**03.11.2021 Учебная группа 4ТО**

**Преподаватель Кравцова Лариса Васильевна**

**ОП.14 Экономика отрасли**

Лекция №10

**Тема 1.5 Организация технического нормирования**

**ели занятия:**

**- образовательная –** изучение сущности технического нормирования , его задач

**- воспитательная –** воспитание интереса к выбранной специальности;

**- развивающая –** развитие умения анализировать полученную информацию.

**Задачи занятия:** рассмотретьсущность технического нормирования , его задачи

**Мотивация:** полученные знания и умения необходимы для дальнейшего изучения учебной дисциплины МДК 02.01 Организация работы подразделения организации и управления ею и найдут практическое применение при трудоустройстве по специальности.

**Задание студентам:**

1.Записать в тетрадь и выучить конспект лекции.

2. Ответить на контрольные вопросы.

Фотографию конспекта и ответы на контрольные вопросы в текстовом документе в формате Word или в тексте электронного письма прислать на электронный адрес [**kravcova200167@mail.ru**](mailto:kravcova200167@mail.ru) в срок **до 08.00 08.11.2021.**

План

1. Сущность технического нормирования , его задачи.

Литература:

1. В.Я. Горфинкель «Экономика предприятий» - М .: ЮНИТИ - ДАНА, 2000. - c. 129-123;

2. А.П. Анисимов «Экономика, организация, планирование автомобильного транспорта», М .: Транспорт, с.117-121.

**Вопрос 1. Сущность технического нормирования, его задачи.**

Нормирование является инструментом плановой организации труда и осуществления социалистического принципа распределения по труду. Нормирование труда требует постоянного внимания и творческого поиска, тщательного расчета, обязательного учета всех технических, экономических, социальных факторов.

В условиях современного производства нормирование стало важнейшим средством управления трудом и одним из основных элементов, обеспечивающих нормальное функционирование всего хозяйственного механизма.

В зависимости от метода разработки в практике нормирования различают два вида норм — технически обоснованные и опытно-статистические.

Норма технически обоснованная устанавливается с учетом наиболее полного использования оборудования и инструментов, рациональной организации труда, передового опыта, устранения потерь рабочего времени. Технически обоснованные нормы мобилизуют рабочих на выявление и использование резервов производства, стимулируют рост производительности труда, экономное расходование материальных ресурсов, вызывают стремление повышать свою квалификацию. При расчете технически обоснованной нормы отдельно рассчитываются все элементы, входящие в ее состав. Такие нормы прогрессивны; они отвечают интересам и коллектива, и каждого работника.

Норма опытно-статистическая определяется обычно на основе среднеарифметических статистических отчетных данных о затратах времени, а также личного опыта нормировщика. Опытно-статистические нормы затрат труда устанавливаются без должного анализа и предварительного изучения всех составных элементов операции, без всестороннего учета производственных возможностей и резервов. Они отражают вчерашний день предприятия, оказываются, как правило, заниженными и могут обычно легко перевыполняться.

В результате нередко получается, что процент выполнения норм высокий, а план по производительности труда не выполняется. Поэтому их следует заменять технически обоснованными нормами.

В зависимости от характера выполняемой работы к экономической целесообразности устанавливаются нормы времени, нормы выработки и нормы обслуживания.

**Норма времени** — время, установленное на изготовление единицы продукции или на выполнение одной производствен- I \

пой операции. Норма времени определяется в часах, минутах, секундах (к примеру, 5 мин. на одну деталь).

**Норма выработки** — количество продукции или операций, которое должен произвести рабочий в единицу времени. Норма выработки может быть установлена на различные отрезки времени (час, смена, месяц). Она рассчитывается путем деления фонда рабочего времени на норму времени. В нашем примере часовая норма выработки составляет 12 деталей (60мин : 5мин).

Норма обслуживания применяется для нормирования труда вспомогательных рабочих (наладчиков, электромонтеров и т. д.). Для этой категории работников устанавливается, сколько единиц оборудования или какой производственный участок (площадь) должны ими обслуживаться. Например, норма обслуживания наладчика—12 станков, рабочего по уборке производственного помещения — определенное количество квадратных метров площади цеха.

**Основные функции нормирования труда**:

1. установление меры труда для отд. работников и произв. коллектива в целом;
2. определение размеров оплаты труда в соответствии с количеством затраченного труда;
3. оптимизация вариантов технологических процессов, организация производства и труда, обеспечивающих наименьшие затраты труда;
4. обоснование показателей при разработке и планировании текущих и перспективных планов пр-ва;
5. выявление и мобилизация внутрипроизводственных резервов роста производительности труда.

**Задачи нормирования труда**:

1. обеспечение рациональной организации труда с целью увеличения его производительности;
2. изучение передовых методов труда;
3. разработка технически обоснованных норм по труду;
4. рациональная организация оплаты труда.

**Принципы нормирования:**

1. принцип прогрессивности: означает, что при расчёте норм труда необходимо исходить из передовых, научно-технических. и производственных достижений, применяемых на данном производстве;
2. принцип конкретности: означает, что нормы труда д. устанавливаются в соответствии с требованиями к конкретно изготовленной продукции по отношению к конкретной технологии, в соотв. с оборудованием и т.д.;
3. принцип динамичности: означает необходимость изменения норм при изменении характеристик производственного процесса в результате изменения технического, организационного уровня производствава.

**Техническое нормирование** - это совокупность методов установления норм затрат труда с помощью технических расчетов. Эти расчеты учитывают рациональные технологические режимы работы оборудования, а также правильной организации трудового процесса, в состав которого входят затраты рабочего времени. Основная задача ТО Состоит в разработке прогрессивных технически и экономически обоснованных норм времени и норм выработки.

Техническое нормирование на автомобильном транспорте носит комплексный технико-экономический характер и включает:

- систематическое изучение организации производственных процессов, организации труда, структуры нормированных операций и затрат рабочего времени на их выполнение;

- разработку нормативов для установления норм времени и норм выработки;

- определение норм времени и норм выработки для конкретных организационно-технических условий;

- внедрение разработанных норм в производство;

- контроль и анализ выполнения разработанных норм времени и норм выработки, а также разработку мер, способствующих дальнейшему росту производительности труда.

Производственные процессы делятся по своему назначению на основные и вспомогательные.

Основные процессы обеспечивают выполнение главной задачи производства (выпуск продукции). Так на АТП основным процессом службы эксплуатации является перевозка, технической службы - процессы непосредственного воздействия на автомобиль (ТО, ТР).

Выполнению основных процессов способствуют вспомогательные, к числу которых относятся; на АТП - контроль технического состояния автомобиля перед выездом на линию, получение дорожной документации и др., на авторемонтных предприятиях - контроль качества ремонта, обслуживания рабочих мест и др.

Технологическим процессом называется главная часть производственного процесса (основного и вспомогательного), связана непосредственно с перевозкой груза и пассажиров или с изменением формы, размера, внешнего вида, свойств и, пространственного взаиморасположения обрабатываемых деталей.

Технологические из процессы состоят из ряда последовательно чередующихся операций. Под операцией понимается часть технологического процесса, осуществляемого одним или несколькими рабочими на одном рабочем месте над определенным предметом труда. Операцию в технологическом процессе делят на переходы и проходы, а в трудовом - на приемы и движения.

Переход - это часть операции, которая характеризуется неизменностью обрабатываемой поверхности, рабочего инструмента и настройки станка. Операция является непосредственным объектом технического нормирования. Распределение процесса на отдельной операции позволяет наиболее рационально распределять работу между рабочими.

Проходом - называется повторяющаяся часть перехода, ограничена снятием одного слоя с обрабатываемой поверхности (одной или нескольких одновременно обрабатываемых поверхностей).

Прием - это законченное действие рабочего, характеризуется своим частным целевым назначением.

Движением называется часть приема, заключается соприкосновения рабочего к предмету или в перемещении рабочего (с предметом и без него).

Расчленение операции на переходы, проходы, приемы и движения позволяют детально изучить течение операций и действий работника, на основании этого устранить нерациональные движения и приемы, спроектировать наиболее правильный порядок, а также способ выполнения отдельных операций.

**Контрольные вопросы:**

1.Что понимается под техническим нормированием?

2. Как делятся производственные процессы?

3. В чем сущность технического нормирования?

4. Какие процессы относятся к основным?

5. Какие процессы относятся к вспомогательным?

6. Какие процессы называются технологическими?

7. Что такое операция?

8. Что такое движение?

9. Что вы понимаете под проходом?