

ТРУДОЕМКОСТЬ ИЗДЕЛИЙ И ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЕ ВРЕМЯ.

Трудоемкость устанавливают на основе **технически обоснованных** норм выработки на изделие в целом и на отделочные производственные процессы и исчисляют в **человеко-часах**.

Все затраты времени включают в трудоемкость с учетом количества основных и вспомогательных рабочих, участвующих в выполнении технологических и транспортных операций, а также вспомогательных работ, предусмотренных утвержденным технологическим процессом.

Технологическое время равно трудоемкости, деленной на количество рабочих, одновременно участвующих в данной операции на данном рабочем месте.

Например, на строжку детали нужно 2 мин, занято на этой операции двое рабочих, следовательно, технологическое время составит $2:2=1$ мин.

Технические нормы производительности оборудования устанавливают на основе технических параметров (скорости резания, подачи и т. д.), т. е. на основе использования машинного времени и определения вспомогательного времени,, затрачиваемого на изготовление единицы продукции.

При разработке норм учитывают лучшие достижения производственных рабочих на однотипном оборудовании с применением прогрессивной технологии и продуманной организации труда, ликвидацией узких мест, выбором оптимальных режимов резания.

В тех случаях, когда нормы производительности оборудования не поддаются техническому расчету, взамен расчетных технических норм могут быть приняты нормы производительности оборудования, учитывающие достижения передовиков производства.

В расчет принимают, **производительность за лучший квартал** отчетного года при условии, если эту производительность перевыполняют не менее **25%** всех рабочих, занятых в одинаковых процессах производства.

Прогрессивные нормы занятости станков и других технологических средств на изготовление изделий **определяют по формуле**

$$H_{\text{пр}} = \frac{H_d}{K_h}$$

Где

$$H_{\text{пр}}$$

Прогрессивная, технически обоснованная, устойчивая норма **занятости оборудования**, достигнутая при изготовлении изделия одного вида, **станко-часы**.

H_д

Действующая норма **занятости оборудования** на предприятии, на изготовление изделия этого же вида, **станко-часы**;

K_н

Коэффициент **выполнения норм**, установленных в соответствии с достигнутым прогрессивным процентом выполнения норм рабочими, занятыми на однородных работах.

ПРИМЕР.

Трудоемкость изделия по действующим нормам составляет 30 ч, а уровень выполнения норм рабочими составляет 150%.

Коэффициент выполнения норм равен 1,5, а прогрессивная норма составляет:

$$H_{\text{пр}} = \frac{30}{1,5} = 20 \text{ ч.}$$

Расчет прогрессивного выполнения технически обоснованных норм выработки приведен в таблице.

РАСЧЕТ ВЫПОЛНЕНИЯ ТЕХНИЧЕСКИ ОБОСНОВАННЫХ НОРМ ВЫРАБОТКИ.

Производственные цехи	Количество рабочих, выполняющих нормы выработки	Средний процент выполнения норм выработки	Количество передовиков-рабочих, выполняющих нормы выше средних	Процент выполнения выработки за лучшие 4 месяца года
Машинный	61	110	20	115
Красильно фанеровальный	44	108	11	112
Сборочный	36	111	17	113
Отделочный	16	109	4	110
Обойный	8	107	2	109

Количество технически оснащенных и не оснащенных рабочих мест.

К **технически оснащенным** относятся рабочие места, обеспеченные оборудованием, электрифицированным переносным инструментом, которые применимы для одной или нескольких операций и закреплены за данным рабочим местом.

К **технически не оснащенным** относятся рабочие места, не имеющие оборудования и других средств механизации.

1. За **наличное оборудование**, принимаемое в расчет производственной мощности, считают все оборудование, закрепленное за цехами, независимо от его состояния (действующее, находящееся в ремонте или на стадии модернизации, ожидающее ремонта или монтажа, временно снятое с фундамента вследствие перепланировки).
2. К оборудованию, **кроме деревообрабатывающих станков**, относят механические, пневматические и другие ваймы, прессы (включая ручные), гнутарно-сушильные аппараты, сушилки для подсушивания kleевых соединений, полуавтоматические и автоматические линии.
3. Количество **рабочих мест** по цехам, группам мебели и по предприятию в целом устанавливают путем прямого учета наличия рабочих мест на предприятии в соответствии с их составляющими элементами (оборудованием, основными и вспомогательными устройствами, предметами труда) и т.д.
4. **Площади**, необходимые для конвейерных, полуавтоматических и автоматических линий, определяют прямым обмером по фактическим габаритным размерам оборудования и рабочей зоны.
5. На **конвейерах**, полуавтоматических и автоматических линиях количество рабочих мест определяют по стадиям производственного процесса, включающего ряд операций, выполняемых на линиях.