

**РАЦИОНАЛЬНОЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ТРУДОВЫХ РЕСУРСОВ
ОСНОВА СНИЖЕНИЕ ТРУДОЁМКОСТИ ПРОИЗВОДСТВА
ПРОДУКЦИИ**

Аннотация: В данной статье рассматривается показатель трудоёмкости продукции. Приводится связь трудоёмкости и производительности труда. Сформулированы основные факторы снижения трудоёмкости. Обоснована необходимость постоянного снижения трудоёмкости. Предложены варианты организационно - технических мероприятий, позволяющие снизить трудоёмкость изготовления продукции.

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

Abdulloeva Habiba Ruziboevna
Senior teacher of PITU named after academician M.Osimi
Republic of Tajikistan, Khujand,

**RATIONAL USE OF LABOR RESOURCES BASIS REDUCED
PRODUCT EMPLOYMENT**

Abstract: This article discusses the indicator of the complexity of the product. The relationship between labor intensity and labor productivity is given. Formulated the main factors reducing the complexity. The necessity of constant reduction of labor intensity is grounded. Variants of organizational and technical measures have been proposed that reduce the labor intensity of manufacturing products.

Keywords: *reduction of labor intensity, labor intensity, labor organization, labor productivity, labor costs, personnel, personnel management.*

В настоящее время на промышленных предприятиях отрасли складывается неблагоприятная ситуация которая характеризуется тем, что имеет место несоответствие базовых норм труда существующим организационно техническим условиям, это приводит к нерациональному расходованию финансовых средств. Поэтому на предприятии любой организационно – правовой формы сохраняется потребность в технически обоснованных нормах труда, внедрение которых приводит к снижению издержек производства, повышению прибыли и рентабельности.

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

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

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

- механизация и автоматизация процессов производства;
- разработка или применение новых высокопроизводительных технологий;
- замена или модернизация физически или морально-устаревшего оборудования;

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

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

На ткацком производстве ООО «Нассочи Хучанд» с целью снижения трудоёмкости продукции ткацкого производства используют различные резервы, связанные как с обновлением основных производственных фондов, внедрением новых технологий, автоматизацией труда, так и резервы, связанные трудовыми ресурсами.

На ткацком производстве, где применяется труд сдельщиков, в 2017 г. действовало 48 ткацких станков на изготовление продукции, из которых на 42 станков было пересмотрено и введено вновь. В результате только на обновлении и пересмотре норм времени снижение трудоёмкости составило около 2% .

Такая работа проводится каждый год: ежемесячно анализируется выполнение норм по участку, бригаде или отдельными работниками и таким образом выявляются нормы, которые морально устарели либо

ошибочно установлены. Ошибочно установленные нормы пересматриваются сразу по мере их выявления (как правило, среди вновь введённых норм), морально устаревшие – в сроки, предусмотренные календарным планом пересмотра норм. Моральное устаревание норм связано как с модернизацией оборудования, так и с повышением квалификации персонала.

Повысить нормы обслуживания оборудования позволило изменение схемы организации рабочих мест на отдельных участках цехов, когда расстановку персонала по рабочим местам начали производить не вдоль ряда машин, а между рядами (см. рисунок 1).

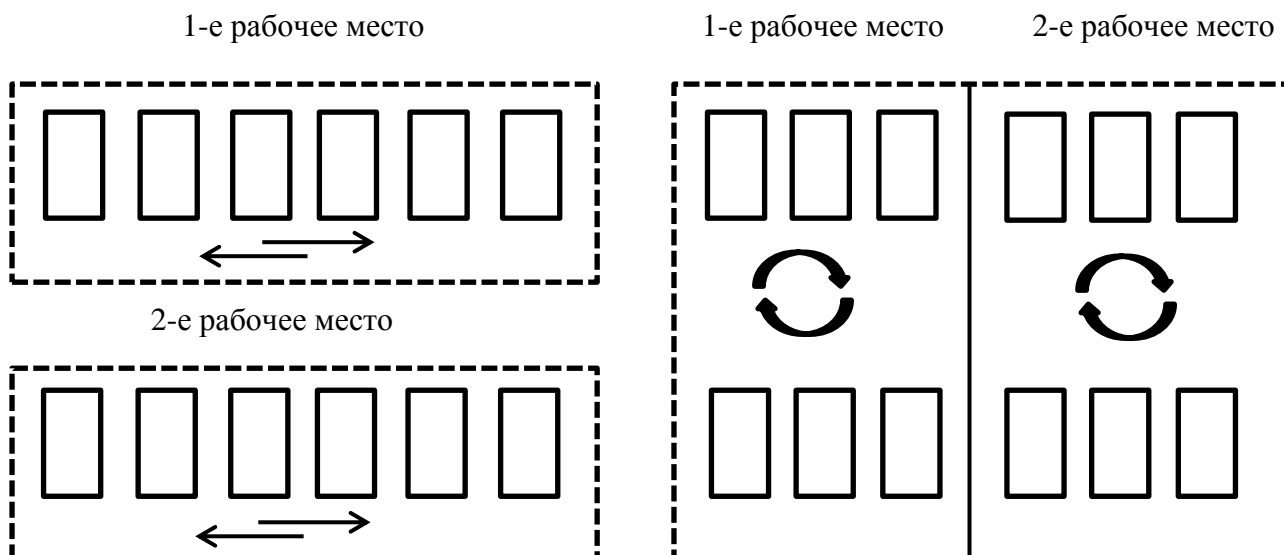


Рис 1. Рабочие места и схема движения персонала при обслуживании ткацкого оборудования до и после изменения

Такая схема рабочего места позволила изменить норму обслуживания, например, на участке тонкого волочения, с 6 до 8 ткацких станков. Кроме того, рабочее место стало более «компактным», что позволяет рабочему контролировать работу оборудования с меньшим числом переходов и, как дополнительный результат, уменьшилось число браков. Следует

отметить, что применить такую схему позволило несколько факторов: применение на участке однотипного оборудования; компактное расположение станков на участках; относительно постоянная номенклатура изготавливаемых тканей, позволяющая планировать заправку оборудования с небольшими затруднениями.

Снизить затраты рабочего времени, связанные с простоем оборудования по причине несвоевременной доставки ткацких навоев позволило «разведение» на 30 мин начала рабочей смены между транспортировщиками, доставляющих полуфабрикатов с предыдущего передела, и рабочими-сдельщиками. К моменту, когда сдельщики приступают к работе на оборудовании, у транспортировщиков уже закончилось подготовительное время, они получили задание на смену и уже заняты доставкой следующей партией полуфабрикатов.

Снизить простой оборудования позволяет материальная заинтересованность вспомогательного персонала участков. Для транспортировщиков технологических участков, наладчиков оборудования введено дополнительное материальное стимулирование за результаты работы обслуживаемого участка. В зависимости от процента выполнения норм выработки по участку им выплачивается премия («косвенная сдельная оплата труда»), размер которой может достигать 35% от установленного должностного оклада за фактически отработанное время. Важное условие такой выплаты – выполнение участком доведённого планового задания в натуральном выражении. Естественно, одни рабочие становятся заинтересованными в скорейшей доставке заготовки, другие – в сокращении времени при переналадке оборудования и его скорого запуска на производство продукции.

Это не единственный пример, когда, применяя материальное стимулирование, можно снизить затраты времени на производство

продукции. Так, на подготовительных участках транспортировщикам установлена доплата за сбор пустых навоев на участках и доставку их на другие участки. За дополнительную плату транспортировщики сами собирают навои и отвозят его на подготовительный участок.

Таким образом, в современной жёсткой конкуренции каждое предприятие должно соблюдать режим экономии всех видов затрат. Снижение трудоёмкости продукции при прочих равных условиях снижает её себестоимость, тем самым, создавая предпосылки для более успешной работы организации.

Снижение трудоёмкости продукции имеет особое значение для роста производительности труда. Эта категория резервов не имеет границ, как не имеет границ научно-технический прогресс и совершенствование организации труда и производства. В ходе производственного процесса снижение трудоёмкости должны осуществлять как сами работники, так и функциональные службы и производственные подразделения предприятия, в задачу которых входит создание нормального хода производственного процесса. В конечном счёте, снижение трудоёмкости продукции на предприятии ведёт к росту благосостояния каждого члена коллектива.

Список использованной литературы:

1. Башметов, В.С. Технологическое оборудование для ткацкого производства: пособие / В.С. Башметов [и др.]. – Витебск: УО «ВГТУ», 2009. – 145 с.

2. Герасименко, И.И. Разработка рекомендаций по снижению трудоёмкости конструкторских работ при проектировании женских брюк / И.И. Герасименко, Л.П. Шершнева // Новое в технике и технологии текстильной и лёгкой промышленности: материалы докладов

международной научно-технической конференции, Витебск, 27-28 ноября 2013 г. / УО "ВГТУ". - Витебск, 2013. - С. 183-186.

3. Назарова М.В., Романова В.Ю. Теория процессов подготовки нитей к ткачеству. Часть II.: Учебное пособие / Волгоград, 2006. - 68с.

4. Назарова М.В., Бойко С.Ю., Завьялов А.А. АВТОМАТИЗИРОВАННЫЙ РАСЧЕТ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРОГРАММЫ ТКАЦКОГО ПРОИЗВОДСТВА В СРЕДЕ MATHCAD // Современные наукоёмкие технологии. – 2013. – № 11. – С. 113-115; URL: <http://top-technologies.ru/ru/article/view?id=33531> (дата обращения: 30.01.2019).

5. Оников, Э.А. Совершенствование ткацкого производства с использованием зарубежного опыта / Э.А. Оников // Текстильная промышленность. – 2011. – № 3. – С. 38-42.

© Абдуллоева Х.Р., 2019