

УДК 338

**СОВРЕМЕННЫЕ ФОРМЫ ОРГАНИЗАЦИИ ТРУДА НА
ПРОИЗВОДСТВЕ**

Горбунова И. А.,
студентка
Сибирский Федеральный Университет,
Красноярск, Россия

Галкина О. В.,
студентка
Сибирский Федеральный Университет,
Красноярск, Россия

Казанцева Е. Е.,
студентка
Сибирский Федеральный Университет,
Красноярск, Россия

Радова А. Е.,
студентка
Сибирский Федеральный Университет,
Красноярск, Россия

Аннотация

В данной статье рассмотрены имеющиеся формы организации труда, которые используются на производстве. Представлены их особенности, положительные и отрицательные стороны. Предложены мероприятия по улучшению.

Ключевые слова: организация труда, бригада, конвейер, производительность, эффективность.

MODERN FORMS OF LABOR ORGANIZATION IN PRODUCTION

Gorbunova I.A.,
student
Siberian Federal University,
Krasnoyarsk, Russian Federation

Galkina O.V.,
student
Siberian Federal University,
Krasnoyarsk, Russian Federation

Kazantseva E.E.,

student
Siberian Federal University,
Krasnoyarsk, Russian Federation

Radova A.E.,
student
Siberian Federal University,
Krasnoyarsk, Russian Federation

Annotation

This article examines the existing forms of labor organization, which are used in production. Their features, positive and negative sides are presented. Proposed activities to improve.

Keywords: labor organization, brigade, conveyor, productivity, efficiency.

В современном мире существуют две основные формы организации труда:

- *индивидуальная* (задание, оценка выполненной работы и начисление заработной платы осуществляется для каждого сотрудника персонально);
- *коллективная* (задание устанавливается всему подразделению, выполненная работа оценивается по конечным результатам труда, заработная плата начисляется подразделению и делится между работниками).

Развитие производства, внедрение новых технологий, организация производства закономерно приводят к укрупнению форм организации труда.

1. Бригадные формы организации труда.

Для обслуживания сложных систем и машин, конвейерных и поточных линий необходим совместный труд специалистов различного профиля. Многие виды работ на производстве просто не могут выполняться индивидуально.

Бригада – первичная, относительно самостоятельная единица, в которой осуществляется кооперация труда исполнителей трудовых и производственных процессов. В коллектив бригады могут входить рабочие одноименных или различных специальностей, то есть выделяют *специализированные* и *комплексные* формы организации труда. По времени совместной работы эти бригады могут быть *сменными* и *сквозными*, или *многосменными*. Применение

организационной формы зависит от условий работ, особенностей технологии и оборудования.

Все члены бригады взаимосвязаны: совместно выполняют производственные задания и несут коллективную ответственность за результаты труда. Поэтому им свойственна коллективная материальная заинтересованность в конечных результатах, за счет чего повышается производительность труда.

Однако решающим фактором формирования таких коллективов является подбор работников по их способностям, профессиональной подготовке, опыту работы, состоянию здоровья и коммуникабельности.

2. Конвейерная система организации труда.

К коллективной форме организации труда относится и конвейерная, применяемая чаще всего в массовом машиностроительном производстве. Её особенностью является то, что весь трудовой процесс подразделяется на ряд мелких операций, равных или кратных по продолжительности. При этом предмет труда непрерывно и ритмично перемещается от одного рабочего места к другому посредством транспортерной ленты, рольганга или иного транспортного устройства. Все операции выполняются в строгой последовательности, в соответствии с разработанной технологией. Темп работы каждого специалиста определяется числом рабочих движений или трудовых приемов в единицу времени.

Положительные стороны конвейерного труда: ритмичность, высокая производительность и относительно небольшие затраты на подготовку рабочих.

Отрицательные стороны:

1. Монотонность труда – у рабочих возникает перенапряжение отдельных групп мышц тела человека, наступает утомление из-за малосодержательных и постоянно повторяющихся операций.

2. Большинство операций не требует высокой квалификации, поэтому работник не развивается профессионально и у него может сформироваться чувство неудовлетворенности трудом.

3. Не все работники воспринимают принудительный темп движения конвейера, строго регламентированные перерывы для отдыха, поэтому эффективность труда может снижаться.

В будущем от массового производства с конвейерами, скорее всего, отойти не удастся, поэтому необходимо искать пути превращения данной формы организации труда в действительно прогрессивную.

Возможные мероприятия по улучшению:

- введение научно обоснованных регламентированных перерывов на активный отдых в соединении с гимнастикой через каждые 2 часа работы;

- дробление операций на конвейере до 5-6 элементов, с законченностью определенного этапа в каждой операции (например, «установить и закрепить деталь», «собрать и опробовать механизм» и т.п.);

- периодическая смена деятельности (ежесменно, внутрисменно) путем чередования занимаемых мест на конвейере;

- изменение скорости конвейера в соответствии с работоспособностью большинства рабочих (например, ускорение в первые часы работы и постепенное снижение к концу каждой смены);

- рационализация рабочего места с целью обеспечения удобства и устранения утомления работника, уменьшения числа движений и возможности травматизма;

- совершенствование конвейеров с постепенным переходом к относительно свободному ритму. На сегодняшний день, существуют такие конвейеры, где темп и ритм работы задается самим работником.

Что же касается формы обслуживания производства, то для массового автоматизированного самой лучшей следует считать *стандартную и планово-предупредительную* форму, а для единичного и мелкосерийного производства — *дежурную*.

3. Формы организации индивидуального труда.

К современным прогрессивным формам организации индивидуального труда основных рабочих относятся:

-совмещение функций, специальностей одним или несколькими рабочими при выполнении различных видов работ;

-обслуживание одним рабочим двух и более автоматических или полуавтоматических станков (аппаратов), расположенных в зоне досягаемости для него;

-маршрутно-сторожевой метод обслуживания автоматического оборудования и аппаратуры;

-сторожевой или нерегламентированный метод обслуживания.

Библиографический список:

1. Генкин, Б.М. Организация, нормирование и оплата труда на промышленных предприятиях: Учебник для вузов / Б.М. Генкин. - М.: НОРМА, 2013. - 480 с.
2. Ивановская, Л.В. Управление персоналом: Теория и практика. Организация, нормирование и регламентация труда персонала: Учебно-практическое пособие / Л.В. Ивановская. - М.: Проспект, 2013. - 64 с.
3. Организация труда [Электронный ресурс]. – Режим доступа: http://www.srinest.com/book_973.html