



Процесс переосмысления основных экономических понятий как необходимая предпосылка экономической реформы не может не затронуть комплекса проблем нормирования труда. В отношении к этим проблемам выявились две достаточно определенные позиции. С одной стороны, весьма распространенными становятся представления о том, что нормы, тарифы, оклады, доплаты и т. д. – это атрибуты отживающей бюрократической системы, которые должны исчезнуть вместе с ней. С другой стороны, значительная часть специалистов убеждена, что без нормирования труда и элементов тарифной системы эффективное управление общественным производством и распределением материальных благ невозможно.

С тех пор как затраты на труд превратились в значительную часть общих расходов, многие фирмы поняли, как важно обеспечить максимально эффективное использование трудовых ресурсов. В то же время способность фирмы выполнить эту задачу зависит от того, насколько точно будут рассчитаны и контролируемы затраты на труд.

Взаимосвязь между качеством норм и эффективностью производства достаточно хорошо объясняет заинтересованность собственников капиталистических предприятий в поддержании высокого качества норм и отсутствие такой заинтересованности у администрации отечественных предприятий.

Сегодня уже ушло в прошлое большинство элементов «общегосударственной системы нормирования труда»: отчетность по «охвату» нормированием, обязанность применения межотраслевых нормативов времени и т.д. Однако роль норм как основы организации производства и повышения эффективности использования живого труда с расширением рыночных отношений будет возрастать.

В условиях рыночных отношений будет восстановлено естественное отношение к нормированию как инструменту повышения эффективности, элементу плановых расчетов и организации оплаты труда. Предприятия будут использовать только те нормативы и методики, которые им действительно необходимы в конкретных производственных условиях. В целом все это означает, что перестройка в нормировании, как и в других сферах, выразится, прежде всего, в возврате к здравому смыслу.

1. Сущность и организация нормирования труда

Функции нормирования труда и виды норм труда

Под нормированием труда понимается установление меры затрат труда в виде норм труда на изготовление определенных операций (единиц продукции) или выполнение определенного объема работ в наиболее рациональных организационно-технических условиях.

Нормирование труда – многоаспектная деятельность. Она включает в себя:

- Изучение передовых методов труда.
- Анализ производственного процесса, разделение его на элементы.
- Проектирование состава, регламента и последовательности выполнения технологического и трудового процесса.
- Научное обоснование возможных вариантов нормируемой работы.
- Определение величины норм труда, расчет норм и их внедрение.
- Выбор оптимального варианта технологии, приемов и методов труда, систем обслуживания рабочих мест, режимов труда и отдыха.

Основными функциями нормирования труда являются:

- установление меры труда для отдельных работников и производственных коллективов в целом;
- определение размеров вознаграждения (оплаты) в соответствии с количеством затраченного труда;
- оптимизация вариантов технологических процессов, организации производства и труда, обеспечивающих наименьшие затраты труда;
- обоснование показателей при разработке текущих и перспективных планов производства (производственной программы, мощности, численности рабочих, фонда заработной платы, себестоимости, производительности труда и т.д.);
- выявление внутривыпускных резервов роста производительности труда;
- оценка экономической эффективности новой техники, конструкторских, технологических и организационных решений рационализации производства.

В советский период система нормирования труда была организована на научной основе. Для всей страны существовала единая система нормирования и тарификации труда, которая, к сожалению, в постсоветский период оказалась разрушенной. Более того, в условиях перехода к рынку появились взгляды об

отсутствии потребности в нормировании труда, хотя и нормирование, и тарификацию труда следует осуществлять в интересах работников профессионально, в специализированных центрах. Они разрабатывают по определенным критериям единые методики, рекомендуемые для предприятий любых форм собственности.

Нормы труда подразделяются на:

- нормы времени;
- нормы выработки;
- нормы обслуживания;
- нормы управляемости;
- нормы численности работников.

Норма времени – это величина затрат рабочего времени, установленная для выполнения работ и их отдельных элементов одним работником или группой работников определенной классификации при данных организационно-технических условиях.

Нормы времени устанавливаются в **человеко-минутах, человеко-часах или человеко-днях**. Они включают нормы подготовительного и заключительного времени, нормы основного и вспомогательного времени, нормы времени на организационно-техническое обслуживание оборудования и других производственных объектов, перерывы, обусловленные технологией и организацией производства, на отдых и личные надобности.

Суммирование норм времени по отдельным операциям дает комплексную норму времени, характеризующую совокупные затраты времени на выполнение полезного объема работ в предусмотренные сроки.

При нормировании ручных и машинно-ручных работ в основу норм закладываются нормативы времени, т.е. его регламентируемые затраты на выполнение отдельных производственных операций, установленные для нормальных условий, с учетом применения передовых приемов и методов труда, современного оборудования, труда исполнителей соответствующей квалификации.

Большинство норм времени устанавливается для рабочих, деятельности которых обусловлена особенностями работы оборудования и характером организации технологических процессов (массовым, поточным, крупносерийным, единичным). Они могут относиться и к служащим, чья работа не содержит творческих функций,

выполнение которой поддается нормированию.

Норма выработки – это объем работы в натуральных единицах (штуках, метрах и т.д.), который должен быть выполнен за единицу рабочего времени (смену, месяц и т.п.) одним работником или группой работников определенной квалификации. Ее разрабатывают по отношению к продукции, подлежащей количественному учету и контролю при систематичности выполнения соответствующих работ. Отношение фактического времени выполнения норм выработки к плановому характеризует степень интенсивности труда.

Между нормой времени ($H_{вр}$) и нормой выработки (H_v) существует обратная зависимость:

$$H_v = 1 / H_{вр}$$

Но процент увеличения нормы выработки не равен проценту уменьшения нормы времени.

Норма обслуживания – это установленный объем работы по обслуживанию определенного количества объектов в течение того или иного времени в данных организационно-технических условиях, в том числе и при многостаночной работе.

Норма численности работников – число работников соответствующего профессионально-квалификационного состава, необходимое для выполнения определенных производственных и управленческих функций или объемов работ. С помощью таких норм рассчитываются число работников, требующихся для обслуживания оборудования, рабочих мест, затраты труда по профессиям, специальностям, группам работ.

Разновидностью норм численности является **норма управляемости**, рассчитываемая для руководящих работников и представляющая собой оптимальное с точки зрения эффективного управления число работников, приходящееся на одного конкретного руководителя. Для высших уровней управления она составляет 3-5 человек, для средних 8-10, для низовых 12-15 человек. Нормы могут устанавливаться на неопределенный срок – до пересмотра или временно. Нормы управляемости определяются по формуле:

$$1/H_n^m = 1/H_1 * 1/H_2 * * 1/H_n, \text{ где}$$

H_n^m – норма управляемости m -ой степени управления для n -го руководителя.

$1/N_n^m$ – норма управляемости, приходящаяся на одного конкретного руководителя.

$N_{1, 2 \dots n}$ – норма управляемости первого, второго, ... n-го руководителя по ступеням управления.

Нормы труда по степени их обоснования подразделяются на:

- научно-обоснованные (технически обоснованные);
- хронометражные;
- опытно-статические.

Научно-обоснованные (технически обоснованные) нормы времени и нормы выработки устанавливаются, как правило, аналитическим методом. *Аналитический метод* нормирования труда характеризуется:

- расчленением нормируемой работы (операции) на составляющие ее технологические элементы, комплексы трудовых приемов, трудовые приемы и отдельные трудовые движения и действия (трудовые элементы);
- изучением производственных возможностей оборудования в цехах, более производительного его использования, анализом целесообразности применяемых форм и методов организации труда и оснастки рабочего места;
- разработкой рациональных режимов работы, состава и последовательности выполняемых трудовых элементов;
- использование нормативов машинного времени, нормативов режима работы оборудования (при использовании нормативов метод установления норм называется аналитически-расчетным).

Хронометражные нормы обосновываются непосредственным наблюдением при выполнении нормируемых операций и работ. Фактически хронометражная норма, как правило, является уточненной опытно-статистической или технически обоснованной. При этом, метод установления норм называется *аналитически-исследовательским*.

Опытно-статистические нормы устанавливаются на основе опыта нормировщика и статистических данных о выполнении аналогичных работ за период, предшествующий установлению норм. Метод установления опытно-статистических норм получил название *суммарного*.

Все разновидности норм труда, применяемые на производстве, являются модификациями норм времени, так как каждая из них в конечном итоге

регламентирует рабочее время, необходимое для выполнения той или иной работы.

Под рабочим временем понимается время, в течение которого выполняется или должна выполняться порученная человеку работа. Время, затрачиваемое на выполнение этой работы в течение суток, называется рабочим днем.

Совокупность рабочего времени за определенный период называется **фондом времени** (дневной, недельный, месячный, годовой фонд). Из расчета имеющегося фонда времени планируются производство.

Рабочее время является наиболее важным ресурсом общества, так как потери его невозместимы. Время нельзя накапливать впрок. Его нельзя ни ускорить, ни уплотнить, ни остановить. Оно идет непрерывно. И когда мы говорим об экономии времени, то имеется в виду сокращение его затрат на выполнение той или иной работы на единицу выпускаемой продукции. Суть повышения производительности труда и заключается в том, что на большее количество выпускаемой продукции затрачивается меньше времени.

Рабочее время классифицируется в зависимости от его затрат. Затраты времени бывают такие, которые нужно увеличивать в общем фонде рабочего времени (например, время основной работы) и такие, которые нужно максимально сокращать (например, время потерь).

С целью нормирования труда изучаются затраты рабочего времени и выявляются его потери. Под потерями рабочего времени понимаются целодневные простои (прогулы), внутрисменные простои и непроизводительные затраты.

В соответствии с классификацией затрат рабочего времени в состав научно-обоснованной (технически обоснованной) нормы времени ($H_{вр}$) включаются пять основных элементов:

1. Подготовительно-заключительное время – $T_{пз}$
2. Основное (технологическое) время – T_o
3. Вспомогательное (технологическое) время – T_v
4. Время обслуживания рабочего места – $T_{об}$
5. Время регламентированных перерывов на отдых и личные надобности – $T_{отл}$

$$H_{вр} = T_{пз} + T_o + T_v + T_{об} + T_{отл}$$

Сумма основного и вспомогательного времени составляет оперативное время ($T_{оп}$)

$$T_{оп} = T_o + T_v$$

Норма времени подразделяется на норму штучного времени ($T_{шт}$) и норму подготовительно-заключительного времени

$$T_{шт} = T_{оп} + T_{об} + T_{отл}$$

При нормировании ручных работ время обслуживания рабочего места ($T_{об}$) и время перерывов на отдых и личные потребности ($T_{отл}$) можно суммировать и представлять в процентах от оперативного времени. Если эту величину обозначить через K , то норма штучного времени примет вид:

$$T_{шт.ручн.} = T_{оп} + [(T_{оп} * K)/100]$$

2. Методы изучения затрат рабочего времени

С целью эффективной организации производства и нормирования труда постоянно анализируются степень, и направления использования рабочего времени. При этом выбираются такие методы, которые бы обеспечивали минимальную трудоемкость и необходимую точность результатов. Имеются два таких метода: *метод непосредственных замеров (МНЗ)* и *метод моментных наблюдений (ММН)*.

Метод непосредственных замеров реализуется через такие его виды, как фотография рабочего времени, хронометраж и киносъёмка. Проведение каждого наблюдения состоит из следующих этапов:

- подготовка к наблюдению;
- проведение собственно наблюдения;
- обработка данных наблюдения;
- анализ результатов и проектирования более рациональных процессов.

Фотографией рабочего времени (ФРВ) называется такой вид наблюдения, при проведении которого изучаются все затраты времени в течение всей рабочей смены или ее части. Фотография рабочего времени может быть индивидуальной и групповой и производится с целью получения исходных данных для совершенствования организации труда путем устранения потерь и сокращения непроизводительных затрат времени, установления нормативов подготовительно-заключительного времени, времени обслуживания рабочего места и времени на отдых и личные надобности, совершенствование организации производства путем

согласования работы смежных участков, установления норм обслуживания оборудования, выявления причин невыполнения норм выработки (времени) отдельными рабочими.

Фиксирование и обработка данных фотографии рабочего времени производится на специальных бланках.

Групповая фотография рабочего времени – это вид наблюдения, при котором одним наблюдателем изучается работа нескольких рабочих, которые могут быть либо объединены в бригаду (бригадная фотография), либо совсем не связаны между собой процессом производства.

При проведении фотографии рабочего времени наблюдение и фиксация его результатов ведется непрерывно и, как правило, по текущему времени, т.е. в наблюдательном листе отмечается время начала и окончания выполнения элементов работы. Началом каждого элемента работы считают момент окончания выполнения предшествующего элемента.

Обработка результатов наблюдений начинается с вычисления продолжительности времени по каждому элементу, затем производится группировка и суммирование одноименных затрат рабочего времени.

Дальнейшая обработка результатов фотографии состоит в объединении отдельных элементов работы в группы, соответствующие установленной классификации затрат времени.

Данный этап обработки называется составлением сводки одноименных затрат. На основе сводки одноименных затрат составляется фактический баланс рабочего времени.

На основе имеющихся прогрессивных нормативов, результатов ранее проводившихся фотографий рабочего времени передовых рабочих, путем вычитания простоев, непроизводительных затрат составляется нормативный (проектируемый) баланс рабочего времени. Путем сопоставления фактического и нормативного баланса выявляются резервы рабочего времени.

По данным фактического баланса рабочего времени анализируется рациональность использования рабочего времени.

Завершающим этапом фотографии рабочего времени является проектирование более рациональных трудовых процессов, разработка организационно-технических

мероприятий по устранению потерь рабочего времени и его непроизводительных затрат.

Хронометражем называется такой вид наблюдения, при котором изучаются циклически повторяющиеся элементы оперативной, а также отдельные элементы подготовительно-заключительной работы или работы по обслуживанию рабочего места. Хронометраж производится с помощью секундомера.

К проведению хронометража наблюдатель должен приступить только после того, как он убедился, что изучаемая работа выполняется в условиях, свойственных данному рабочему месту, и период вработываемости рабочего окончился.

Хронометражное наблюдение рекомендуется проводить в течение рабочего дня дважды – первый раз спустя 30-60 мин. После начала работы и второй – за 1,5 - 2ч. до окончания рабочего дня. При этом число замеров, проводимых каждый раз, должно равняться половине числа замеров, рекомендованных в таблице.

Число замеров при хронометраже можно определить по таблице 1.

Таблица 1

Объем наблюдений при хронометраже

Тип производства	Число замеров			
	Длительность элемента, работы, сек.	Машинная работа	Машинно-ручная работа	Ручная работа
Массовое	до 10	12	19	45
	свыше 10	6	12	19
Крупносерийное	до 10	7	11	25
	свыше 10	4	10	13

Точность замеров времени при проведении хронометражных наблюдений зависит от длительности элементов (приемов) изучаемой операции или их комплексов. При длительности элементов операции до 10 сек. затраты времени следует фиксировать с точностью до 0,1 сек.; при длительности элементов операции 10 сек. допускается точность до 0,5 сек. Изучение и определение длительности отдельных элементов операции может проводиться двумя способами:

непрерывным и выборочным.

Непрерывным способом хронометража (по текущему времени) называется такой способ проведения наблюдения, при котором производятся изучение и замеры длительности всех элементов операции непрерывно – от момента начала и до момента окончания каждой операции.

Хронометраж по текущему времени применяется при изучении операций, элементы которых имеют продолжительность 10 сек. и более. Этот способ проведения хронометражных наблюдений используется также в тех случаях, когда изучаемая операция состоит из большого числа элементов и только отдельные из них имеют длительность менее 10 сек.

Для уточнения величины продолжительности элементов операции помимо хронометража по текущему времени проводится **выборочный хронометраж**, при котором изучаются и проводятся замеры продолжительности только отдельных элементов операции.

При проведении хронометража помимо изучения приемов, методов выполнения элементов операции и замеров их длительности наблюдатель обязан отмечать случаи отклонения от установленных параметров работы оборудования, организации работы, а также отмечать замеры, при проведении которых имело место влияние случайных причин на нормальное течение трудового процесса или по вине наблюдателя были допущены ошибки, так называемые дефектные замеры. Определив продолжительность выполнения отдельных элементов по каждой операции, необходимо исключить дефектные замеры, которые отмечены наблюдателем.

После исключения дефектных замеров из длительности выполнения элементов операции составляется хронометражный ряд, который должен быть построен так,

чтобы длительность выполнения элементов операции располагалась в порядке их возрастания. Затем устанавливается число повторений замеров одинаковой длительности. Полученные данные сводятся в таблицу.

При оценке хронометражного ряда большое значение имеет степень его устойчивости, которая характеризуется *коэффициентом устойчивости*, представляющим собой отношение максимальной (по данному элементу) величины хронометражного ряда к минимальной.

$$K_y = t_{\max} / t_{\min}$$

Полученный коэффициент устойчивости хронометражного ряда необходимо сравнить с нормативными коэффициентами, приведенными в таблице 2:

Таблица 2

Нормативные
коэффициенты
устойчивости
хронометражного ряда

Тип производства и
продолжительность
изучаемого элемента
работы (секунд)

Нормативный
коэффициент

Машинная работа	Машинно- ручная работа	Наблюдение за работой оборудования	Ручная работа
--------------------	------------------------------	--	------------------

Массовое:

до 10

1,2	1,5	1,5	2,0
-----	-----	-----	-----

свыше 10

1,1	1,2	1,3	1,5
-----	-----	-----	-----

Крупносерийное:				
до 10	1,2	1,6	1,8	2,3
свыше 10	1,1	1,3	1,5	1,7
Серийное:				
до 10	1,2	2,0	2,0	2,5
свыше 10	1,1	1,6	1,8	2,3
Мелкосерийное и единичное	1,2	2,0	2,5	3,0

Если коэффициент устойчивости хронометражного ряда меньше или равен нормативному значению, то ряд считается устойчивым, а наблюдение проведено качественно. В тех случаях, когда фактический коэффициент превышает установленное нормативное значение, разрешается исключить из ряда одно из крайних значений (максимальное или минимальное) при условии, если оно не повторялось при наблюдении более одного раза. Затем снова определяется значение коэффициента устойчивости и проводится его сопоставление с нормативным значением. В случае, когда полученный коэффициент устойчивости не превышает нормативного значения, ряд считается устойчивым. Если же коэффициент устойчивости и после исключения из ряда одного крайнего значения хронометражного ряда вновь превышает нормативное значение, то такой ряд признается неустойчивым и наблюдение следует провести заново.

Дальнейшая обработка результатов наблюдения состоит в определении средней продолжительности выполнения каждого элемента операции. Она устанавливается как среднеарифметическая величина из всех годных замеров хронометражного ряда, т.е. всех его значений, за исключением дефектных замеров.

Анализ результатов наблюдений необходимо начинать с анализа машинного времени, который проводится путем сопоставления режима работы оборудования по паспорту, нормативам, технологическим инструкциям с данными о режиме работы оборудования, полученными при наблюдениях. На основе этого

сопоставления выявляется возможность сокращения затрат времени по элементу работы и устанавливается проектируемая длительность его выполнения.

Анализ затрат времени на выполнение ручной работы состоит в выявлении возможности устранения отдельных элементов операции, замены ряда приемов более рациональными как по времени их выполнения, так и по снижению утомляемости рабочего, установлении возможности перекрытия во времени отдельных элементов ручной работы.

На основании анализа устанавливаются рациональное содержание операции и проектируемая длительность выполнения отдельных ее элементов.

В тех случаях, когда хронометраж проводится с целью разработки норм и нормативов, устанавливается не только длительность выполнения отдельных элементов, но и всей операции в целом, а также определяются рациональные организационно-технические условия работы, методы и приемы ее выполнения.

Завершающим моментом анализа результатов наблюдений и проектирования более рационального выполнения операций является установление возможности сокращения затрат времени.

При исследовании трудовых процессов, в особенности отдельных движений, приходится иметь дело с быстрыми движениями и меньшими отрезками времени, которые очень трудно охватить методом хронометрирования с помощью секундомера.

В этом случае возможно применение киносъемки. Киноплёнка позволяет рассматривать произведенную кинозапись неограниченное число раз. При замедленной демонстрации киноплёнки отчетливо выявляются трудовые движения, которые при непосредственном наблюдении невозможно охватить. Киносъемка широко применяется при разработке нормативов времени.

При изучении использования рабочего времени **методом моментных наблюдений** регистрируются не затраты времени, а число тех элементов работы или перерывов, которые подлежат изучению.

Метод моментных наблюдений основан на положениях математической статистики и применяется для определения удельного веса повторяющихся элементов работы или перерывов.

Проведение моментно-выборочного наблюдения отличается простотой и относительно невысокой трудоемкостью, возможность изучения одним наблюдателем большой группы работников, получением необходимых данных в короткое время.

С помощью моментно-выборочного наблюдения можно решить несколько обособленных задач:

- определить степень использования рабочего времени и загрузку оборудования;
- изучить структуру затрат и установить удельный вес и абсолютные значения отдельных элементов затрат рабочего времени;
- получить исходные данные для разработки нормативов на подготовительно-заключительное время и время обслуживания рабочего места, норм обслуживания и нормативов численности.

Метод моментных наблюдений (моментно-выборочного наблюдения) широко используется в текстильной промышленности и за рубежом.

Чтобы результаты моментно-выборочного наблюдения соответствовали действительному положению дел, на основе теории вероятностей необходимо соблюдать следующие условия: наблюдение тех или иных моментов (затрат рабочего времени или перерывов) должны быть случайными; объем выработки, т.е. количество наблюдений должно быть достаточно большим, дающим возможность характеризовать наблюдаемые явления.

Достаточный объем выработки в моментах-наблюдениях можно определить по следующей формуле:

$$M = [2(1-K) * 100^2] / [K * P^2]$$

где M – количество моментов-наблюдений, которые необходимо зафиксировать (объем выборки);

K – коэффициент загруженности рабочего изучаемой работой (удельный вес этой работы)

P – допустимая величина относительной ошибки результатов наблюдения в %.

Расчет объема выборки (M) при различных значениях K и P дан в приведенной ниже таблице (табл. 3):

Таблица 3

Ошибка "P" в % Коэффициент загрузки - К

	0,1	0,2	0,3	0,4	0,5	0,6	0,7	0,8	0,9
5	7200	3200	1870	1200	800	530	340	200	90
8	2700	1250	730	470	310	210	130	80	35
10	1800	800	490	300	200	135	85	50	20
20	450	200	125	-	-	-	-	-	-

Для проведения моментных наблюдений нужно заранее установить объекты наблюдения (рабочих, оборудование), а также элементы работы, подлежащих изучению. В отличие от обычной фотографии рабочего времени при методе моментных наблюдений число одновременно наблюдаемых объектов может быть большим – 20, 30, 40 и более.

Затем нужно установить наиболее удобный маршрут обхода всех объектов (рабочих мест), фиксажные пункты, в которых наблюдатель будет регистрировать наличие изучаемых элементов работы или простоев. Наблюдатель фиксирует моменты или простои без записи текущего времени или продолжительности моментов.

Анализируя моментно-выборочные наблюдения, выявляют резервы рабочего времени, намечают конкретные мероприятия по их реализации и росту производительности труда.

3. Расчет баланса рабочего времени

Понятие о рабочем времени

Рабочим считается время, в течение которого работник должен выполнять свои трудовые обязанности в соответствии с распорядком или графиком работы либо

условиями трудового договора или контракта.

Нормальная продолжительность рабочего времени работников на предприятиях, учреждениях и организациях не может превышать 40 часов в неделю.

Сокращенная продолжительность рабочего времени предусмотрена для работников моложе 18 лет, на работе с вредными условиями труда, а также для отдельных категорий работников с учетом специфики их трудовых функций и характера труда (учителей, врачей и др.). Например, сокращенная продолжительность рабочего времени для работников, занятых на работах с вредными условиями труда, составляет не более 36 часов в неделю.

Рабочая неделя может быть пятидневной (с двумя выходными днями) и шестидневной (с одним выходным днем).

По соглашению между работником и администрацией может устанавливаться неполный рабочий день или неполная рабочая неделя. Продолжительность неполного рабочего времени, его распорядок, срок и другие условия определяются в коллективном договоре, трудовом договоре или контракте.

Режим рабочего времени, включающий в себя продолжительность ежедневной работы или смены, время начала и окончания работы, время перерывов в работе, число смен в сутки, чередование рабочих и нерабочих дней, порядок перехода работников из смены в смену, устанавливается на предприятии правилами внутреннего распорядка или иными нормативными актами. Рабочий день представляет собой установленную продолжительность работы в течение суток в часах. Началом работы считается момент явки на место работы в час, установленный правилами внутреннего трудового распорядка, а окончанием – момент освобождения от работы.

При пятидневной рабочей неделе продолжительность ежедневной работы или смены определяется правилами внутреннего трудового распорядка или графиками сменности с соблюдением установленной продолжительности рабочей недели. При шестидневной рабочей неделе продолжительность ежедневной работы не может превышать 7 часов при недельной норме 40 часов, 6 часов при недельной норме 36 часов и 4 часа при недельной норме 24 часа.

Для определенных категорий работников вводится ненормированный рабочий день, когда исполнители в отдельные дни в случае производственной необходимости должны выполнять по предложению администрации или по собственной инициативе работу во внеурочное время, которое не признается

сверхурочным.

Накануне праздничных дней продолжительность работы исполнителей, кроме работников с сокращенной продолжительностью рабочего времени, сокращается на один час как при пятидневной, так и при шестидневной рабочей неделе. Накануне выходных дней продолжительность работы при шестидневной рабочей неделе не может превышать 6 часов.

Ночным временем, подлежащим к оплате, считается время с 22 до 6 часов. При работе в ночное время установленная продолжительность работы или смены сокращается на один час. Это правило не распространяется на работников, занятых на работах с вредными условиями труда, и на отдельные категории работников, для которых уже предусмотрено сокращение рабочего времени. Продолжительность ночной работы уравнивается с дневной в тех случаях, когда это необходимо по условиям производства (в непрерывных производствах, на сменных работах при шестидневной рабочей неделе с одним выходным днем). К работе в ночное время работников привлекают с соблюдением ограничений.

Сверхурочными считаются работы сверх установленной продолжительности рабочего времени. Сверхурочные работы, как правило, не допускаются, но в исключительных случаях администрация может применять их с соблюдением ограничений: они не должны превышать для каждого работника 4 часов в течение двух дней подряд и 120 часов в год.

Работникам предоставляется перерыв для отдыха и питания продолжительностью не более 2 часов. Перерыв не включается в рабочее время. Работник использует перерыв по своему усмотрению. На это время ему предоставляется право отлучаться с места выполнения работы. Перерыв для отдыха и питания должен предоставляться, как правило, через 4 часа после начала работы. Время начала и окончания перерыва определяется правилами внутреннего трудового распорядка. На тех работах, где по условиям производства перерыв установить нельзя, работнику должна быть предоставлена возможность приема пищи в течение рабочего времени.

Ежедневный отдых предоставляется работнику между окончанием работы и ее началом в следующий день или мену, его продолжительность не может быть менее 12 часов.

Еженедельный отдых (выходные дни) предоставляется всем работникам, и его продолжительность должна быть не менее 42 часов. Общим выходным днем

является воскресенье. Второй выходной день при пятидневной рабочей неделе, если он не определен законодательством, устанавливается графиком работы предприятия. Оба выходных дня предоставляются, как правило, подряд.

Работы в выходные дни запрещаются. Привлечение работников к работе в их выходные дни допускается лишь в исключительных случаях с соблюдением ограничений.

В праздничные дни допускаются работы, приостановка которых невозможна по производственно-техническим условиям (непрерывно действующие предприятия), работы, вызываемые необходимостью обслуживания населения, а также неотложные ремонтные и погрузочно-разгрузочные работы.

Всем работникам предоставляется ежегодный оплачиваемый отпуск продолжительность не менее 24 рабочих дней в расчете на шестидневную рабочую неделю. Ежегодные дополнительные отпуска предоставляются работникам: занятым на работах с вредными условиями труда; занятым в отдельных отраслях хозяйства и имеющим продолжительный стаж работы на одном предприятии; с ненормированным рабочим днем; работающим в районах крайнего Севера и в приравненных к ним местностях; в других случаях, предусмотренных законодательством и другими нормативными актами.

Дополнительный отпуск предоставляется продолжительностью от 6 до 12 рабочих дней. Работникам, проработавшим на данном предприятии не менее трех лет, предоставляется отпуск за стаж работы 3 рабочих дня.

Министерству путей сообщения Российской Федерации предоставлено право установления особенностей режима рабочего времени и времени отдыха отдельным категориям работников железнодорожного транспорта, непосредственно связанным с движением поездов.

4. Методика расчёта показателей, характеризующих соотношение между отдельными элементами баланса рабочего времени

Баланс рабочего времени – это система показателей, характеризующих ресурсы рабочего времени работающих, их распределение по видам затрат и использование. Составляется с целью выявления резервов роста производительности труда за счет более рационального использования фонда рабочего времени и определения численности рабочих. Рассчитывается баланс рабочего времени преимущественно на одного среднесписочного рабочего.

Для оценки уровня использования рабочего времени применяются показатели, характеризующие соотношение между отдельными элементами баланса рабочего времени, которые рассчитываются по следующим формулам:

- коэффициент использования номинального фонда рабочего времени $K_{\text{ном}}$:

$$K_{\text{ном}} = T_{\text{акт}} / T_{\text{ном}}$$

- коэффициент эффективного использования номинального фонда рабочего времени $K_{\text{э. ном}}$:

$$K_{\text{э. ном}} = T_{\text{пол}} / T_{\text{ном}}$$

- коэффициент потерь $K_{\text{пот}}$:

$$K_{\text{пот}} = T_{\text{пот}} / T_{\text{акт}}$$

Где

$T_{\text{ном}}$ - номинальный фонд рабочего времени;

$T_{\text{акт}}$ - активный фонд рабочего времени;

$T_{\text{пол}}$ - полезный фонд рабочего времени;

$T_{\text{пот}}$ - потери (ненормированные невыходы).

Заключение

Без нормирования труда и элементов тарифной системы эффективное управление общественным производством и распределением материальных благ невозможно.

От того, насколько точно будут рассчитаны и контролируемы затраты на труд, будет зависеть производительность труда. В целом можно сказать, что методы научной организации труда должны широко применяться на предприятиях, чтобы достичь улучшения результатов их деятельности.

Литература:

1. Генкин Б.М. Экономика и социология труда / Б.М. Генкин. М.: Норма, 2011.
2. В.Б. Бычин. Нормирование труда в условиях перехода к рыночной экономике. - М.: Изд-во РЭА имени Г.В. Плеханова, 2000.

3. Т.С. Новашина Экономика и финансы организации Изд-во Университет
Университет, 2020
4. ТК РФ от 21.12.2001 г