

СНХ ЭССБ
УПРАВЛЕНИЕ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СТРОИТЕЛЬНЫХ МАТЕРИАЛОВ
СПЕЦИАЛЬНОЕ КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО

**ТЕХНИЧЕСКОЕ НОРМИРОВАНИЕ
НА ПРЕДПРИЯТИЯХ ПРОМЫШЛЕННОСТИ
СТРОИТЕЛЬНЫХ МАТЕРИАЛОВ**

ИНСТРУКТИВНОЕ РУКОВОДСТВО

СОСТАВИЛ В. НАЙДЕНКОВ

БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ
ТАЛЛИН 1961

УПРАВЛЕНИЕ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СТРОИТЕЛЬНЫХ МАТЕРИАЛОВ СНХ ЭССР
СПЕЦИАЛЬНОЕ КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО

ТЕХНИЧЕСКОЕ НОРМИРОВАНИЕ
НА ПРЕДПРИЯТИЯХ ПРОМЫШЛЕННОСТИ
СТРОИТЕЛЬНЫХ МАТЕРИАЛОВ

(Инструктивное руководство)

Составил В.Найденков

843531

Цель издания настоящей брошюры состоит в том, чтобы повысить квалификацию работников предприятий в области технического нормирования, помочь им в работе по дальнейшему улучшению организации нормирования труда и заработной платы на предприятиях промышленности строительных материалов.

Tartu Riikliku Olikooli

Raamatukogu.

155649

I. СУЩНОСТЬ И ЗАДАЧИ ТЕХНИЧЕСКОГО НОРМИРОВАНИЯ

Систематическое повышение производительности труда является важнейшим условием дальнейшего развития социалистического хозяйства. Высокая производительность труда — основа экономического могущества социалистического государства. Чем более совершенной становится организация производства, тем меньше времени затрачивается на выполнение данной работы и, следовательно, тем выше производительность труда.

В докладе на XXI съезде КПСС Н.С.Хрущев подчеркнул, что: "... осуществление планов развития промышленности... выполнение строительной программы в предстоящем семилетии возможны при условии значительного роста уровня техники и повышения производительности общественного труда — главного источника расширенного социалистического воспроизводства и накопления, основы подъема жизненного уровня трудящихся.

В течение семилетия производительность труда в промышленности... должна вырасти на 45–50 процентов, в строительстве — на 60–65 процентов..."

Выполнение этой важнейшей задачи требует серьезного улучшения работы промышленности строительных материалов на основе внедрения передовой техники и технологии, механизации трудоемких строительных работ.

Особо важное значение в деле дальнейшего повышения производительности труда имеет также правильная организация технического нормирования.

Работа по техническому нормированию не сводится только к установлению норм выработки в определенном количестве единиц изделий за единицу времени и определению сдельной расценки.

Технические нормы служат исходным материалом для

планирования производства, определения производственных мощностей предприятия и потребности в рабочей силе, роста производительности труда, размера фонда заработной платы, а также для правильной организации труда и заработной платы рабочих.

Задача нормирования труда на предприятии заключается также и в том, чтобы на основе изучения затрат рабочего времени вскрыть причины различных организационно-технических неполадок в работе и принять конкретные меры, обеспечивающие устранение как прямых потерь рабочего времени в виде простоев и непроизводительных рабочих приемов.

Чтобы установить правильные затраты рабочего времени на выполнение данной работы, необходимо изучить технологию производства, проверить производственные возможности оборудования, организацию рабочего места, выявить наиболее прогрессивные приемы и методы рабочих — передовиков производства.

Только после того как будут изучены производственные возможности рабочего места и с учетом передового опыта запроектировано использование оборудования, разработана последовательность действий рабочего, может быть определена норма затраты рабочего времени или норма выработки.

В настоящее время на предприятиях промышленности строительных материалов подавляющее большинство действующих норм выработки опытно-статистические. Они установлены нормировщиками либо на основе личного опыта, либо исходя из имеющихся данных о затратах рабочего времени на выполнение аналогичной работы. Эти нормы рабочими перевыполняются в значительных размерах и не могут являться стимулом для дальнейшего роста производительности труда.

Для целей точного измерения затрат труда и правильной его организации должны служить технически обоснованные нормы времени, определяющие затраты рабочего времени, необходимые для выполнения производственного процесса на основе рационального использования рабочей силы и орудий

труда в конкретных производственных условиях.

2. СТРУКТУРА РАБОЧЕГО ВРЕМЕНИ

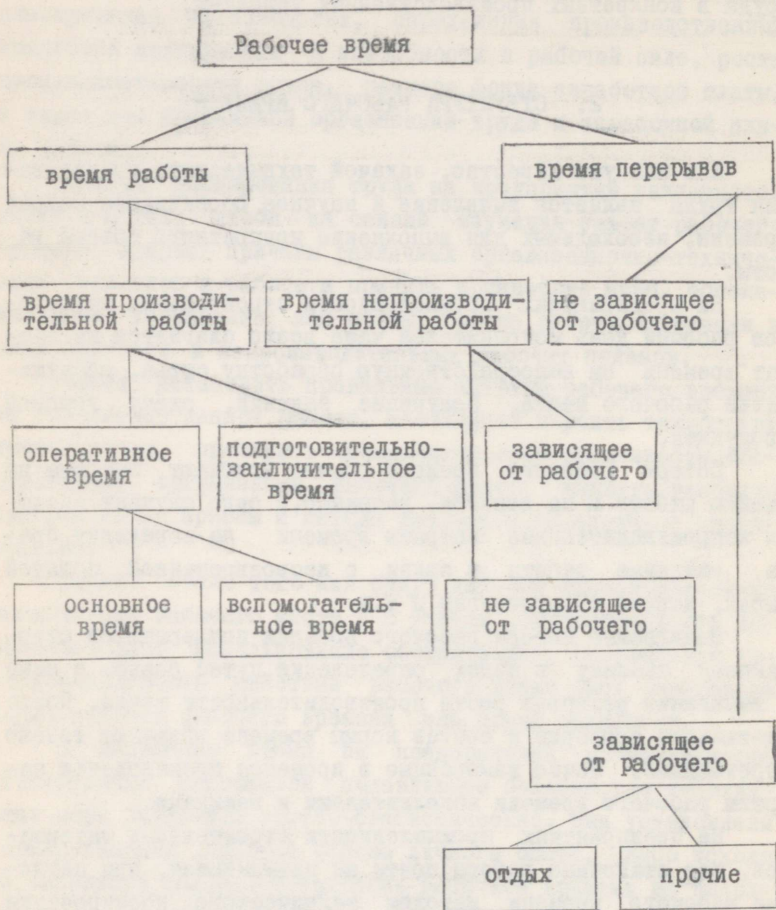
Как нам уже известно, задачей технического нормирования труда является выявление и научное обоснование затрат времени, необходимых для выполнения конкретного объема работы.

На предприятиях промышленности строительных материалов рабочий день исполнителей чаще всего складывается из затрат времени на непосредственную обработку сырья, обслуживание рабочего места, получение заданий, сдачу готовой продукции.

Потери рабочего времени обычно включают затраты на лишнюю работу и на простои. Например, в ряде случаев имеются непроизводительные затраты времени на переделку брака, ожидание работы в связи с несвоевременной подачей сырья, порчей оборудования и т.д.

Выявляемые потери рабочего времени подвергаются строжайшему анализу в целях определения путей борьбы с ними и выявления резервов роста производительности труда. После тщательной проверки в состав нормы времени включают только необходимые, точно измеренные в процессе производства затраты рабочего времени исполнителями и машинами.

На предприятиях промышленности строительных материалов, где станочные работы почти не применяются, при изучении рабочего времени методом технического нормирования наиболее целесообразно применять следующий способ группировки затрат рабочего времени:



В других отраслях промышленности, в частности в машиностроении, где широко применяются станочные работы, наряду с указанной группировкой дополнительно выделяется время обслуживания рабочего места.

В промышленности строительных материалов группиров-

кой машиностроительных предприятий можно пользоваться лишь на заводе "Эстопласт", в отдельных цехах Тартуского завода стройматериалов и на стеклозаводе "Тарбеклаас".

Все виды затрат рабочего времени для удобства пользования ими имеют сокращенные обозначения /индексы/.

На предприятиях промстройматериалов целесообразно пользоваться следующими едиными обозначениями /индексами/.

Виды затрат рабочего времени	Сокращенное обозначение /индекс/
I. Время работы	P
A. Подготовительно-заключительное время . .	PЗ
Получение и сдача наряда	PЗ ₁
Ознакомление с работой	PЗ ₂
Производственный инструктаж.	PЗ ₃
Установка и снятие приспособлений.	PЗ ₄
Наладка оборудования	PЗ ₅
Сдача продукции.	PЗ ₆
Осмотр и опробование оборудования.	PЗ ₇
Смазка и очистка оборудования.	PЗ ₈
B. Оперативное время.	OP
I. Основное /технологическое/ время	OC
Машинное - наблюдение за автоматической работой.	OC ₁
Машинно-ручное	OC ₂
Ручное.	OC ₃
2. Вспомогательное время.	BC
Установка и снятие изделий	BC ₁
Управление оборудованием	BC ₂
Перестановка инструмента для следующего изделия	BC ₃

Примеры изделий в процессе работы	BC ₄
Удаление отходов с рабочего места	BC ₅
Подналадка оборудования	BC ₆
П. Время непроизводительной работы	ВН
Не зависящее от рабочего	ВНН
Зависящее от рабочего	ВНЗ
Ш. Время перерывов	П
I. Перерывы, зависящие от рабочего.	ПР
Отдых /состояние бездействия/, курение и уход по личным надобностям	ПР ₁
Нарушение трудовой дисциплины /опозда- ние, преждевременный уход с работы, по- сторонние разговоры и т.д./	ПР ₂
Случайные личные задержки	ПР ₃
2. Перерывы, не зависящие от рабочего	ПН
Отсутствие материала	ПН ₁
Ремонт оборудования.	ПН ₂
Ожидание наладки оборудования.	ПН ₃
Отсутствие пара, электроэнергии.	ПН ₄

Таким образом, из классификации рабочего времени ясно, что время производительной работы состоит из затрат труда, необходимых для выполнения установленного технологического режима и работ по подготовке рабочего места.

Составными частями времени работы являются:

А. Время подготовительно-заключительной работы, затрачиваемое на подготовку рабочего места, инструментов, приспособлений и оборудования к работе в начале смены и приведение их в порядок в конце смены. Это время не зависит от размера производственного задания и устанавливается постоянным на рабочую смену.

Б. Время основной /технологической/ работы включает

затраты труда на изготовление определенных изделий, в течение которых предмет обработки подвергается физическому изменению.

В. Время вспомогательной работы включает все затраты времени на выполнение вспомогательных операций, необходимых для основной работы. Так, в кирпичном производстве при съеме вскрышного слоя экскаватором с погрузкой на приборы перемещения к вспомогательному времени относятся затраты труда на передвижку экскаватора в зоне забоя, очистку погрузочного пути, дна и бровок забоя, очистку ковша, смазку, крепление и мелкий ремонт экскаватора в течение смены, а также производство некоторых других работ.

Затраты времени на вспомогательную работу устанавливаются путем изучения всех ее элементов в таком же порядке, как и при установлении времени для основной работы.

В каждом случае, сопоставляя отдельные приемы и методы работы машиниста экскаватора, загрузчика, съемщика-укладчика, шихтовщика-свальщика или рабочих других профессий, следует выбирать наиболее прогрессивные приемы и методы работы и принимать их за основу при разработке технических норм.

Г. Время непроизводительной работы состоит из затрат на работу, не предусмотренную технологическим процессом, и на переделку неправильно выполненной работы.

Примером непроизводительной работы, зависящей от рабочего, могут служить затраты рабочего времени на подъем вагонетки, которая сошла с рельсов из-за нарушения исполнителем инструкции по толканию вагонеток.

Однако подъем вагонетки, движение которой нарушилось в связи с ее неисправностью, должен быть отнесен к категории непроизводительных работ, не зависящих от рабочего.

Д. Время перерывов представляет собою время, в течение которого исполнитель бездействует.

Классификация рабочего времени нужна не только для

разработки технических норм, но и для того, чтобы проанализировать потери рабочего времени и путем соответствующих мероприятий добиться их устранения. Поэтому каждый раз, когда разработана та или другая техническая норма, должны быть разработаны технические и организационные мероприятия по ликвидации затрат времени на непроизводительную работу, а также затрат, в результате которых было нерационально использовано время работы.

3. ТЕХНИЧЕСКАЯ НОРМА ВРЕМЕНИ И НОРМА ВЫРАБОТКИ

Технической нормой называется та норма времени или норма выработки, которая предусматривает:

1. Полное использование производственных возможностей оборудования на основе применения передовых технологических режимов его работы.

2. Рациональную организацию рабочего места.

3. Состав и последовательность действий рабочего в соответствии с методами и приемами работы новаторов производства.

4. Уплотненное использование рабочего времени.

Только такие нормы, которые предусматривают в совокупности все эти требования, являются прогрессивными, т.к. они подтягивают производительность труда всех рабочих до уровня передовиков.

Техническую норму времени или норму выработки нельзя рассматривать как предел производительности труда.

Разработанная сегодня для данных условий техническая норма завтра, в результате постоянного процесса совершенствования приемов и методов работы, улучшения технических и организационных условий ее выполнения уже не будет отвечать предъявляемым к техническим нормам требованиям. Имен-

но поэтому работа по разработке и внедрению технических норм должна вестись не рывками, не в порядке кампаний, а систематически, ежедневно, ежечасно.

Техническая норма времени на единицу изделия определяется с учетом следующих затрат труда:

а/ времени основной и вспомогательной работы на единицу изделия;

б/ времени подготовительно-заключительной работы на единицу изделия;

в/ регламентированного времени на отдых и личные надобности также на одно изделие.

Составные части нормы времени принято обозначать буквой Т с индексами, указывающими на принадлежность к определенному виду затрат рабочего времени.

Норма времени может быть выражена следующим образом:

$$T = T_{ос} + T_{вс} + T_{из} + T_{от}, \text{ где}$$

Т - норма времени;

T_{ос} - время основной работы;

T_{вс} - время вспомогательной работы;

T_{из} - время подготовительно-заключительной работы;

T_{от} - время перерывов на отдых и личные надобности.

Как правило, при расчете норм на отдых и личные надобности берется до 2% рабочего дня.

Подготовительно-заключительное время определяется путем изучения затрат времени непосредственно на рабочем месте.

Норма выработки устанавливается обычно на рабочую смену. Она представляет собой частное от деления продолжительности рабочей смены или одного часа на норму времени.

$$Hв = \frac{C}{T}, \text{ где}$$

Hв - норма выработки;

С - продолжительность рабочего дня в мин;

Т - техническая норма времени на единицу работы.

Норма выработки является величиной, обратной норме времени. С увеличением нормы времени норма выработки уменьшается и, наоборот, с уменьшением нормы времени норма выработки увеличивается.

Между изменением нормы времени и нормы выработки существует следующее соотношение:

$$\frac{\text{процент повышения нормы времени}}{\text{процент снижения нормы выработки}} = \frac{100 \times \text{процент снижения нормы выработки}}{100 - \text{процент повышения нормы выработки}}$$

Если, например, на обжиге кирпича норма времени снижена на 20%, то процент повышения нормы выработки на этой работе составит: $\frac{100 \cdot 20}{100 - 20} = 25\%$

На практике для удобства расчета норм выработки применяются самые различные формулы, что в значительной мере облегчает труд нормировщиков.

На предприятиях промышленности строительных материалов для определения технических норм выработки могут быть использованы следующие формулы:

I. Нормы выработки на одноковшовом экскаваторе рассчитываются по формуле:

$$N_p = \frac{R_v - /P_z + R_p + L_n/}{O_c} \cdot E \cdot K_i, \quad \text{где}$$

N_p — норма выработки на экскаваторе в м³ глины в плотном теле;

R_v — продолжительность рабочей смены;

P_z — время, положенное экскаваторщику на подготовительно-заключительные работы /прием-сдача смены, осмотр, смазка, мелкий текущий ремонт оборудования, экипировка/;

R_p — регламентированные простои экскаватора во время замены составов;

L_n — простои экскаватора во время отдыха и удовлетворения личных надобностей экскаваторщика;

Оц - операционное время на цикл экскавации /основное время: черпание, поворот, разгрузка, возврат плюс вспомогательное время: передвижка вдоль забоя, очистка ковша, подготовка забоя/;

Е - геометрическая емкость ковша;

Ки - коэффициент использования геометрической емкости ковша с учетом разрыхления глины.

2. Нормы выработки на мотовозе или электровозе рассчитываются по формуле:

$$Нп = \frac{Рв - /Пз + Рп/}{Тоб} \cdot Вп, \quad \text{где}$$

Нп - норма выработки на мотовозе или электровозе в м³ плотного тела;

Рв - длительность рабочей смены в мин;

Пз - подготовительно-заключительное время /прием-сдача смены, осмотр, смазка, мелкий текущий ремонт оборудования, экипировка тяговых средств/ в мин;

Рп - регламентированные потери рабочего времени на остановках при движении поездов;

Тоб - время оборота одного поезда в мин;

Вп - объем глины, перевозимой за один рейс поезда, в м³ плотного тела.

Величина Тоб определена по формуле:

$$Тоб = Тм + Тт + Тп, \quad \text{где}$$

Тм - время маневровой работы около экскаватора и формовочного отделения /отцепка, прицепка состава около формовочного отделения, заезды и выезды из тупиков на главный путь/ на один рейс;

Тт - время нахождения состава в пути /в движении/ в грузовом и порожнем направлении за один рейс;

Тп - время, затрачиваемое на погрузку и разгрузку поезда.

3. Нормы выработки прессов определяются по формуле:

А. Ленточные прессы

$$Нп = \frac{Рв \cdot Кв \cdot Рм \cdot К}{1000}, \quad \text{где}$$

- Нп - норма производительности прессов в смену в тыс. штук;
- Рв - продолжительность рабочей смены в мин;
- Кв - коэффициент производительного использования времени пресса, представляющий отношение времени производительной работы пресса к общей продолжительности рабочей смены;
- Рм - среднее количество формуемых /отрезаемых/ кирпичей в мин;
- К - коэффициент потери мощности от брака, идущего во вторичную переработку.

Б. Револьверные прессы полусухого прессования

$$Нп = \frac{Рв \cdot Кв \cdot Кф \cdot Ко \cdot К}{1000}, \quad \text{где}$$

- Нп - норма производительности прессов в смену в тыс. штук;
- Кф - количество формуемых кирпичей за один оборот стола;
- Кв - коэффициент производительного использования времени пресса, представляющий отношение времени производительной работы пресса к общей продолжительности рабочей смены;
- Рв - продолжительность рабочей смены в мин;
- Ко - количество оборотов стола в мин;
- К - коэффициент потери мощности от брака, идущего во вторичную переработку.

4. Нормы выработки рабочих на сушке кирпича в камерных сушилах в смену определяются по следующей формуле:

$$Нс = \frac{Е \cdot 8}{С} \cdot К, \quad \text{где}$$

- Нс - норма выработки в тыс. штук;
- Е - единовременная емкость сушил в тыс. штук;
- С - запланированный среднегодовой срок сушки в ч;
- К - коэффициент, учитывающий возможность перевыполнения норм выработки, принимаемый на заводах не ниже 0,85.

5. Норма выработки рабочих туннельных сушил в смену определяется по формуле:

$$Нв = \frac{Е \cdot 8}{С} \cdot К, \quad \text{где}$$

Нв - сменная норма выработки в тыс. штук;

Е - единовременная емкость сушил в тыс. штук;

С - запланированный срок сушки;

К - коэффициент, учитывающий возможность переработки норм, принимаемый на заводах не ниже 0,85.

6. Нормы выработки обжигальщика определяются по формуле:

$$Нв = \frac{О \cdot С}{30,5 \cdot 3 \cdot 1000} \cdot К, \quad \text{где}$$

Нв - сменная норма выработки в тыс. штук;

О - объем обжигательного канала печи в м³;

30,5 - среднее число дней в месяце;

3 - количество смен работы в сутки;

К - коэффициент, учитывающий возможность переработки норм, принимаемый на заводах не ниже 0,85;

С - плановый съем с м³ канала печи.

7. Норма выработки медицинских ампул на агрегате "Амбег" рассчитывается по формуле:

$$Нв = \frac{T - /H + O + B/}{\frac{t}{K}}, \quad \text{где}$$

Нв - норма выработки за смену;

T - продолжительность рабочей смены;

H - время, затрачиваемое на наладку оборудования;

O - время, затрачиваемое на чистку, смазку агрегата и уборку рабочего места;

B - не перекрываемое машинным временем вспомогательное время;

t - скорость вращения агрегата /время в сек на полный оборот агрегата/;

к - количество шпинделей на агрегата.

В определяется по формуле:

$$B = \frac{T - /H + O /}{\frac{P}{2}}, \quad \text{где}$$

P - количество ампул, получаемых из одного дрота.

8. Норма выработки загрузчика известково-обжигательной печи определяется по формуле:

$$H_b = \frac{O \times C \times P}{3} \cdot K, \quad \text{где}$$

H_b - сменная норма выработки загрузчика;

C - суточная норма съема в кг с м³ шахты печи;

O - объем шахты в м³;

P - расход камня в т на одну т извести;

K - коэффициент, равный:

при съеме с м³ шахты свыше 800 кг - 0,7;

при съеме с м³ шахты 600 - 800 кг - 0,8;

при съеме с м³ шахты ниже 600 кг - 0,9.

9. Нормы выработки обжигальщика

Сменная норма выработки обжигальщика устанавливается по формуле:

$$H_b = \frac{O \cdot C}{3 \cdot 1000} \cdot K, \quad \text{где}$$

H_b - сменная норма выработки в т извести;

O - объем обжигательного канала печи в м³ /при двух огнях берется половина объема печи/;

C - плановый /суточный/ съем извести с м³ объема печи в кг;

3 - количество смен в сутки;

1000 - перевод кг в т;

К - коэффициент, равный:

при плановом съеме до 600 кг с м³ - 0,9;

при плановом съеме 600-800 кг с м³ - 0,8;

при плановом съеме свыше 800 кг с м³ - 0,7.

10. Производительность вагранок при изготовлении минеральной ваты исчисляется по формуле:

$$N_p = R_v \cdot K_v \cdot S_p \cdot P_p, \quad \text{где}$$

N_p - норма сменной производительности вагранок в т;

R_v - продолжительность рабочей смены в ч;

K_v - коэффициент производительного использования времени вагранок, представляющий отношение времени производительной работы к общей продолжительности рабочего дня;

S_p - съём с м² вагранок за ч производительной работы в м;

P_p - площадь пода вагранок в м².

При исчислении норм производительности элементы формулы приняты равными: R_v - 7 ч; K_v - 0,92.

Потери рабочего времени вагранок, засчитанные в нормы /18%/, предусматривают следующие работы: чистку летки, замену летников и леток, чистку форм и смену сопел.

С помощью методов технического нормирования устанавливаются также нормы обслуживания производства рабочими-повременщиками.

На предприятиях промстройматериалов установление таких норм приобретает особое значение, т.к. в этой отрасли промышленности труд 40% рабочих, занятых на вспомогательных работах, оплачивается повременно. Нормы же обслуживания, как правило, устанавливаются опытным порядком, что часто приводит к увеличению численности вспомогательных рабочих по сравнению с рабочими основного производства и отрицательно сказывается на росте производительности труда.

Для определения численности рабочих-повременщиков можно успешно использовать фотографию рабочего дня, а также оправдавшие себя на практике специальные методы расчета.

Численность ремонтно-наблюдательных рабочих, например, рассчитывается по следующей формуле:

$$N = \frac{O_1 E_1 + O_2 E_2 \dots + O_n E_n}{N_e}, \quad \text{где}$$

N — необходимая численность ремонтно-наблюдательного персонала;

$O_1, O_2 \dots O_n$ — количество единиц находящегося в эксплуатации оборудования по наименованиям;

$E_1, E_2 \dots E_n$ — сложность ремонта и обслуживания оборудования в единицах ремонтной сложности;

N_e — норматив обслуживания оборудования на одного списочного рабочего в год в единицах ремонтной сложности /установлен по фактическому уровню обслуживания на передовых заводах/.

Норматив обслуживания оборудования на одного списочного рабочего выводится по фактическому уровню передовых заводов.

На основе анализа работы 32 предприятий промстройматериалов РСФСР, Москвы и Ленинграда норматив обслуживания на одного рабочего равен 46 единицам. Этот норматив уже достигнут передовыми предприятиями и может быть рекомендован всем как обязательный при определении численности ремонтно-наблюдательного персонала.

Из того же расчета могут быть исчислены частные нормативы по профессиям для:

ремонтных слесарей	- 66
станочников	- 330
дежурных слесарей	- 350
сварщиков	-1000

Используя вышеуказанные нормативы, определяем численность ремонтных рабочих с разбивкой по основным профессиям.

Например, действующее на предприятии оборудование имеет 2100 единиц ремонтной сложности.

В этом случае численность ремонтного персонала должна быть следующей: $2100 : 46 = 46$, в том числе:

слесарей	$\frac{2100}{66} = 32$
станочников	$\frac{2100}{350} = 6$
дежурных слесарей	$\frac{2100}{350} = 6$
сварщиков	$\frac{2100}{1000} = 2$

Численность рабочих, занятых наладкой и ремонтом оборудования, можно определять и таким образом.

Известно, что рабочие, занятые на наладке и ремонте оборудования, имеют две разновидности затрат времени: на наладку оборудования и на его обслуживание в процессе работы.

Например, для того чтобы определить затраты на смену штампов в течение суток, нужно знать:

а/ какие штампы и в каком количестве устанавливаются на прессы в течение суток;

б/ затраты времени на смену одного штампа.

При установке норм времени на перестановку штампов учитывается ряд операций, выполняемых наладчиком: съем с плиты пресса отработавшего штампа, транспортировка штампа на склад; транспортировка штампа со склада для установки; установка и крепление штампа на прессе; наладка штампа с выдачей 2-3 годных деталей.

Необходимые затраты времени рассчитываются при помощи фотографии рабочего дня и хронометражных наблюдений.

Для определения затраты времени на перестановку штампа нужно, кроме нормы времени на данную работу, знать количество перестановок, производимых в течение суток.

С этой целью определяется коэффициент перестановок /K пер/, который выражается отношением количества штампов,

устанавливаемых в среднем в течение суток на участке или в цехе, к количеству штампов, закрепленных за участком или цехом, и показывает, сколько раз в сутки устанавливается в среднем каждый штамп.

Зная количество штампов, устанавливаемых на прессы определенного усилия /К шт/, норму времени на перестановку штампов /Нпер./ и коэффициент перестановок /Кпер/, затраты времени на перестановку штампов в течение суток /Впер./ выводят по следующей формуле:

$$\text{Впер.} = \text{Кшт.} \times \text{Нпер.} \times \text{Кпер.} \quad / \quad - \text{сумма.}/$$

Затраты времени наладчика на обслуживание работающих штампов складываются из времени на подготовку рабочих мест штамповщиков, периодического осмотра работающих штампов, инструктирования штамповщиков.

Затраты времени наладчика /В обсл./ в течение суток определяются по формуле:

$$\text{В обсл.} = \text{К ед.обор.} \times \text{Н вр.обсл.} \times \text{К см.}, \quad \text{где}$$

К ед.обор. - количество единиц оборудования определенного усилия;

Н вр.обсл. - норма времени на обслуживание штампа в часах;

К см. - коэффициент сменности работы участка или цеха.

Коэффициент сменности работы участка или цеха /Ксм/ определяется как отношение общего количества рабочих цеха или участка к количеству рабочих, занятых в первой смене.

Зная затраты времени на перестановку и обслуживание штампов, численность наладчиков /Кнал./ определяем по формуле:

$$\text{Кнал} = \frac{\text{Впер.} + \text{Вобсл.} \cdot \text{I,08}}{\text{Ппер.} \cdot \text{Дсм.}}$$

Ппер. - коэффициент, учитывающий выполнение установленных норм;

I,08 - коэффициент, учитывающий невыходы рабочих;

Дсм. - длительность рабочей смены в часах.

Коэффициент Ппер. определяется как отношение расчетного количества нормо-часов к фактически отработанному наладчиками среднесуточному количеству часов. Этот коэффициент при расчете численности наладчиков учитывается только тогда, когда его значение больше единицы и на участке не наблюдается перебоев в работе, связанных с отсутствием наладчика.

Пример: количество штампов, устанавливаемых на прессы типа "А" /Н вр. на одну перестановку штампа 0,5 ч/ - 50 шт.; количество штампов, устанавливаемых на прессы типа "Б" /Н вр. на перестановку штампа 0,3 ч/, - 80 шт.; количество прессов - 12 шт. /Нвр. на обслуживание одного штампа в смене - 0,6 ч/; фактически отработанное наладчиками среднесуточное время за прошлый месяц - 14 ч; сменность работы цехи - 1,7; коэффициент перестановок штампов - 0,06.

Определяем затраты времени на перестановку штампов:

$$\text{Впер.} = \text{ЕКшт.} \cdot \text{Нпер.} \cdot \text{Кпер.} = 50 \cdot 0,5 + 80 \cdot 0,3 / 0,06 = 2,94 \text{ чел/ч};$$

$$\text{Время на обслуживание: Вобсл.} = \text{К ед.обор.Нвр.обсл.Ксм.} = 12 \cdot 0,6 \cdot 1,7 = 12,24 \text{ чел/ч};$$

$$\text{Коэффициент выполнения норм} \frac{2,94 + 12,24}{14} = 1,08;$$

$$\begin{aligned} \text{численность наладчиков: } \text{Кнал.} &= \frac{\text{Впер.} + \text{Вобсл.}}{\text{Дпер.}} \cdot 1,08 = \\ &= \frac{2,94 + 12,24}{1,08 \cdot 7} = 2,16. \end{aligned}$$

Аналогичным образом определяется численность рабочих, занятых на ремонте и наладке другого оборудования.

4. МЕТОДИКА И ТЕХНИКА ФОТОГРАФИИ РАБОЧЕГО ВРЕМЕНИ

Изучение путем наблюдения и замер всех затрат рабочего времени на протяжении полного рабочего дня или некоторой его части называется фотографией рабочего времени.

Путем фотографии рабочего времени определяется степень загрузки рабочего, выявляются потери рабочего времени и их причины, а также затраты рабочего времени на подготовительно-заключительную работу.

Помогая устранять недостатки в организации труда, фотография рабочего дня является ценным средством для внедрения новых норм, а также для подтягивания рабочих, не выполняющих нормы выработки, до уровня передовиков производства.

В зависимости от количества наблюдаемых объектов фотография рабочего времени может быть индивидуальная, групповая и массовая.

Для фотографирования применяется специальный наблюдательный лист. Наблюдательный лист фотографии рабочего дня состоит из двух разделов. Первый раздел — первая страница — содержит данные справочного характера. Второй раздел — вторая и последующие страницы — представляет собой колонки, в которых ведется запись наблюдений.

Наблюдательный лист фотографии
рабочего времени № _____

Завод _____ Дата наблюдения _____
 Цех, участок _____ Наблюдатель _____
 Производственный цикл _____
 Исполнители _____

№ пп	Фамилия, имя и отчество	Специаль- ность	С т а ж		Разряд и Условия месячная работы ставка
			общий	по данной профес- сии	

1.

2.

Машины, оборудование

№ пп	Наименование	К-во	Марка	№ пас- порта	Производитель- ность	Состо- яние	Приме- чание

Фиксация наблюдения

№ за-пи- си	Что наблюдалось	Текущее время ч/мин	Продол- житель- ность сек	Индекс	Объем работы	Приме- чание
-------------------	-----------------	------------------------	------------------------------------	--------	-----------------	-----------------

До начала фотографии рабочего дня наблюдатель обязан объяснить рабочим цель наблюдений и значение предстоящих исследований. Наблюдение начинается с начала рабочего дня, смены и продолжается в течение всего рабочего дня. Если рабочий после сигнала, извещающего о начале рабочего дня, к работе не приступил, то время от сигнала до фактического начала работы фиксируется как простой по вине рабочего или предприятия /в зависимости от причины простоя/.

Записи ведутся по текущему времени. В начале наблюдения записывается время начала наблюдений, а затем только время окончания действий рабочего.

Все записи ведутся таким образом, что каждая из них обозначает либо то, что делает рабочий, либо причину, вызвавшую простой.

Например:

№ пп	Что наблюдалось	Текущее время		Продол- житель- ность	Индекс	Объем работы	Пример- вание
		ч/мин	сек				
	Начало наблюдения	8	0	3-20			
	Осмотр агрегата	0	0				
	Ожидание сырья	3	20	8-40			
	Подвозка сырья к агрегату	12	0	5-20			
	Наладка агрегата	17	20	16-10			
	Наблюдение за ра- ботой агрегата	33	30	0-20			
	Наладка агрегата	33	50	0-15			

Степень детализации записей зависит от цели, которая ставится при проведении фотографии рабочего дня. Например, если имеется в виду получить данные для установления нормативов подготовительно-заключительного времени или времени обслуживания рабочего места, то тогда эти категории затрат рабочего времени фиксируются наиболее подробно, а остальные показатели отмечаются в укрупненных измерителях.

В примечаниях наблюдательных листов необходимо отмечать все отклонения от установленного режима работы, а также подробно объяснять причины возникновения элементов неформлируемых затрат времени.

При обработке материалов фотографии рабочего дня прежде всего определяется продолжительность в минутах каждого замера затрат рабочего времени. Затем производится индексация, т.е. указывается, к какой группе затрат времени относится каждая запись в наблюдательном листе. После этого одноименные затраты суммируются и составляется баланс времени рабочего дня. В нем указывается, как расходуются все 420 минут при установленном для данной категории рабочих семичасовом рабочем дне.

Баланс рабочего времени составляется следующим образом:

Приложение к Ф. № I

Баланс рабочего времени к фотокарте № _____

от "_____" _____ 196__г.

Исполнитель: _____

Затраты времени в мин

Индексы затрат времени	Фактич. продолжительн. в мин.	% к фактич. продолжительн.	Нормальн. продолжительность	% к рабочему дню	Примечание
I	2	3	4	5	6
I. Производительная работа					
ПЗ- подготовительно-заключительное вр.	19,3	4,6	10	2,4	
Ос - основное время	279,2	66,5	395	94,1	
Вс - вспомогательное время	27,2	6,4	5	1,1	
Итого производительной работы	325,7	77,5	-	97,5	

	1	2	3	4	5	6
II. Непроизводительная работа						
Внн - не зависящее от рабочего		25,0	5,7	-	-	
Внз - зависящее от рабочего		-	-	-	-	
III. Перерывы						
Пр ₁ - отдых и личные надобности		8,1	2,0	10	2,4	
Пр _{2,3} - прочие, зависящие от рабочего		2,1	0,5	-	-	
Пн - перерывы, не зависящие от рабочего		59,1	14,3	-	-	
Итого...		420	100%	420	100%	

После счетной обработки результаты наблюдений анализируются и на основании их проводится разработка необходимых мероприятий по устранению имеющихся потерь и дальнейшей рационализации производства.

Результаты проведенных наблюдений анализируются при помощи следующих формул:

1. Время основной и вспомогательной работы

$$K_1 = \frac{O_c + B_c}{C} \cdot 100$$

2. Потери рабочего времени, зависящие от рабочего

$$K_2 = \frac{Pr_{I \text{ факт.}} - Pr_{I \text{ реглам.}} + Pr_2}{C} \cdot 100$$

3. Потери рабочего времени за счет непроизводительных работ и перерывов, не зависящие от рабочего

$$K = \frac{B_{нн} + B_{нз} + Пн}{C} \cdot 100$$

4. Возможное повышение производительности труда за счет устранения организационно-технических потерь и непроизводительной работы

$$M_1 = \frac{B_{нн} + B_{нз} + Пн}{Пз + O_c + B_c + Pr_{I \text{ реглам.}}} \cdot 100$$

5. Возможное повышение производительности труда за счет устранения потерь, зависящих от рабочего, и нерегламентированного отдыха

$$M_2 = \frac{\text{Пр}_{\text{факт.}} - \text{Пр}_{\text{реглам.}}}{\text{Пз} + \text{Ос} + \text{Вс} + \text{Пр}_{\text{реглам.}}} \cdot 100$$

6. Возможное общее повышение производительности труда

$$M = M_I + M_2$$

Примечание. С - фактическая продолжительность рабочей смены.

В приведенном примере время основной работы увеличилось с 279,2 мин до 395 мин; что означает повышение выработки на 40 процентов $(\frac{395 \times 100}{279,2} - 100)$.

Если рабочий вполне квалифицированный и работает, применяя правильные приемы работы, указанные затраты рабочего времени можно принять в основу расчета нормы выработки.

В таком случае дневная норма будет равна:

$$\frac{420 - /10 + 10/}{13} \cdot 60 = 1842 \text{ шт.}$$

В числителе указаны: рабочее время за смену /420 мин/ минус время на подготовительно-заключительную работу /10 мин/ и время на регламентированный отдых и личные потребности /10 мин/, которое принято из нормального баланса; в знаменателе - затраты оперативного времени на единицу продукции /13 сек на 1 шт./.

Чаще же всего для установления норм выработки или нормативов проводится от трех до пяти фотографий рабочего дня разных рабочих и в разных сменах /если работа производится в две или три смены/.

Групповая или бригадная фотография рабочего дня проводится так же, как и индивидуальная. Запись ведется по

текущему времени. При этом первый и второй разделы наблюдательного листа содержат те же сведения, что и наблюдательный лист индивидуальной фотографии.

Разница заключается лишь в том, что графы "Текущее время" и "Продолжительность" разбиты на несколько вертикальных граф по числу наблюдаемых исполнителей. Если, например, фиксируется работа трех исполнителей, то соответственно им будет три графы. Вверху этих граф записываются фамилии рабочих, над чьей работой ведется наблюдение. Обработка и анализ групповой и массовой фотографии рабочего дня производятся так же, как и индивидуальной.

5. МЕТОДИКА И ТЕХНИКА ХРОНОМЕТРАЖА

Основные исходные данные для проектирования норм, т.е. замеры рабочего времени по элементам затрат, собираются с помощью хронометражных наблюдений.

Хронометраж представляет собой изучение повторяющихся элементов работы для установления нормальной их длительности и рационального способа их выполнения. При помощи хронометража изучается и внедряется передовой производственный опыт, определяется возможность повышения норм выработки, устанавливается согласованность между собой отдельных звеньев потока и т.д.

Хронометраж главным образом изучает затраты рабочего времени на основную и вспомогательную работу.

Приступая к проведению хронометража, прежде всего составляется подробное описание изучаемой операции, проводится расчленение ее на составляющие элементы — приемы и движения — и намечаются фиксажные точки. Фиксажные точки — это четко различимые моменты в работе, последовательно повторяющиеся с каждой единицей изделия. Они устанавливаются так, чтобы все движения рабочего были охвачены наблюдением. Приемы в работе не должны содержать даже самых кратковременных перерывов.

О проведении хронометражного наблюдения и его цели рабочий должен быть поставлен в известность. Скрытое наблюдение не допускается. Подготовка к наблюдению заканчивается заполнением титульной части наблюдательного листа хронометража.

На предприятиях промстройматериалов можно пользоваться следующей формой наблюдательного листа.

Замер времени осуществляется с помощью секундомера, хронометра или часов с секундной стрелкой, после того как установится нормальный ритм и темп работы /через I-2 часа после начала смены/.

При хронометраже существует два метода измерения времени: в подбор - измерение по отдельным отсчетам, когда регистрируются не все элементы рабочего процесса подряд, а лишь отдельные из них независимо от того, в какой последовательности они повторяются; метод текущего времени, при котором отсчет каждого элемента ведется от нуля. Такой метод применяется обыкновенно в тех случаях, когда длительность замеров очень мала /как правило, минимальная длительность замеров не должна быть менее 3 сек, если же отдельные приемы имеют длительность менее 3 сек, то они объединяются с предыдущими или последующими приемами работы/.

Практика показывает, что для получения правильных результатов хронометража в зависимости от длительности операции достаточно провести следующее количество замеров:

Длительность операции	К-во замеров
до I мин	50-80
2 "	40-60
5 "	20-30
10 "	15-20
20 "	10-15
свыше 20 мин	5-10

Систематизированные замеры затрат времени на элементы рабочего процесса образуют так называемый хронометражный ряд.

З А М Е Р Ы

Элементы операции	Т		З А М Е Р Ы											Сумма, сек	Продолжительность, сек	Улучшен-ная средн	
	Т	П															
I. Укладка сырца с вагонеток на стеллажи	Т		3'00	3'27	3'58	4'30	4'59	5'38	6'08	6'38	7'08	7'36	8'08	8'39			
а/ взять сырец	П		10"	11"	12"	10"	9"	10"	12"	12"	10"	13"	12"	10"	131"	II	
б/ поднести к месту укладки	Т		3'10	3'38	4'10	4'40	5'08	5'48	6'20	6'50	7'18	7'49	8'20	8'49			
	П		12"	14"	15"	13"	14"	15"	13"	13"	12"	14"	13"	15"	162"	13,5	
в/ уложить на стеллажи	Т		3'22	3'52	4'25	4'53	5'32	6'03	6'33	7'03	7'30	8'03	8'33	9'04			
	П		5"	6"	5"	6"	6"	5"	5"	5"	6"	5"	6"	6"	66"	5,5	
Итого средняя продолжительность операции															30"		

Ниже приводятся сравнительные результаты наблюдений по операциям укладки сырца с вагонетки на стеллажи, выполненные двумя рабочими.

	Длительность операции, сек	
	рабочий № 1	рабочий № 2
Взять сырец	11	10,5
Поднести к месту укладки	13,5	20
Уложить на стеллажи	5,5	5,5
Итого...	30	36,0

Как мы видим, производительность труда на укладке сырца ниже у второго рабочего. Это объясняется тем, что второй рабочий применяет менее производительные приемы работы. Следовательно, после обработки результатов наблюдения должны приниматься меры к внедрению передовых методов первого рабочего.

При обработке хронометражных материалов видно, что во всяком хроноряде имеются колебания продолжительности данного элемента операции. Более или менее значительные колебания характеризуют степень устойчивости хроноряда. Но могут иметь место также случайные дефектные величины, появившиеся в результате ошибок наблюдения, неправильных действий рабочего или в результате влияния случайных факторов. Такие случайные замеры, резко выделяющиеся в хроноряде, исключаются и не учитываются при дальнейших выводах.

После этого определяется коэффициент устойчивости, под которым понимается отношение максимальной продолжительности элемента операции к минимальной.

Например, для хронометражного ряда 8,12,9,15 коэффициент устойчивости будет равен:

$$K = \frac{15}{8} = 1,87.$$

В практической работе можно пользоваться следующими коэффициентами устойчивости в зависимости от длительности одного элемента операции:

	до 6 сек	до 18 сек	до 1 мин	свыше 1 мин
Ручная работа	2,5	2,0	1,8	1,4
Машинно-ручная работа	1,8	1,3	1,2	1,2

Если коэффициент устойчивости больше указанного в таблице, то хронометражный ряд считается дефектным и хронометраж должен быть проведен повторно.

После обработки и анализа данных хронометража разрабатывается норма оперативного времени данного элемента. Нормативной называется та продолжительность элемента операции, которая кладется в основу нормативов оперативного времени. В качестве нормативной продолжительности принимается среднеарифметическая величина устойчивого ряда.

Коэффициент устойчивости хроноряда 12, 11, 14, 10, 12, 14, 11, 15, 13, 11 составляет:

$$\frac{15}{10} = 1,5.$$

Нормативная продолжительность элемента операции будет равна:

$$\frac{12 + 11 + 14 + 10 + 14 + 11 + 15 + 13 + 11}{10} = \frac{123}{10} = 12,3 = 12 \text{ сек}$$

Для установления нормы времени необходимо проводить от трех до пяти хронометражных наблюдений на каждую операцию, на которую устанавливается норма времени.

После установления нормы времени полученные данные заносятся в хронометражно-нормировочную карту и производятся расчет нормы выработки и расценка.

Дата составления карты

Дата внедрения нормы

Завод _____

Операция _____

Тарифный разряд _____

Хронометражно-нормировочная карта
к хронокарте № _____

/порядок выполнения операции/

/до нормирования/

/после нормирования/

Расчет нормы времени, выработки и расценки

№ пп	Элементы операции	Норма времени	Норма выработки	Расценка	Условия выполнения элемента операции
1.					
2.					

Норма выработки $НВ = \frac{С}{Т}$

Расценка $СР = \frac{ТС}{НВ}$, где

НВ - норма выработки на чел./день или ч;

С - продолжительность рабочего дня, мин;

СР - сдельная расценка;

ТС - тарифная ставка рабочего соответствующего разряда.

Директор завода _____

Начальник цеха _____

Нормировщик _____

6. ТАРИФНАЯ СИСТЕМА

Конкретные размеры заработной платы, выплачиваемой каждому рабочему предприятия, определяются на основе утвержденной для промышленности строительных материалов тарифной системы.

Элементами тарифной системы являются тарифные сетки, тарифные ставки и тарифно-квалификационные справочники.

Тарифная сетка представляет собой шкалу, состоящую из шести тарифных разрядов. Каждый установленный тарифной сеткой разряд имеет свой коэффициент, определяющий, во сколько раз тарифная ставка этого разряда больше тарифной ставки первого разряда, коэффициент которого принимается за единицу.

Тарифно-квалификационный справочник содержит производственные характеристики работ и тем создает основу для определения квалификации рабочих и сравнительной оценки выполняемых ими работ.

В промышленности стройматериалов действуют следующие часовые тарифные ставки /в копейках/:

Производства	Разряды	I	II	III	IV	V	VI
Строительного стекла, мягкой кровли и строительной керамики							
Для рабочих-сдельщиков, занятых на горячих, тяжелых работах и работах с вредными условиями труда.		33,8	38,2	43,6	50,0	58,0	67,6
Для рабочих-повременщиков на горячих, тяжелых работах и работах с вредными условиями труда и сдельщиков с нормальными условиями труда		29,8	33,7	38,4	44,0	51,3	59,6

Производства	Разряды	I	II	III	IV	V	VI
Для рабочих-повременщиков с нормальными условиями труда		26,3	29,7	33,9	38,9	45,2	52,6
<hr/>							
Добыча и переработка нерудных строительных материалов							
Для рабочих-сдельщиков и повременщиков на подземных работах.		35,0	39,5	45,1	51,8	60,2	70,0
Для рабочих, занятых на открытых горных работах, шахтной поверхности и на переработке нерудных материалов: . .							
сдельщиков		31,0	35,0	40,0	45,7	53,0	62,0
повременщиков		26,3	29,7	33,9	38,9	45,2	52,6
<hr/>							
Остальные производства строительных материалов							
<hr/>							
/за исключением цемента, асбестоцемента, железобетона, бетона/							
Для рабочих-сдельщиков, занятых на горячих, тяжелых работах и работах с вредными условиями труда		30,5	34,5	39,3	45,1	52,5	61,0
Для рабочих-повременщиков, занятых на горячих, тяжелых работах с вредными условиями труда, и рабочих-сдельщиков с нормальными условиями труда.		27,5	31,1	35,5	40,7	47,3	55,0
Для рабочих-повременщиков с нормальными условиями труда		25,8	29,2	33,3	38,2	44,4	51,6

Тарифные ставки определяют размер оплаты труда за единицу времени – за час /часовые тарифные ставки/; ставка I разряда служит исходной базой для определения тарифных ставок более высоких разрядов.

Конкретный размер оплаты работ, отнесенных к другим тарифным группам, определяется умножением тарифной ставки I разряда в копейках на тарифный коэффициент, присвоенный по сетке тому разряду, к которому отнесена работа.

В промышленности строительных материалов действуют тарифные сетки с соотношением крайних разрядов I : 2.

Они имеют следующее построение тарифных ставок:

Разряды	I	2	3	4	5	6
Тарифные коэффициенты	1,0	1,13	1,29	1,48	1,72	2,0

Эти тарифные ставки установлены для семичасового рабочего дня и включают в себя доплату за сокращенное рабочее время в предвыходные и предпраздничные дни.

Заработок каждого работника определяется не только тарифной системой, но и тем, каковы формы оплаты труда, действующие на данном предприятии.

При сдельной оплате заработок рабочего определяется количеством изготовленной продукции и расценкой за единицу продукции. Расценка устанавливается путем умножения часовой тарифной ставки разряда работы на число нормированных часов, необходимых по норме времени для выполнения данной работы.

Если тарифная ставка установлена за смену, то расценка определяется путем деления дневной тарифной ставки соответствующего разряда на дневную норму выработки.

Например, если исходить из нормы времени, то при часовой тарифной ставке 40 копеек и норме времени 1,71 часа на транспортировку 1000 шт. сырца в печь тачками с укладкой его с лжек конвейера без сдачи садчикам, то за 1000 шт. сырца рабочий получит:

$$40 \text{ коп.} \times 1,71 \text{ ч} = 68,4 \text{ коп.}$$

Таким образом, исчисление сдельной расценки можно выразить следующим соотношением:

$$\begin{array}{l} \text{Расценка за еди-} \\ \text{ницу продукции} \end{array} = \begin{array}{l} \text{часовой тарифной} \\ \text{ставке разряда} \\ \text{работы} \end{array} \times \begin{array}{l} \text{на нормиро-} \\ \text{ванное время} \\ \text{в ч на едини-} \\ \text{цу продукции} \end{array}$$

Особенно важно, чтобы расценка была установлена и сообщена рабочему до начала работы, при выдаче наряда или задания. При массовых и повторяющихся работах, где наряды не выдаются, расценки необходимо вывешивать для сведения рабочих в цехах, на рабочих местах.

7. ФОРМЫ ЗАРАБОТНОЙ ПЛАТЫ

В социалистической промышленности применяются две формы заработной платы: сдельная и повременная.

Основной формой заработной платы в промышленности строительных материалов является сдельная. Она имеет целый ряд преимуществ по сравнению с повременной оплатой труда. Сдельная форма оплаты труда наилучшим образом отвечает социалистическому принципу оплаты по количеству и качеству труда, стимулирует личную заинтересованность работника в подъеме производительности труда.

Внедрение сдельной формы оплаты труда каждый раз должно сопровождаться:

а/ установлением прогрессивных, технически обоснованных норм времени или норм выработки на тех работах, оплату которых намечено производить по сдельным расценкам;

б/ упорядочением учета изготовленной продукции и затраченного времени, а также брака с указанием, по чьей вине он произошел;

в/ установлением строгого порядка выдачи индивидуальных нарядов рабочему до начала работ.

Наиболее распространенной системой заработной платы является индивидуальная прямая сдельная система. Эта система может успешно применяться везде, где работа поддается нормированию и учету. При этой системе оплата труда рабочего за каждую единицу изделия производится по одной и той же расценке, вне зависимости от того, в каких размерах выполнена или перевыполнена установленная норма выработки.

В отличие от прямой сдельной системы при сдельно-премиальной системе в случае выполнения и перевыполнения производственного плана цехом или участком, где работает рабочий, зарплата увеличивается на определенный процент сдельного заработка.

Для введения сдельно-премиальной системы оплаты труда на предприятиях промышленности строительных материалов необходимо руководствоваться Типовым положением о премировании рабочих, утвержденным постановлением ГК СМ СССР по вопросам труда и заработной платы и Секретариата ВЦПС от 10/II 1960 г. № 177/6.

Разработанное на основе этого постановления премиальное Положение должно выглядеть следующим образом:

Утверждаю	Согласовано
Директор завода	Председатель завкома
" " _____ 196__ г.	" " _____ 196__ г.

Положение о сдельно-премиальной системе оплаты труда завода нерудных материалов

I. Рабочие-сдельщики, занятые на открытых горных работах, а также на переработке нерудных строительных материалов, премируются за выполнение месячного плана производства цехом при условии выполнения показателей по качеству продукции, установленных техническими условиями, в размере до 15 процентов сдельного заработка и за каждый процент перевыполнения плана в размере до 1,5 процента сдельного заработка.

2. Премии рабочим устанавливаются в следующих размерах:

	<u>За выполнение плана в %</u>	<u>За перевыполне- ние плана в %</u>
а/ бурильщики, машинисты экскаваторов, бульдозеристы, камнетесы, шлифовщики	15	1,5
б/ сварщики, подвозчики топлива, бункеровщики, крановщики	8	1,0

3. Премии, предусмотренные настоящим Положением, выплачиваются рабочим при условии выполнения ими норм выработки.

4. Процент выполнения плана для начисления премии определяется по годной продукции установленного качества, засчитанной в выполнение плана. Основанием для начисления премии являются данные бухгалтерской отчетности.

5. Премии утверждаются начальником цеха по представлению мастера.

Начальник цеха может лишать отдельных рабочих полностью премии или снижать им размер премии за производственные упущения в работе.

Лица, совершившие прогулы, лишаются премии полностью или частично. Лишение рабочего премии или снижение ее размера производится только за тот расчетный период, в котором имело место упущение в работе или был совершен прогул.

Лишение рабочих премии или снижение им размера премии объявляется распоряжением по цеху с указанием причин.

6. Премия выплачивается при выдаче зарплаты за истекший платежный период.

Начальник ОТиЗ завода

Следует иметь в виду, что если рабочий проработал

неполный месяц в связи с призывом в Советскую Армию, переводом на другую работу, поступлением в учебное заведение, переходом на пенсию, увольнением по сокращению штатов и по другим уважительным причинам, то выплата премии производится из расчета времени, фактически проработанного им в данном месяце.

Сдельно-премиальная система должна быть разработана таким образом, чтобы ее применение не вызывало перерасхода фонда заработной платы и увеличения себестоимости продукции.

Чтобы экономически обосновать эффективность применения премиальной системы оплаты труда, производят следующие расчеты:

Структура себестоимости	Плановая себестоимость 100 шт. изделий		Себестоимость изделий при перевыполнении плана		
	руб.	%	10%	20%	30%
Материал	400	40	440	480	520
Заработная плата	120	12	132	144	156
Переменные накладные расходы	240	24	264	288	312
Постоянные накладные расходы	240	24	240	240	240
Всего...	1000	100%	1076	1152	1228
Экономия за счет постоянных расходов			24	48	72

Из приведенного примера видно, что себестоимость продукции при перевыполнении плана снижается за счет уменьшения доли постоянных расходов. Экономия средств за счет снижения себестоимости продукции и является источником для выплаты премиальных доплат.

В настоящем примере на цели премирования можно использовать не более одной трети экономии, т.к. каждый раз

при решении этого вопроса следует исходить из процентного отношения переменных расходов и фонда заработной платы /240 руб. постоянных расходов и 120 руб. фонда заработной платы, т.е. 200%/. Это значит, что при перевыполнении плана на 10 процентов из полученной экономии за счет относительного уменьшения постоянных расходов в размере 24 руб. на премирование может быть направлено только 8 руб., т.е. фонд зарплаты может быть увеличен со 132 до 140 руб. Постоянные расходы в этом случае увеличатся на 16 руб., т.е. на 200 процентов по сравнению с суммой увеличения фонда заработной платы.

При введении сдельно-премиальной системы следует также иметь в виду и то, что она вводится на определенный срок /месяц, квартал и т.д./, причем это каждый раз должно быть согласовано с ФЗМК и оговорено в приказе по заводу.

Множественность норм выработки, невозможность точного учета труда и часто имеющие место приписки объемов выполненных работ в ряде случаев делают нецелесообразным применение индивидуальной сдельщины. В связи с этим для кирпичных, известковых и других предприятий можно рекомендовать применение такой системы, которая позволяла бы производить оплату труда по конечным результатам работы. При такой системе оплаты труда разрабатываются и устанавливаются комплексные нормы выработки и расценки.

В подобных случаях величина комплексной расценки не зависит от фактического числа членов бригады. Следовательно, в самой бригаде появляется стремление с меньшим числом людей выработать больше продукции. В этих условиях исключается возможность приписок работ и необоснованного повышения заработной платы.

Размер заработной платы при оплате труда по конечным результатам работы определяется путем умножения комплексной расценки на количество единиц годной продукции.

Распределение заработка между членами бригады производится следующим образом.

Исходя из технологии производства, создаются учетные пункты, каждый из которых выделяется как участок комплексной бригады /формовка, сушка, обжиг кирпича и т.д./.

Например, для изготовления 1000 кирпичей нормы времени и сдельные расценки по комплексным бригадам составят:

первая бригада	- 9,26 чел/ч	19 руб. 17 коп.
вторая бригада	- 7,23 чел/ч	10 руб. 50 коп.
третья бригада	- 11,90 чел/ч	24 руб. 50 коп.

Однако, чтобы правильно распределить заработок между членами бригады, следует знать, из каких сдельных расценок состоит комплексная расценка. Расценка первой бригады /19р. 17к./ - сумма сдельных расценок тех работ, которые входят в круг обязанностей бригады /расценки III разряда - I р. 52 коп., IV разряда - 2 р. 85 коп., V разряда - 3 р. 47 коп. и VI разряда - II руб. 33 коп./.

Если кирпичным заводом изготовлено за определенный промежуток времени 15000 кирпичей, то первой бригаде причитается выплатить 287 руб. 55 коп. /19 руб. 17 коп. x 15/, в том числе рабочим III разряда - 22 руб. 80 коп., IV разряда - 42 руб. 75 коп., V разряда - 52 руб. 05 коп. и VI разряда - 169 руб. 59 коп.

Теперь, зная разряды рабочих и количество дней, отработанных одним рабочим, определяем заработок каждого рабочего.

Расчет заработной платы рабочих определяется следующим образом.

Сдельная расценка рабочих III разряда за 1000 кирпичей составляет I руб. 52 коп. при затратах времени I час 07 мин, следовательно, за изготовление 15000 кирпичей рабочим III разряда следует заплатить 22 руб. 80 коп. /I руб. 52 коп. x 15/ при плановых затратах времени 16 ч 05 мин /I ч 07 мин x 15/. Фактически затраты составили 12 часов. В этом случае сумма 22 руб. 80 коп. будет начислена уже за 12 часов.

Таким образом, заработная плата рабочих III разряда по-

высится. У остальных рабочих размер зарплаты остается прежним.

При такой системе оплаты труда могут быть случаи, когда одна из бригад, например, третья, работающая на обжиге кирпича, допустит брак в работе. В этом случае брак, происшедший по вине бригады, оплате не подлежит. Для первой и второй бригад, т.е. рабочих, занятых на формовке и сушке кирпича, эта продукция также будет являться браком, но допущенным не по их вине, поэтому рабочим первой и второй бригад брак оплачивается согласно КЗОТу в размере двух третей тарифной повременной ставки.

При сдельно-прогрессивной системе оплата труда рабочих производится по нескольким расценкам, прогрессивно нарастающим в зависимости от перевыполнения норм выработки; за достигнутое перевыполнение месячной нормы выработки оплата должна производиться по полуторным или двойным сдельным расценкам.

Эту систему оплаты труда руководители предприятий могут вводить по согласованию с ФЭМК лишь на решающих участках основного производства, где это экономически целесообразно. Непременными условиями при этом должны быть: работа по технически обоснованным нормам выработки; исходная база, сверх которой выработанная продукция оплачивается по повышенным расценкам, должна устанавливаться в натуральных единицах /штуках, тоннах и т.п./.

Сдельно-прогрессивная оплата труда, как и другие премиальные системы, должна способствовать снижению себестоимости продукции, не должна отрицательно сказываться на расходовании установленного фонда заработной платы.

Аккордной системой оплаты труда называется система заработной платы, при которой сумма фактического заработка рабочим устанавливается за определенный объем работы до начала ее выполнения.

При этой системе заработок рабочих определяется по договоренности между администрацией и рабочими, в резуль-

тате чего в ряде случаев заработная плата значительно отклоняется от фактических затрат труда на выполнение того или иного задания.

Поэтому в промышленности строительных материалов аккордную систему можно применять лишь в исключительных случаях — при необходимости производства особо срочных работ, на аварийных работах и т.п. При этом аккордная расценка каждый раз должна исчисляться в зависимости от действующих норм выработки.

Косвенная сдельная оплата труда. При этой системе заработной платы труд рабочего оплачивается по результатам работы цеха или предприятия. По этой системе целесообразно оплачивать труд вспомогательных рабочих, занятых обслуживанием сдельщиков, в случае если они сами по характеру работы не могут быть переведены на сдельную систему оплаты труда.

Значительная часть рабочих на предприятиях промстройматериалов оплачивается по повременной системе оплаты труда. Эта система применяется в тех случаях, когда работа не поддается нормированию, а сдельная оплата может привести к ухудшению качества продукции. Простая повременная оплата труда рабочего зависит от тарифной ставки, присвоенной рабочему в соответствии с его квалификацией, и продолжительностью отработанного времени.

После упорядочения заработной платы широкое распространение получила повременно-премиальная система оплаты труда. Повременно-премиальная система, как и сдельно-премиальная, на каждом предприятии разрабатывается самостоятельно с учетом Типового положения о повременно-премиальной системе оплаты труда.

Положение о премировании повременщиков также вводится на определенный срок. В нем определяются контингент рабочих, подлежащих премированию, и размеры премий за достижения определенных качественных показателей.

Порядок премирования и утверждения премий для рабочих-повременщиков тот же, что и для рабочих-сдельщиков.

Следует лишь иметь в виду, что процент премии при повременно-премиальной системе оплаты труда насчитывается не на весь повременный заработок, а на твердую месячную тарифную ставку.

Рабочие-повременщики опытных цехов и участков, занятые непосредственно изготовлением экспериментальных образцов и новых видов продукции, премируются за качественное и досрочное выполнение работ в размере до 40% тарифной ставки.

Очень важно иметь в виду и то, что на участках, где вводится премирование повременщиков, должен быть обеспечен учет выполнения показателей премирования.

Повременно-премиальная система, как и сдельно-премиальная, должна разрабатываться с таким расчетом, чтобы ее применение не вызывало перерасхода фонда зарплаты и увеличения себестоимости продукции.

8. ТЕХНИЧЕСКОЕ НОРМИРОВАНИЕ - ОСНОВА ПЛАНА ПО ТРУДУ

Одним из основных разделов техпромфинплана является план по труду. Этот план должен предусматривать:

- всемерное повышение производительности труда на основе современной техники и технологии, улучшения организации производства и труда и распространения передового опыта работы предприятий и новаторов производства;

- более быстрый рост производительности труда по сравнению с ростом средней заработной платы и на этой основе уменьшение затрат по заработной плате на единицу продукции;

- постепенное повышение заработной платы низко- и среднеоплачиваемых рабочих и сокращение таким путем разрыва в оплате труда низко- и среднеоплачиваемых рабочих по сравнению с высокооплачиваемыми;

- дальнейшее сокращение численности административно-

управленческого аппарата;

– рациональную организацию и повышение производительности труда рабочих на вспомогательных участках работы и на работах по обслуживанию основного производства путем механизации этих работ и улучшения нормирования труда.

План по труду разрабатывается на основе норм затрат рабочего времени. При наличии этих норм производится плановое использование производственной мощности цехов и предприятий в целом, определяется потребное количество оборудования, рабочих и фонд заработной платы.

Вся плановая работа на предприятиях промышленности строительных материалов должна базироваться на технических нормах.

Нормы времени и нормы выработки, которыми пользуются при разработке планов по труду, должны устанавливаться только путем технического нормирования.

Задача технического нормирования на предприятиях промстройматериалов заключается в том, чтобы устанавливать такие нормы времени или нормы выработки, которые будут служить основой для составления планов работы, обеспечивающих быстрое увеличение производства строительных материалов дешевых по стоимости, хороших по качеству.

9. ОРГАНИЗАЦИЯ ПЕРЕСМОТРА НОРМ ВЫРАБОТКИ

Постановлением Правительства право пересмотра норм выработки предоставлено администрации предприятия, которая по согласованию с фабрично-заводским комитетом профсоюза может устанавливать номенклатуру норм выработки, подлежащих пересмотру, размеры их повышения и сроки замены.

К участию в пересмотре норм выработки должны быть привлечены представители рабочих и инженерно-технического персонала.

Нормы должны пересматриваться в наиболее благоприятный период как с экономической, так и с точки зрения всей

производственно-технической обстановки на предприятии.

Постановлением Правительства установлен твердый порядок пересмотра норм выработки, согласно которому на предприятиях одновременно с техпромфинпланами разрабатывается календарный план пересмотра и замены действующих норм выработки /см.приложение/.

Календарный план составляется на основе плана организационных, технических и хозяйственных мероприятий и увязывается с заданием по повышению производительности труда.

УТВЕРЖДАЮ
Директор завода

Согласовано
Председатель ФЗМК

/подпись/
" " _____ 196__ г.

Календарный план
пересмотра и замены действующих норм выработки в 1961 году

№ пп	Основание для замены действующих норм вы- работки /содержание мероприятия/	Наименование операции	Норма време- ни в ч		Эконо- мия на одно изделие в н/ч	Срок внед- рения меро- прия- тия	Выпуск изделий со дня внедре- ния до конца года	Экономия на выпус- ке изде- лий в н/ч	Ответств. за внед- рение ме- роприятий
			до за- мены	после замены					
/примерно/									
1.	Установка механизирован- ного счетчика для изме- рения длины рулонов толя	Измерение толя	2	1	1	I/УП	4000	4000	Нач. толе- вого цеха
2	Замена временных норм	Погрузка кирпича	12	10	2	I/Ш	8000	16000	Нач. транспорт- ного цеха
3	Замена ошибочных норм	Токарные работы	5	3	2	I/УШ	700	1400	Нач. ремонтно- механич. цеха
							21400		

" " _____ 196__ г.

Начальник ОТЗ завода

/подпись/

Для определения величины трудоемкости, необходимой для составления заводского плана пересмотра норм времени, нужно прежде всего задание по росту производительности труда перевести с ценностного измерения в нормо-часы.

Для этого объем валовой продукции предприятия на планируемый год исчисляется в нормо-часах. Так же исчисляется выпуск валовой продукции текущего года.

После получения этих данных выводится задание по росту производительности труда по трудоемкости:

$$\frac{T_I}{T_0} \cdot 100 - 100 = A, \quad \text{где}$$

T_I - трудоемкость заводского плана в нормо-часах в 1961 г.;

T_0 - трудоемкость работ, выполненных в 1960 г.;

A - процент роста производительности труда в 1961 г.

Влияние на рост производительности труда уменьшения удельного веса вспомогательных рабочих и работников административно-управленческого аппарата в связи с увеличением объема выпуска продукции определяется следующим образом:

$$\Pi = \frac{P + 100}{Y_0 / \Pi + \frac{P}{100} / + Y_B} \cdot 100 - 100, \quad \text{где}$$

Π - % роста производительности труда в результате уменьшения удельного веса вспомогательных рабочих и работников административно-управленческого аппарата;

P - % роста объема выпуска продукции;

Y_0 - удельный вес основных рабочих в общей численности работающих;

Y_B - удельный вес вспомогательных рабочих и административных работников в общей численности работающих.

Например: при заданном росте объема выпуска продукции на 20% и при соотношении удельного веса основных рабочих, вспомогательных и работников административно-управленче-

ского аппарата, равном 60 : 40, рост производительности труда за счет уменьшения удельного веса вспомогательных рабочих и административных работников составит:

$$П = \frac{20 + 100 / \times 100}{60 / 1 + \frac{20}{100} / + 40} - 100 = 7,1\%$$

Допустим, что задание предприятию по росту производительности труда установлено в 14,5%. В таком случае после вычета фактора роста производительности за счет относительного изменения указанной выше категории работников рост производительности труда за счет мероприятий по снижению трудоемкости должен равняться:

$$14,5 - 7,1 = 7,4\%$$

Принимается во внимание, что рационализаторы и изобретатели ежегодно обеспечивают в среднем 2% роста производительности труда.

Таким образом, на долю организационно-технических и хозяйственных мероприятий остается 5,4% роста производительности труда /7,4 - 2,0 = 5,4%/; затем устанавливается количество нормо-часов, которые следует заложить в оргтехплан и соответственно отразить в календарном плане пересмотра норм выработки.

Этот расчет производится по формуле:

$$С = \frac{П_2 \times В \times 100}{/П_2 + 100/ У_0}, \quad \text{где}$$

- С - количество нормо-часов, которое необходимо зачесть за счет выполнения мероприятий оргтехплана и предусмотреть в календарном плане пересмотра норм выработки;
- П₂ - задание процентного роста производительности труда за счет выполнения оргтехмероприятий;
- У₀ - удельный вес основных рабочих в общей численности рабочих завода;

В — план по выпуску валовой продукции, исчисленный в нормо-часах.

Допустим, что на цементном заводе объем выпуска валовой продукции запланирован в размере 250 тыс. нормо-часов, удельный вес основных рабочих составляет 60%.

В этом случае календарный план пересмотра норм выработки должен предусматривать экономию нормо-часов в количестве:

$$C = \frac{5,4 \times 250000 \times 100}{/5,4 + 100/ \cdot 60} = 21400, \text{ или } 8,55\% \text{ общей трудоемкости.}$$

Главным фактором, за счет которого действующие нормы выработки должны заменяться новыми, является внедрение организационно-технических мероприятий.

Как правило, необходимость пересмотра норм в связи с внедрением оргтехмероприятий ни у кого не вызывает сомнения. Иначе дело обстоит с пересмотром так называемых устаревших норм выработки. До сих пор все еще имеются сторонники относить к устаревшим и ошибочным нормам такие, которые выполняются более чем на определенный процент. Указанный "метод" мало чем отличается от практики, применяемой в период массовых единовременных пересмотров норм выработки.

Основной способ выявления устаревших норм — анализ соответствия данной нормы тем условиям, для которых она первоначально была установлена. В ряде случаев причиной появления устаревших норм служит то обстоятельство, что при проведении организационно-технических мероприятий нормы выработки повышаются в меньшей мере, чем следует. Иногда нормы становятся устаревшими вследствие приобретения рабочими соответствующих навыков. Нормы не соответствуют достигнутому уровню производительности труда в результате того, что при установлении норм были допущены ошибки из-за неправильного пользования методами технического нормирования, таблицами нормативов и норм, а также нарушений правил счета.

Каждый раз решение о пересмотре норм должно приниматься только после тщательной проверки на основе методов технического нормирования – хронометража, фотографии рабочего дня, нормировочных расчетов и сравнения уровня пересматриваемых норм с уровнем остальных норм выработки.

Замена действующих норм выработки новыми осуществляется по согласованию с ФЭМК. И если нормы пересматриваются на основе проведенных оргтехмероприятий, а также анализа устаревших норм методами технического нормирования, обсуждение новых норм с рабочими и согласование с ФЭМК не встречают затруднений.

Порядок пересмотра норм обслуживания для повременщиков должен быть такой же, как и для занятых на сдельных работах.

На предприятиях промстройматериалов действует большое количество опытно-статистических норм выработки, которые устарели и не отражают достигнутого уровня производительности труда. Это обстоятельство должно заставить администрацию предприятий обратить самое серьезное внимание на вопросы пересмотра и замены норм выработки; причем проводится эта работа должна не рывками, а систематически, в течение всего года.

10. ОПЛАТА ТРУДА РУКОВОДЯЩИХ И ИНЖЕНЕРНО-ТЕХНИЧЕСКИХ РАБОТНИКОВ

Для руководящих работников, инженеров и техников установлены индивидуальные помесячные должностные оклады заработной платы.

Планирование должностных окладов инженерно-технических работников осуществляется в централизованном порядке по тем же принципам, по которым планируются тарифные ставки рабочих.

Правительство в зависимости от значения той или иной отрасли народного хозяйства, условий труда и т.д. устанавли-

ливают для руководящих и инженерно-технических работников дифференцированные оклады.

В промышленности строительных материалов установлены следующие должностные оклады.

Таблица 19 приложения № 2
к постановлению ЦК КПСС, Совета
Министров СССР и ВЦСПС
от 19 сентября 1959 г. № 1120

Должностные оклады
руководящих и инженерно-технических работников предприятий
по производству строительных материалов

Наименование должностей	Месячные должностные оклады по группам предприятий, цехов и участков /в рублях/				
	I	II	III	IV	V
Директор	200-220	170-200	140-170	120-140	100-130
Главный инженер.	180-200	160-180	130-160	-	-
Главный механик, главный энергетик, главный теплотехник, начальник про- изводственно-технического отдела	150-170	130-150	110-130	-	-
Начальник производства	-	-	-	110-130	100-110
Начальники отделов: планового, тру- да и заработной платы, снабжения, снабжения, капитального строительства, начальник конструкторского бюро.	120-140	100-120	90-110	-	-
Главный бухгалтер /старший бухгал- тер на правах главного бухгалтера/	120-140	100-120	90-110	90-105	90-105
Начальники остальных отделов, на- чальник штаба МПВО	90-110	80-100	-	-	-
Начальники: отдела технического контроля, заводской лаборатории	110-130	100-120	90-110	-	-
Старшие инженеры всех специаль- ностей, старший экономист	100-120	100-120	-	-	-

Продолжение

Наименование должностей	Месячные должностные оклады по группам предприятий, цехов и участков /в рублях/				
	I	II	III	IV	V
Инженеры всех специальностей, экономист, нормировщик, начальник цеховой лаборатории	90-110	90-110	80-100	80-100	80-100
Техники всех специальностей	70-80	70-80	70-80	70-80	70-80
Начальники основных производственных цехов:					
I группы	140-160	140-160	-	-	-
II группы	120-140	120-140	120-140	-	-
III группы	100-120	100-120	100-120	-	-
Начальники остальных цехов, механики основных производственных цехов:					
I группы	110-130	110-130	110-130	-	-
II группы	100-120	100-120	100-120	-	-
III группы	90-110	90-110	90-110	-	-
Мастер, контрольный мастер участка /цеха/:					
I группы	95-110	95-110	95-110	95-110	-
II группы	85-100	85-100	85-100	85-100	-
III группы	80-90	80-90	80-90	80-90	80-90

Примечания: I. Должностные оклады заместителям устанавливаются на 15-20% ниже должностных окладов соответствующих руководителей.

2. Должностные оклады инженерно-техническим работникам, занятым в цехах с вредными условиями труда, а также мастерам и старшим мастерам, занятым на участках с вредными условиями труда, повышаются на 10%.

Как видим, для того чтобы администрация имела возможность учесть при оплате труда деловые качества отдельных работников, а также для повышения у этих работников стимула к улучшению своей деятельности, дальнейшему совершенствованию квалификации каждая должность предусматривает минимальные и максимальные оклады.

Устанавливать должностные оклады ниже минимального или выше максимального администрация не имеет права.

Значительную роль в материальном поощрении личной инициативы руководящих и инженерно-технических работников играет премиальная система. При ее применении инженерно-технические работники получают сверх своего основного оклада определенную премию в зависимости от достигнутых ими количественных и качественных результатов.

Руководящие и инженерно-технические работники заводов промышленной продукции премируются за выполнение и перевыполнение плана снижения себестоимости при условии выполнения плана по производству продукции в заданной номенклатуре, плана по производительности труда, а также заданий по поставкам продукции предприятиям других экономических районов, по кооперированным поставкам и поставкам для общесоюзных нужд.

В случае невыполнения плана по внедрению и освоению новой техники, новой технологии и по выпуску новых видов продукции руководящим, а также инженерно-техническим работникам, которые непосредственно отвечают за внедрение и освоение новой техники, новой технологии и выпуск новых видов продукции, премии не выплачиваются.

Премии руководящим и инженерно-техническим работникам управлений предприятий выплачиваются по результатам работы за квартал, работникам цехов — по результатам работы за месяц.

Работники управлений предприятий, а также основных производственных цехов премируются по показателям работы предприятия или цеха, а тех цехов, где отсутствуют показа-

тели по себестоимости продукции, по показателям экономии за счет заработной платы, сырья и материалов.

Работники вспомогательных цехов премируются по показателям работы предприятия в целом или по показателям работы обслуживаемого ими основного цеха при условии выполнения плана по производству продукции в заданной номенклатуре и плана по росту производительности труда.

Инженерно-технические работники отделов капитального строительства /кроме линейного персонала/ премируются по показателям работы предприятия в целом при условии выполнения плановых заданий по снижению себестоимости строительно-монтажных и ремонтно-строительных работ и вводу объектов строительства в эксплуатацию в срок или досрочно.

Премии всем руководящим и инженерно-техническим работникам начисляются к окладу в одинаковом размере, независимо от занимаемой должности, причем для промышленности строительных материалов установлено, что сумма премии, выплачиваемая одному работнику, в том числе и из средств фонда предприятия /кроме премий по социалистическому соревнованию/, не должна превышать 0,4 месячного должностного оклада.

Премии за выполнение плана снижения себестоимости в соответствии с перечнем должностей, установленных в типовых положениях, выплачиваются только тем руководящим и инженерно-техническим работникам, которые оказывают непосредственное влияние на эти показатели.

Всем остальным инженерно-техническим работникам, не включенным в этот перечень, а также служащим, активно содействующим выполнению и перевыполнению плановых заданий, премии могут выплачиваться по решению руководителей предприятий и профсоюзной организации в разовом порядке не более одного раза в квартал и в пределах 0,5 их месячного оклада. При этом общая сумма средств, расходуемых на премирование указанных работников, не должна превышать 10% от фонда их должностных окладов за соответствующий период.

Премирование руководящих и инженерно-технических работников производится за счет и в пределах фонда заработной платы, скорректированного на процент перевыполнения плана производства, при отсутствии перерасхода фонда заработной платы.

Премии утверждаются на основании данных бухгалтерской отчетности. Директор завода за производственные упущения имеет право полностью или частично лишать работников премии.

Лишение премии каждый раз должно оформляться соответствующим приказом по предприятию с указанием причин.

II. ОРГАНИЗАЦИЯ РАБОТЫ НОРМИРОВОЧНОГО АППАРАТА НА ПРЕДПРИЯТИИ

На предприятиях стройматериалов для разработки и внедрения технически обоснованных норм выработки необходимо приложить немало усилий.

Успех этого в значительной мере зависит от правильного использования нормировочного аппарата предприятий.

Проверка показала, что на ряде предприятий про стройматериалов нормировщики выполняют обязанности, не соответствующие их назначению, заняты оформлением отпусков, выпиской нарядов, подсчетами доплат по сдельно- и повременно-премиальным системам и др. Значительное время они затрачивают на таксировку нарядов по окончании работ. На расчеты технически обоснованных норм выработки, как правило, у них остается лишь 5-10% рабочего времени.

Так же обстоит дело с проведением хронометража и фотохронометражных наблюдений.

Загрузка нормировщиков выполнением указанных выше функций сложилась в период, когда низкий удельный вес тарифа в заработной плате рабочих по существу затруднял внедрение технически обоснованных норм выработки.

В настоящее время, когда осуществлено упорядочение заработной платы и удельный вес тарифа в промышленности промстройматериалов у сдельщиков равен 77%, а у повременщиков - 83,6%, такое положение не может быть дальше терпимо.

Основной причиной этого явно ненормального положения с загруженностью нормировщиков является недооценка роли нормирования труда на предприятиях, а также в ряде случаев низкая квалификация работников по труду и заработной плате.

Учитывая ответственные задачи, которые стоят перед нормировочным аппаратом, нужно освободить нормировщиков от не отвечающих их назначению функций, таких, как выписка, расценка, сверка нарядов и их заполнение по окончании работы, подсчета премиальных доплат, организация технической учебы и др., с тем чтобы они основную часть своего рабочего времени затрачивали на улучшение дела технического нормирования.

Устранение имеющихся недостатков в работе нормировочного аппарата - первостепенная задача руководителей предприятий. От этого во многом зависит успешное решение задачи дальнейшего улучшения организации нормирования труда и заработной платы в промышленности промстройматериалов.

В повседневной работе по организации нормирования труда и заработной платы на предприятиях часто неправильно применяются постановления Правительства и разъяснения ВЦСПС, регулирующие условия труда и заработной платы.

12. РАЗЪЯСНЕНИЯ ПО ОТДЕЛЬНЫМ АКТАМ О ТРУДЕ И ЗАРАБОТНОЙ ПЛАТЕ

Ниже приводятся разъяснения по отдельным важнейшим актам о труде и заработной плате рабочих и служащих, в применении которых наиболее часто допускаются ошибки.

I. На предприятиях промышленности строительных

материалов нормы выработки делятся на две категории: местные и единые. К местным нормам относятся нормы, разработанные на данном предприятии и утвержденные директором по согласованию с комитетом профсоюза.

К единым нормам относятся нормы выработки и расценки, установленные специальным решением Государственного комитета Совета Министров Союза ССР по вопросам труда и заработной платы. К таким нормам, например, относятся нормы выработки на погрузочно-разгрузочные работы. Эти единые нормы обязательны для применения на всех предприятиях. Лишь в том случае, если местные нормы выше единых норм, следует применять местные нормы.

2. Следует иметь в виду, что разряд, по которому определяется расценка, всегда устанавливается по выполненной работе, а не по имеющейся квалификации или присвоенному рабочему разряду.

3. При бригадной сдельной оплате труда следует помнить, что независимо от фактического состава бригады в тот или другой рабочий день бригадная расценка всегда остается неизменной.

4. Приказ или распоряжение о введении в действие новых норм выработки должен содержать следующее:

а/ наименование рабочей операции, на которую устанавливается норма выработки;

б/ краткое описание содержания операции и разряд тарифной сетки, исходя из которых должна производиться оплата данной работы;

в/ размер сменной нормы выработки в установленных единицах или норму времени на единицу изделия в норма-часах;

г/ расценку на единицу продукции.

5. В случае, если невыполнение норм произошло не по вине работника, последний должен получить не менее $\frac{2}{3}$ своей тарифной ставки.

В том случае, если работник систематически не выполняет нормы выработки в нормальных условиях работы, он может быть уволен или переведен на другую работу.

6. На некоторых предприятиях практикуется компенсирование сверхурочных работ отгулом. Это неправильно, т.к. согласно ст.60 КЗОТ компенсирование сверхурочных работ допускается только в денежной форме из расчета тарифной ставки повременщика соответствующего разряда.

7. Если работник был привлечен к работе в день еженедельного отдыха, ему в течение ближайших двух недель должен быть предоставлен другой день отдыха.

В порядке исключения за работу в еженедельный день отдыха присуждается денежная компенсация, причем только в том случае, когда работник, не использовавший дни отдыха, уволился, а отгул ему до увольнения не был предоставлен. В таких случаях вознаграждение за работу в еженедельный день отдыха выплачивается в двойном размере нормального вознаграждения.

8. Время дежурства в дни еженедельного отдыха /в т.ч. и работникам с ненормированным рабочим днем/ компенсируется в течение ближайших десяти дней отгулом той же продолжительности, что и дежурство.

9. КЗОТ предусматривает следующие виды гарантийных выплат:

- 1) Оплату за время ежегодного отпуска;
 - 2) Оплату за время простоя, происшедшего не по вине работника;
 - 3) Оплату за время исполнения государственных или общественных обязанностей;
 - 4) Оплату за время перерыва на кормление ребенка;
 - 5) Доплату подросткам в возрасте до 18 лет в связи с существующим для их сокращенным рабочим днем.
- 1) Оплата времени отпуска. За время отпуска за

рабочими и служащими сохраняется их средний заработок. Подсчет среднего заработка для оплаты за время отпуска производится следующим образом.

Сначала определяется годовой заработок работника /за двенадцать месяцев, предшествующих месяцу ухода в отпуск/. В годовой заработок работника включаются все виды заработной платы независимо от систематичности их выплаты. В частности, в годовой заработок включаются премии из фонда заработной платы, оплата за сверхурочные работы, оплата за время простоя, оплата за время выполнения государственных или общественных обязанностей, ежемесячные надбавки за выслугу лет и т.д. Кроме того, в средний заработок включаются пособия по временной нетрудоспособности.

Не учитываются при исчислении среднего заработка лишь компенсационные выплаты при командировках и переводах, компенсация за неиспользованный отпуск, выплаты не из фонда заработной платы /например, премии из фонда предприятия/, выплаты за прошлое время до учитываемого 12-месячного срока, выплаты за случайные работы, не входящие в круг обязанностей работника, ежегодное единовременное вознаграждение за выслугу лет, а также выплаты из фонда литературного гонорара и натуральные выдачи, пенсии /хотя бы они выплачивались по месту работы/.

Подсчитанный годовой заработок работника делится на 12, а затем на 25,6 /среднемесячное количество рабочих дней/. Исчисленный таким образом средний дневной заработок работника умножается на количество дней причитающегося работнику отпуска.

Указанный выше способ подсчета среднего заработка соответственно применяется и при исчислении компенсации за неиспользованный отпуск.

2) Простой, происшедший не по вине работника, оплачивается в размере половины тарифной ставки повременной оплаты работников соответствующей квалификации.

На период освоения нового производства /как на новых,

так и на действующих предприятиях/ простой не по вине работника оплачивается из расчета тарифной ставки повременщика соответствующего разряда.

3) Средний заработок сохраняется за рабочими и служащими, избранными для участия в съездах и конференциях /не ниже районного масштаба/, созываемых государственными, партийными, профсоюзными, комсомольскими и кооперативными организациями. Средний заработок сохраняется за этими работниками на все время осуществления ими своих обязанностей, поскольку оно происходит в рабочее время.

Средний заработок сохраняется за рабочими и служащими, вызываемыми в суд в качестве свидетелей, экспертов или народных заседателей.

В тех случаях, когда на народного заседателя из числа рабочих и служащих районным Советом депутатов трудящихся возложено выполнение обязанностей народного судьи ввиду временного отсутствия судьи /болезнь, отпуск и т.п./, за народным заседателем также сохраняется заработная плата по месту работы. Однако, если эта заработная плата ниже заработной платы народного судьи, то разница доплачивается народному заседателю из средств народного суда.

Средний заработок сохраняется также за время явки работника по вызову в военкомат. За рабочими и служащими, призванными для прохождения учебного сбора в рядах Вооруженных Сил СССР, сохраняется за время сбора половина среднего заработка /сверх довольствия, получаемого в воинской части/.

Исчисление среднего заработка во всех перечисленных случаях производится следующим образом.

Работники с твердой повременной оплатой получают за время, подлежащее оплате по среднему заработку, установленную для них повременную заработную плату.

Для определения среднего заработка сдельщика /или работника с повременно-премиальной оплатой труда/ подсчитывается его заработок за три последних календарных месяца,

если надо уплатить средний заработок за двенадцать или более рабочих дней, или за последний календарный месяц, если надо уплатить за меньший срок /например, за два дня участия в судебном заседании в качестве свидетеля/.

При подсчете среднего заработка учитываются основная заработная плата и лишь такое дополнительное вознаграждение, которое носит постоянный характер. Не учитываются все виды единовременного вознаграждения, вознаграждение за сверхурочные работы /если оно не носит систематического характера/, вознаграждение за работу в ежегодные нерабочие дни, пособия по временной нетрудоспособности.

Подсчитанный таким образом заработок делится на фактически проработанное данным работником число рабочих дней за учитываемый период. Полученный средний дневной заработок умножается на число рабочих дней, подлежащих оплате по среднему заработку.

4) Оплата за время перерыва на кормление ребенка производится по среднему заработку.

5) Оплата труда подростков в возрасте до 18 лет за сокращенный рабочий день производится как за полный рабочий день. Подростки в возрасте от 16 до 18 лет, допущенные к сдельным работам, работая шесть часов, получают заработную плату по одинаковым со взрослыми расценкам и сверх того получают доплату за один час — при 7-часовом рабочем дне.

10. Оплата при переводе на другую, нижеоплачиваемую работу. В случае перевода работника на другую постоянную нижеоплачиваемую работу за ним сохраняется его прежний заработок в течение 12 рабочих дней после перевода. Это правило не применяется при переводе по просьбе самого работника, а также при переводе в порядке дисциплинарного взыскания.

О г л а в л е н и е

	<u>стр.</u>
I. Сущность и задачи технического нормирования...	3
2. Структура рабочего времени	5
3. Техническая норма времени и норма выработки...	10
4. Методика и техника фотографии рабочего времени	21
5. Методика и техника хронометража.....	28
6. Тарифная система.....	36
7. Формы заработной платы.....	39
8. Техническое нормирование - основа плана по труду.....	47
9. Организация пересмотра норм выработки.....	48
10. Оплата труда руководящих и инженерно-технических работников.....	54
II. Организация работы нормировочного аппарата на предприятии.....	60
12. Разъяснения по отдельным актам о труде и заработной плате.....	61

Редактор Э.Грачева

Ротап rint БТИ СНХ ЭССР. XI 1961. МВ-09204. 559. 550.

XI

1A-9090