

ТЕХНИЧЕСКОЕ НОРМИРОВАНИЕ.

Техническая норма является величиной, которая выражает максимально достижимую производительность оборудования.

Эта норма может быть достигнута при **рациональной** организации технологического процесса, организации производства и труда.

Технические нормы выражают в виде технических показателей работы оборудования (скорости резания, скорости подачи, числа оборотов, коэффициента использования машинного и рабочего времени), а также в виде нормы производительности оборудования по отношению к выработанной продукции.

Норма выработки выражается количеством годной продукции, выработанной в единицу рабочего времени.

Эта норма задается бригаде или рабочему по той или иной операции на основании полного и рационального использования всех факторов производства.

Норма времени - это количество рабочего времени, необходимого для выработки единицы продукции.

Норму обслуживания устанавливают методом технического нормирования, Она определяет необходимое количество рабочих по квалификации и профессиям для управления работой оборудования и всем процессом.

При установлении этих норм учитывают возможность **механизации** и **автоматизации**, полного использования рабочего времени, освоение передовых методов труда и мероприятий по охране труда и технике безопасности.

Технические нормы обосновывают по схеме: **наблюдение - анализ - синтез**. Наблюдение осуществляют с помощью **фотографии** рабочего процесса и рабочего дня, **хронометража** и **фотохронометража**.

Фотография фиксирует все затраты от начала до конца, при этом ведется точный учет технологических данных и всех материально-технических затрат.

По каждому процессу и виду работ разрабатывают **наблюдательные карты** и **сводные формы**, в которых фиксируют изменения в ходе процессов и затраты рабочего времени.

Учитывают качественную характеристику применяемых материалов, приспособлений, инструментов и общих условий работы (температуры, освещения, вентиляции, мощности и т. д.).

Рабочее время делится на **основное**, вспомогательное, подготовительно-заключительное, время личных перерывов, перерывов, связанных с производством, и потери рабочего времени по техническим и организационным причинам.

На основании этих наблюдений составляют баланс рабочего времени, который и служит для обоснования **технических норм выработки**.

Хронометраж изучает затраты оперативного Времени (основного и вспомогательного) на часто повторяющиеся операции.

Фотохронометраж объединяет фотографии рабочего дня и хронометраж, когда наряду с непрерывным наблюдением процессов хронометрируют повторяющиеся в процессе кратковременные операции.

Анализ результатов наблюдений выявляет причины **потерь времени** по неиспользованию мощностей, применению несовершенного оборудования, плохой организации труда, организационно-технической подготовки и т. д.

Результаты потерь определяют как разницу между затратами времени в соответствии с наблюдениями и теми затратами, которые могли быть при передовых методах организации производства (новом оборудовании, механизации процессов, лучших формах организации труда и т. д.).