**Раздел 2. Организация и планирование производства и производственных процессов**

Конспект опорных знаний по теме

«ОРГАНИЗАЦИЯ ТРУДА НА ПРЕДПРИЯТИИ»

**Задание:**

**1.Записать раздел, тему и дату занятия.**

**2. Выделенный текст жирным шрифтом, курсивом, нижним подчеркиванием законспектировать.**

**3. Подготовится к устному зачету.**

**1. Общие сведения о разделение труда.**

Создание производства всегда связано с людьми, которые работают на предприятии. Правильные принципы организации производства, оптимальные системы и процедуры играют важную роль, но производственный успех зависит от конкретных людей, их знаний, компетентности, квалификации, дисциплины, мотивации, способности решать проблемы, восприимчивость к обучению.
***Труд***– *это деятельность людей по созданию материальных и духовных благ для удовлетворения своих потребностей.****Организация труда*** – *это комплекс научно-обоснованных мероприятий по совершенствованию трудовых процессов.
Организация труда на предприятии – это нормальные условия труда для человека.*
Организация труда имеет следующие направления:
1. Нормирование труда;
2. Разделение труда;
3. Кооперация труда.
4. Организация и обслуживание рабочего места.
 1.1 **РАЗДЕЛЕНИЕ ТРУДА** – *это разграничение деятельности людей в процессе совместного труда.* При разделении труда все трудовые процессы распадаются на простые элементы, что повышает мастерство и трудовые навыки исполнителей и сокращает сроки их профессиональной подготовки.
**Разделение труда осуществляется в следующих основных формах:**

**- функциональное;
- профессиональное;
- квалификационное;
- технологическое.**

**Функциональное разделение труда** предусматривает деление персонала предприятия на следующие категории:

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| № | Категории | Определение | Кто к ним относится |
| 1 | *Административно - управленческий персонал (АУП)* | - это руководители всех уровней: | мастера, начальники, директора и их заместители. |
| 2 | *Инженерно-технические работники (ИТР)*-  | - это все те, кто занимается инженерными разработками, внедрением и контролем за качеством технического процесса. | инженеры, техники |
| 3 | *Служащие* | - это конторские работники | секретари, учетчики и т.д |
| 4 | *Рабочие*- | это персонал предприятия, который занят непосредственно процессом производства продукции (работ, услуг), то есть это группа предприятия по созданию материальных и духовных благ. | Группа «рабочие» делится на следующие подгруппы:- *основные производственные рабочие* – это рабочие, которые непосредственно заняты изготовлением продукции (работ, услуг);- *вспомогательные рабочие* – это рабочие, которые заняты обеспечением и обслуживанием рабочих мест основных рабочих;- *рабочие* – это рабочие, занимающиеся неквалифицированным физическим трудом разного рода (уборщик производственных помещений). |
|  | *Обслуживающий персонал*  | это работники, которые обеспечивают чистоту и порядок на территории предприятия и его охрану. | К нему относятся:- младший обслуживающий персонал (МОП)–это уборщики, дворники, гардеробщики;- охрана. |

***Профессиональное разделение труд****а – весь состав предприятия группируется по профессиям и специальностям.****Квалификационное разделение труда****– все работы и работники делятся на квалификационные разряды (I,II разряды ученические; III-VI разряды рабочие), что укрепляет ответственность исполнителей за порученное дело и не допускает обезличивания.****Технологическое разделение труда***– *это расчленение процесса производства на стадии: заготовительную, обрабатывающую и сборочную, а применительно к отдельным видам работ делится на пооперационное, предметное и по - детальное.
Пооперационное разделение труда*– это закрепление операций технологического процесса за отдельным исполнителем (работником).
*Предметное разделение труда* – это закрепление за исполнителем (работником) комплекса работ, что позволяет полностью изготовить изделие (сборка электровыключателя или электророзетки).
*По - детальное разделение труда*– это закрепление за исполнителем (работником) изготовление законченной части изделия или детали.
***При разделении труда возникают большие сложности в организации производственных процессов, так как существуют определенные ограничения в виде границ разделения труда:***

*- технологических,*

*- экономических,*

*-психофизиологических и*

*-социальных.
Технологические границы разделения труда* определяются технологией, которая делит производственный процесс на операции.
*Нижней границей операции является трудовой прием, состоящий из трех-четырех трудовых действий, которые непрерывно следуют друг за другом.
Верхняя граница – это изготовление на одном месте изделие целиком.
Экономическая граница разделения труда* обуславливается уровнем загрузки исполнителей (работников) и длительностью производственного цикла.
*Психофизиологические границы разделения труда* определяются допустимыми физическими и психологическими нагрузками (чередование: нагрузка-монотонность);
*Социальная граница разделения труда* – исполнитель (работник) должен видеть не только результаты своего труда, но и получать от него определенное моральное удовлетворение.
1.2 **КООПЕРАЦИЯ ТРУДА**– это *совместное участие людей в одном или разных, но связанных между собой процессах труда.*Одной из форм кооперации труда на предприятии являются производственные бригады.
***Производственная бригада*** – *это труд нескольких рабочих, которые выполняют одну общую производственную задачу и несут коллективную ответственность за результаты работы*.
Существуют специализированные и комплексные производственные бригады.

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| № | *Виды бригад* | Определение  | Кто относится |
| 1 | *Специализированные производственные бригады*  | состоят из рабочих одной профессии или специальности и выполняют однородные технологические процессы | (бригада слесарей-сборщиков). |
| 2 | *Комплексные производственные бригады*–  | это рабочие различных профессий, которые выполняют взаимосвязанные работы. | Различают три вида комплексных производственных бригад:1. *С полным разделением труда.* Каждый рабочий выполняет круг операций по своей профессии или специальности;2. *С частичным разделением труда.* Каждый рабочий, помимо операций по своей специальности (профессии), выполняет работы по другим специальностям (профессии);3. *Полная взаимозаменяемость.* Каждый рабочий выполняет все операции, входящие в комплекс работ.Обеспечение полной загрузки исполнителей (работников), устранение монотонного труда, повышение содержательности труда, обеспечение роста квалификации позволяет применять совмещение профессий (специальностей) и многостаночное обслуживание. |

***2. Совмещение профессий*** *(специальностей)*возможно при наличии следующих условий:
1. Неполная занятость исполнителя (работника) по основной специальности (профессии), которая обусловлена технологий производства;
2. Общность содержательности труда;
3. Разновременность выполнения совмещаемых функций;
4. Отсутствие отрицательного влияния совмещения работ на производительность труда;
5. Достаточный для овладения второй специальностью (профессии) квалификационный уровень исполнителя (работника).
***Многостаночное обслуживание***– *это обслуживание одним исполнителем (работником) нескольких рабочих мест (станков).*Организационными предпосылками введения многостаночного обслуживания являются: рациональная планировка оборудования (станков) на рабочем месте, которая обеспечивает удобство их обслуживания; кратчайшие маршруты перехода от станка к станку.
Система обслуживания оборудования в условиях многостаночного обслуживания может быть ***Циклическое (маршрутное) обслуживание*** –*это регламентированный и повторяемый в каждом цикле обход станков по заранее определенному маршруту.****Нециклическое (сторожевое) обслуживание***– *это обслуживание разнотипного оборудования, на котором выполняются операции разной длительности.*Исполнитель (работник) наблюдает за работой всех станков и подходит к тому, который требует обслуживания.
***Комбинированное обслуживание***- *это сочетание маршрутного и сторожевого видов обслуживания.
Комбинированное обслуживание целесообразно для обслуживания группы станков, которые выполняют одноподходные операции с большой длительностью технологического цикла и станков, которые выполняют короткие многоподходные операции.*