время в цехах и подразделениях завода действуют 10 столовых, работающих круглосуточно). В таких комнатах работники могут полноценно принять обед и восстановить свои силы для продолжения работы. Всего на предприятии оборудовано 58 таких комнат.

Выводы

В современной жесткой конкуренции каждое предприятие должно соблюдать режим экономии всех видов затрат. Снижение трудоемкости продукции при прочих равных условиях снижает ее себестоимость, тем самым, создавая предпосылки для более успешной работы организации.

Снижение трудоемкости продукции имеет особое значение для роста производительности труда. Эта категория резервов не имеет границ, как не имеет границ научно-технический прогресс и совершенствование организации труда и производства.

В ходе производственного процесса снижение трудоемкости должны осуществлять как сами работники, так и функциональные службы и производственные подразделения предприятия, в задачу которых входит создание нормального хода производственного процесса. В конечном счете, снижение трудоемкости продукции на предприятии ведет к росту благосостояния каждого члена коллектива.