ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО ПО ОБРАЗОВАНИЮ

ГОСУДАРСТВЕННОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ ВЫСШЕГО

ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБРАЗОВАНИЯ

«ПОВОЛЖСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ УНИВЕРСИТЕТ СЕРВИСА (ПГУС)»

Представительство в р.ц.Сергиевск

Кафедра: «Менеджмент»

**КУРСОВАЯ РАБОТА**

по дисциплине: «Менеджмент и трудовые отношения»

на тему: «Мероприятия по совершенствованию планировки и организации рабочего места»

Тольятти 2009

**СОДЕРЖАНИЕ**

ВВЕДЕНИЕ

ГЛАВА 1. ТЕОРЕТИЧЕСКИЕ ОСНОВЫ ПЛАНИРОВКИ И ОРГАНИЗАЦИИ РАБОЧЕГО МЕСТА

1.1. Понятие рабочего места. Классификация рабочих мест

1.2. Организация и оснащение рабочего места

1.3. Планировка рабочих мест и их обслуживание

ГЛАВА 2. ОЦЕНКА ОРГАНИЗАЦИИ РАБОЧИХ МЕСТ В 000 «ТрансСервис»

2.1 Краткая характеристика 000 «ТрансСервис»

2.2.Рабочее место мастера

2.3. Оценка оснащения и обслуживания рабочего места мастера

2.4 Условия труда и их оценка

ГЛАВА 3. СОВЕРШЕНСТВОВАНИЕ ОРГАНИЗАЦИИ РАБОЧИХ МЕСТ НА 000 «ТрансСервис»

3.1. Мероприятия по усовершенствованию рабочих мест на 000 «ТрансСервис»

3.2. Аттестация рабочих мест

ЗАКЛЮЧЕНИЕ

СПИСОК ИСПОЛЬЗОВАННОЙ ЛИТЕРАТУРЫ

ПРИЛОЖЕНИЯ

**ВВЕДЕНИЕ**

Актуальность настоящего курсового исследования. В современных условиях высокоразвитого производства, оснащенного сложной техникой, необходим научный подход к организации труда на рабочих местах. Рационально организованное рабочее место обеспечивает условия труда, правильное построение трудового процесса, избавляет от лишних и неудобных движений, позволяет сократить затраты времени, улучшить использование оборудования, повысить качество выполняемой работы, обеспечить сохранность оборудования.

Рабочее место представляет собой закрепленную за отдельным рабочим или группой рабочих часть производственной площади, оснащенную необходимыми технологическим, вспомогательным, подъемно-транспортным оборудованием, технологической и организационной оснасткой, предназначенными для выполнения определенной части производственного процесса.

Рабочее место является первичным звеном производственно-технологической структуры предприятия, в которой осуществляется процесс производства, его обслуживание и управление. Именно здесь происходит соединение трех основных элементов этого процесса и достигается его главная цель - производства предметов труда, оказание услуг либо технико-экономическое обеспечение и управление этими процессами. От того, как организованы рабочие места, во многом зависит эффективность использования самого труда, орудий и средств производства и, соответственно, производительность труда, себестоимость выпускаемой продукции, ее качество и многие другие экономические показатели функционирования предприятия.

Рабочее место состоит из следующих элементов:

• производственной площади;

• основного оборудования;

• устройств для хранения материалов, заготовок, готовой продукции, отходов и брака;

• устройства для хранения инструментов, оснастки и приспособлений;

• подъемно-транспортных устройств;

• приспособлений для безопасности и удобства работы.

Каждое рабочее место имеет свои специфические особенности, связанные с особенностями организации производственного процесса, многообразием форм конкретного труда. Состояние рабочих мест, их организация напрямую определяют уровень организации труда на предприятии. Кроме этого организация рабочего места непосредственно формирует обстановку, в которой постоянно находится работник на производстве, что влияет на его самочувствие, настроение, работоспособность и, в конечном итоге, на производительность труда.

Цель настоящей работы – исследование вопросов совершенствования рабочих мест.

Задачи работы:

- провести анализ понятие и сущность категории «организация рабочего места»;

- исследовать организацию рабочего места на примере предприятия 000 «ТрансСервис»;

- рассмотреть пути совершенствования рабочих мест на примере предприятия 000 «ТрансСервис».

**ГЛАВА 1. ТЕОРЕТИЧЕСКИЕ ОСНОВЫ ПЛАНИРОВКИ И ОРГАНИЗАЦИИ РАБОЧЕГО МЕСТА**

**1.1 Понятие рабочего места. Классификация рабочих мест**

Под рабочим местом понимается зона, оснащенная необходимыми техническими средствами, в которой осуществляется трудовая деятельность исполнителя или группы исполнителей, совместно выполняющих одну работу или операцию.

На рабочем месте достигается главная цель труда − качественное, экономичное и своевременное изготовление продукции или выполнение установленного объема работы.

Для достижения этой цели к рабочему месту предъявляются технические, организационные, экономические и эргономические требования.

С технической стороны рабочее место должно быть оснащено прогрессивным оборудованием, необходимой технологической и организационной оснасткой, инструментом, контрольно-измерительными приборами, предусмотренными технологией, подъемно-транспортными средствами.

С организационной стороны имеющееся на рабочем месте оборудование должно быть рационально расположено в пределах рабочей зоны; найден вариант оптимального обслуживания рабочего места сырьем, материалами, заготовками, деталями, инструментом, ремонтом оборудования и оснастки, уборкой отходов; обеспечены безопасные и безвредные для здоровья рабочих условия труда.

С экономической стороны организация рабочего места должна обеспечить оптимальную занятость работников, максимально высокий уровень производительности труда и качество работы.

Эргономические требования имеют место при проектировании оборудования, технологической и организационной оснастки, планировке рабочего места.

Процессу труда работника, независимо от того, какие функции он выполняет, свойственны присущие ему закономерности, определяющие:

- размещение работника в рабочей зоне;

- положение рабочей зоны;

- последовательность, количество и пространственную протяженность составляющих трудовой процесс трудовых движений;

- последовательность вхождения человека в работу;

- появление, наращивание и снижение утомляемости.

Эргономика исследует влияние, оказываемое на функциональное состояние и работоспособность человека различными факторами производственной среды. Последние учитываются при проектировании оборудования, организационной и технологической оснастки, при обосновании планировки рабочих мест. Правильная планировка должна предусматривать такое размещение работника в зоне рабочего места и такое расположение в ней предметов, используемых в процессе работы, которые бы обеспечили наиболее удобную рабочую позу; наиболее короткие и удобные зоны движения; наименее утомительные положения корпуса, рук, ног и головы при длительном повторении определенных движений.

Таким образом, задачи организации труда в области организации рабочих мест направлены на достижение рационального сочетания вещественных элементов производственного процесса и человека, обеспечение на этой основе высокой производительности и благоприятных условий труда.

В зависимости от типа производства, особенностей технологического процесса, характера трудовых функций, форм организации труда и других факторов определяется классификация рабочих мест.

Рабочие места бывают следующих типов:

- В зависимости от функций, которые выполняет работник, могут быть рабочие места руководителей, специалистов, служащих, рабочих, младшего обслуживающего персонала, охраны и т.д.

- Рабочие места подразделяются также по профессиональному признаку, т.е. в зависимости от профессии работника, который работает на этом месте. Например, могут быть рабочие места бухгалтера, экономиста по труду, врача-терапевта, делопроизводителя, столяра, машиниста и т.д.

- По виду производства различают рабочие места основного и вспомогательных производств.

- По типу производства могут быть рабочие места массового, серийного и единичного производств.

- По степени специализации рабочие места подразделяются на специализированные и универсальные.

- По уровню механизации различаются рабочие места для ручных, ручных механизированных, машинно-ручных работ, а также рабочие места машинные, полуавтоматизированные, автоматизированные и аппаратурные.

- По количеству основного технологического оборудования рабочие места могут быть без оборудования, одностаночными (одноагрегатными, одноаппаратными) и многостаночными (многоагрегатными, многоаппаратными).

- По месту нахождения различают рабочие места в помещении, на открытом воздухе, на высоте, под землей.

- По числу исполнителей – индивидуальные и коллективные.

- По числу смен – одно-, двух-, трех-, четырехсменные.

- По степени подвижности – стационарные и передвижные. Стационарное - это неподвижное, строго фиксированное на территории рабочее место. Передвижное (подвижное) рабочее место такое, на котором работник вместе со средствами труда перемещается относительно предмета труда или фронта работ (например, рабочее место строителя, перемещающегося по мере передвижения фронта работ или рабочее место дежурного электрика, выполняющего работу в местах возникновения неполадок в работе электрооборудования).

- По рабочему положению – сидя, стоя, переменному - сидя-стоя.

- По условиям труда – с нормальными условиями, с тяжелым физическим трудом, с вредными условиями, с особо тяжелым физическим трудом, с особо вредными условиями, с высокой нервно-психической напряженностью, с монотонным трудом.

- По времени использования – постоянные и временные, в том числе сезонные.

- По характеру использования – функционирующие, нефункционирующие, в том числе: вакантные, резервные, излишние.

**1.2 Организация и оснащение рабочего места**

Организация рабочего места − это система мероприятий по его оснащению средствами и предметами труда и размещению их в определенном порядке.

Рациональная организация рабочих мест обеспечивает оптимальное функционирование системы «человек − машина − среда». Только при условии согласования параметров машин, организационной оснастки и окружающей среды с психофизиологическими данными человека можно рассчитывать на высокую эффективность и надежность трудового процесса. Необходимость создания удобства рабочей позы, оптимальных нагрузок на мышцы рабочего, их чередования в течение смены, обеспечения соответствия оборудования и организационной оснастки размерам тела человека требует знания его антропометрических характеристик. При эргономическом обследовании рабочих мест с учетом физиологических особенностей человека оцениваются также рабочие движения, их траектории и прилагаемые усилия.

Размеры, формы, яркость, контрастность, цвет, пространственное расположение всех объектов на рабочем месте должны отвечать зрительным, слуховым, осязательным и другим психофизиологическим особенностям человека.

В зависимости от специфики производства на организацию рабочих мест влияют и другие факторы: соотношение элементов умственной и физической работы, степень ее ответственности. По мере развития научно-технического прогресса на рабочих местах резко увеличиваются потоки различной информации, которую необходимо не только воспринять, но и соответствующим образом переработать, в связи с чем возрастает необходимость учета при организации рабочих мест психологических факторов.

При проектировании рабочих мест должны быть также учтены освещенность, температура, влажность, давление, шум, вибрация, пылевыделению и другие санитарно-гигиенические требования к организации рабочих мест. Необходимыми требованиями являются обеспечение условий для безопасного ведения работ, соблюдение норм и правил техники безопасности и др.

Элементами оснащения рабочих мест являются основное и вспомогательное оборудование, организационная и технологическая оснастка.

В состав основного оборудовани*я* входят станки, машины, механизмы и т. д.

Вспомогательное оборудование состоит из подъемных устройств, различных транспортеров, контрольных приборов, испытательных стендов и других подсобных средств.

Технологическая оснастка включает инструментарий (режущий, мерительный, вспомогательный инструмент, штампы, приспособления и др.) и техническую документацию.

Основное технологическое и вспомогательное оборудование, а также технологическая оснастка должны соответствовать технологическому или производственному процессу. Они предусматриваются в проекте предприятия (цеха, участка) и технологических картах.

Нормативы необходимой технологической оснастки определяются действующей технологией изготовления изделия. При этом максимально используется типовая и унифицированная технологическая оснастка (универсально-сборные приспособления и т.п.), что значительно ускоряет и удешевляет ее производство.

К организационной оснастке относятся:

- устройства для размещения и хранения на рабочих местах технологической оснастки, заготовок, сырья, материалов, готовых изделий, отходов;

- производственная мебель;

- средства сигнализации и связи, местного освещения;

- предметы ухода за оборудованием и рабочим местом (щетки, масленки, крючки т. п.);

- оградительные и предохранительные устройства;

- детали производственного интерьера.

Факторы, влияющие на выбор необходимой организационной оснастки, во многих случаях менее определенны, чем факторы, обусловливающие выбор технологической оснастки. Перечень организационной оснастки, ее количество, конструктивные характеристики зависят от специфики технологии, предметов и средств труда, особенностей установленной системы обслуживания рабочих мест, а также от санитарных и эргономических факторов и других производственных условий,

В связи со сложностью установления перечня необходимой организационной оснастки для рабочих мест не исключены субъективные решения, приводящие или к недостатку, или к излишеству оснастки. Недостаток организационной оснастки на рабочем месте, несовершенство ее конструкций вызывают лишние или нерациональные движения рабочего, приводят к прямым потерям времени, недоиспользованию оборудования и в конечном счете к снижению производительности труда. В то же время излишество оснастки загромождает рабочие места, усложняет транспортировку предметов и средств труда, вызывает непроизводительные финансовые и трудовые затраты.

В проектах рабочих мест обычно предусматриваются средства для хранения и размещения приспособлений, инструментов, заготовок, полуфабрикатов, готовых изделий, производственной мебели, средства ухода за оборудованием, оградительные и предохранительные устройства и др. Однако во многих проектах оснащения рабочих мест отсутствуют рекомендации о средствах связи и сигнализации, различных регистраторах простоев оборудования, учета выработки продукции, а также о средствах малой механизации и вспомогательном ручном инструменте.

При выборе организационной оснастки для рабочего места больше внимания следует уделять вспомогательным приспособлениям и устройствам, составляющим основу механизации вспомогательных работ.

Наиболее простым способом установления перечня необходимой организационной оснастки и рациональности ее конструкции является сопоставление фактического наличия оснастки с типовым проектом, разработанным для данного рабочего места, или картой организации труда. При их отсутствии целесообразно проводить анализ организационного оснащения рабочего места.

Организационная оснастка включает большую номенклатуру изделий, что требует особого подхода к ее конструированию. Эргономические требования к конструированию организационной оснастки и оборудования в основном идентичны, однако имеются и специфические требования к отдельным группам и видам организационной оснастки. Например, при проектировании столов, верстаков и других видов организационной оснастки в соответствии с эргономическими требованиями необходимо обеспечить оптимальную высоту рабочих поверхностей, рациональное пространство для ног, соответствиевысоты рабочих поверхностей уровню согнутых в локтевых суставах рук сидящего человека, оптимальные размеры рабочей поверхности в зависимости от размеров и количества изделий, инструмента, приборов, устройств управления с учетом зон досягаемости.

Конструкция организационной оснастки и производственной мебели должна обеспечивать правильную рабочую позу (угол наклона корпуса вперед не более 15° с легким изгибом поясничной части позвоночника) и возможность изменения положения корпуса рабочего. Высота рабочих поверхностей организационной оснастки на сиденье должны соответствовать антропометрическим данным работника.

При проектировании стеллажей и шкафов важно предусмотреть: их оптимальные размеры по высоте в зависимости от способа обслуживания (вручную без подставок и стремянок, с их помощью, а также с помощью штабелеров); ширину стеллажей в зависимости от габаритов тары и изделий, удобства их установки и снятия; удобство поиска необходимых изделий, тары и возможность учета хранимых изделий.

При проектировании организационной оснастки следует уделить также внимание соблюдению санитарно - гигиенических требований: устройству отсосов на работах с выделением токсических газов или пыли; облицовке сидений, спинок и подлокотников материалами малой теплопроводности; обеспечению легкости и бесшумности перемещения отдельных элементов (ящиков, полок, спинок и сидений стульев и т. д.); изготовлению крышек столов, верстаков из дерева с отделкой синтетическими и другими материалами в зависимости от характера выполняемых работ.

Эргономическим требованием является обеспечение эстетического восприятия конструируемой организационной оснастки. Прежде всего она должна иметь рациональное цветовое оформление в соответствии с функциональным назначением, психофизиологическим воздействием и производственными условиями. Окраска производится с учетом характера освещенности, уровня производственного шума, климатических условий, количества работающих, их состава по полу и возрасту и ряда других факторов.

**1.3 Планировка рабочих мест и их обслуживание**

Важное значение имеет планировка рабочего места, под которой понимается целесообразное пространственное размещение в горизонтальной и вертикальной плоскостях функционально взаимоувязанных средств производства (оборудования, оснастки, предметов труда и др.), необходимых для осуществления трудового процесса.

Расположение средств и предметов труда определяет трудовые движения, их количественные и качественные характеристики, площадь рабочего места. Совершенствование планировки рабочего места должно быть направлено на устранение лишних и нерациональных трудовых движений, максимальное сокращение перемещения рабочего относительно материальных элементов трудового процесса, а, следовательно, на повышение эффективности труда и снижение утомляемости рабочего.

Методологическая основа научно обоснованной планировки рабочего места − ее соответствие эргономическим требованиям. Это достигается за счет рационального формирования рабочих зон и правильного размещения материальных элементов производства в соответствии с антропометрическими и психофизиологическими данными человека на основе обеспечения рабочему необходимого оперативного пространства (с учетом экономного использования производственных площадей), позволяющего свободно осуществлять трудовые функции.

Рациональная планировка рабочего места должна предусматривать четкий порядок и постоянство в размещении инструментов и приспособлений, документации, деталей, заготовок как в процессе работы, так и при их хранении и обеспечивать удобную рабочую позу, выполнение трудовых процессов с максимальной экономией движений рабочего, а также полную безопасность труда. При планировке рабочего места следует создавать условия для его эффективного обслуживанияне только в нормальной,нои в аварийной обстановке.

Важным требованием является правильное использование отведенной для рабочего места производственной площади. Этому способствует микроклассификация рабочего пространства, в основу которой положены степень и частота использования того или иного участка площади рабочего места. На рабочем месте фиксируется оперативное и вспомогательное рабочее пространство. В оперативном пространстве, где осуществляется основная доля трудовых затрат на выполнение технологической или производственной операции, размещается все необходимое для этого оборудование, во вспомогательном пространстве − реже используемые средства и предметы труда. Оперативное пространство может подразделяться на рабочие зоны различной значимости. Рабочая зона− это участок трехмерного пространства, ограниченный пределами досягаемости рук в горизонтальном и вертикальном направлениях.

Большое значение имеет выбор рабочей позы, вызывающей минимальное утомление работника: «сидя», «стоя» или «сидя — стоя». Выбор осуществляется с учетом физических усилий, необходимых для выполнения работы, ее темпа и характера. Так, при выполнении работ с усилиями до 5 *кг,* а также при невысоком темпе работы и небольшом размахе рук наиболее целесообразна рабочая поза «сидя», при значительных усилиях (10— 20 *кг)* или при большом количестве движений с широким размахом — «стоя», при наблюдениях за работой оборудования и многих других работах — «сидя—стоя». Целесообразность рабочего положения определяется с помощью метода моделирования.

Во многих случаях рабочему приходится делать за смену сотни движений, многие из которых бывают лишними. Поэтому первой задачей рационализации планировки рабочего места является сокращение их числа. В этих целях на многих предприятиях разрабатываются маршруты передвижения рабочих и схемы планировки рабочего места в горизонтальной и вертикальной плоскостях, составляются модели структуры трудовых действий, определяются длина и траектории трудовых движений, вычерчивается планировка рабочих поверхностей рабочего места и пр.

На основе проведенного изучения анализируются показатели рациональности планировки рабочего места как составного элемента планировки участка, цеха. Основным показателем, характеризующим рациональность использования производственной площади, является удельная площадь, приходящаяся в среднем на один станок вместе с проходами. В машиностроении, например, ее нормативы составляют: для мелких станков − до 10-12 кв. м, для средних − 15-25, для крупных − 30-45 и для особо крупных − 50-100 кв. м. Второй показатель − это санитарные нормы площади, согласно которым на каждого работающего должно приходиться не менее 4,5 кв. м производственной площади при высоте помещения 3,2 м.

Изучение рациональности планировки рабочего места включает также ее анализ в вертикальном разрезе: определяется соответствие антропометрическим данным человека высоты рабочей площади, производственной мебели, расположения средств управления, организационно – технической оснастки, обеспечивающих физиологически целесообразную рабочую позу. Проверяется правильность расположения источников света, средств вентиляции и т. п.

Одновременно устанавливается соответствие расстановки оборудования и оснастки нормам техники безопасности и условиям труда.

Важные исходные предпосылки проектирования рациональной планировки рабочего места − его специализация в соответствии с установленной технологией и формами разделения и кооперации труда; принятая планировка оборудования на участке, в цехе; его технологическая и организационная оснащенность, система обслуживания; разработанные методы и приемы труда; требования техники безопасности и охраны труда.

Каждый из этих факторов оказывает непосредственное влияние на необходимую величину производственной площади и систему размещения технологической и организационной оснастки на рабочем месте.

Проект планировки рабочего места разрабатывается с учетом количества обрабатываемых деталей, заготовок, собираемых узлов, которые должны обеспечивать непрерывную работу в течение смены и не загромождать рабочих мест. При этом предусматривается, что все детали, заготовки, узлы находятся в соответствующей таре, на подставках или стеллажах.

При планировке рабочих мест необходимо соблюдать рациональную ширину транспортных проходов и проездов, а также правильно определять виды подъемно-транспортных средств. Основные продольные и поперечные проезды должны быть сквозными, без тупиков.

На рабочих местах в массовом и крупносерийном производстве большое внимание уделяется вопросам размещения предметов и средств труда непосредственно в зоне оперативной работы, а также организации транспортировки предметов труда. В мелкосерийном и индивидуальном производстве особое внимание уделяется быстрой подготовке к выполнению задания, т. е. рациональному размещению инструмента, приспособлений и т. д.

Система обслуживания является наиболее важной составной частью производственного процесса и имеет своей целью обеспечение его бесперебойного и эффективного функционирования.Оторганизации обслуживания во многом зависят производительность труда, ритмичность производства, его эффективность.

Различают следующие функции обслуживания рабочих мест:

- производственно - подготовительная (комплектование предметов труда, выдача производственного задания и технической документации, проведение производственного инструктажа);

- инструментальная (обеспечение инструментом и приспособлениями, заточка и ремонт инструмента);

- наладочная (наладка и подналадка оборудования и технологической оснастки);

- контрольная (контроль качества продукции и соблюдение технологического режима, предупреждение брака, обслуживание и ремонт мерительного инструмента и контрольно-измерительной аппаратуры);

- транспортно-складская (приемка, учет, хранение и выдача материалов, деталей, инструмента, доставка к рабочим местам предметов и средств труда, вывоз с рабочих мест готовой продукции);

- функция поддержания в рабочем состоянии основного и вспомогательного оборудования, включающая профилактическое его обслуживание, своевременный плановый и текущий ремонт;

- энергетическая (обеспечение рабочего места всеми видами энергии –электричеством, сжатым воздухом, паром и т. д.);

- ремонтно-строительная (текущий ремонт производственных помещений и организационной оснастки);

- хозяйственно-бытовая (систематическая уборка производственных помещений и территории, санитарно-гигиеническое и культурно-бытовое обслуживание).

Все эти функции могут выполняться по различным системам: цетрализованной, децентрализованной и смешанной. При централизованной системе обслуживание осуществляется на предприятии едиными функциональными службами предприятия (производства). Децентрализованная система предусматривает, что функции обслуживания выполняются либо производственными, либо обслуживающими рабочими, находящимися в данных подразделениях (цех, участок, линия). При смешанной (комбинированной) системе одни функции обслуживания выполняются централизованно, другие – децентрализованно. На выбор системы обслуживания непосредственное влияние оказывает большое количество факторов: тип производства, сложность выпускаемой продукции, требования к се качеству, производственная структура предприятия, состояние парка оборудования, планировка производственных площадей и пр.

Значительными организационными и экономическими преимуществами обладает централизованное обслуживание. Оно позволяет более рационально использовать труд работников служб обслуживания, концентрировать их усилия в необходимый периоднаопределенных участках обслуживания, механизировать труд и т. д.

Обслуживание рабочих местможет быть дежурным, планово**-**предупредительным и стандартным.

При дежурном обслуживании, которое обычно организуется в условиях единичного и мелкосерийного производства, обслуживающий персонал (наладчики, транспортные и ремонтные рабочие) вызывается на рабочее место по мере необходимости с помощью специальных устройств. Это не всегда гарантирует своевременность обслуживания и, следовательно, возможность полного отсутствия простоев в работе основного рабочего, но такая организация обслуживания относительно проста.

Планово-предупредительное обслуживание особенно целесообразно для серийного производства, где обслуживание рабочего места осуществляется на основе соответствующих планов-графиков и расписаний. Внедрение этой системы требует большой подготовительной работы, четкого ритма работы служб обслуживания и минимальной вероятности простоев обслуживаемого рабочего и оборудования.

Стандартное обслуживание применяется в поточно-массовом производстве. Это наиболее совершенная форма планово-предупредительного обслуживания рабочих мест, осуществляемая в строго регламентированном порядке по стандартным расписаниям и стандартным планам. Такое обслуживание характеризуется высокой экономичностью, полной ликвидацией простоев на рабочих местах из-за его осуществления, но требует жесткой ритмичности основного производства.

Разработка системы обслуживания рабочих мест включает выбор формы ее организации, определение профессионального состава обслуживающего персонала, установление его регламентаций, обеспечение обслуживающего персонала соответствующей технической и инструктивной документацией, расчет нормативов обслуживания, организацию труда и оснащение рабочих мест вспомогательных рабочих, а также организацию регулярной и надежной связи между рабочими местами основного производства и обслуживающим персоналом.

К каждой системе предъявляются специфические требования, однако все системы обслуживания производства на предприятии должны отвечать следующим основным требованиям:

- иметь четкую специализацию рабочих по функциям обслуживания;

- основываться на строгой регламентации и плановости выполняемых работ по обслуживанию и хорошей взаимосвязи этих работ во времени и пространстве;

- предусматривать проведение работ по обслуживанию активно-предупредительного характера (особенно это относится к работам, связанным с обслуживанием средств производства и предметов труда);

- обеспечивать оперативность и надежность обслуживания на всех участках производства на основе научного построения системы с учетом специфики производства и возможности ее быстрой перестройки с использованием типовых решений;

- быть экономичной, не вызывать неоправданных расходов.

В целях наиболее полного учета этих требований проектирование организации обслуживания производства осуществляется в строгой последовательности. Прежде всего, определяется общий состав работ по обслуживанию и устанавливается, какие из них должны выполнять основные рабочие, а какие – рабочие соответствующих специализированных служб обслуживания.

Выделение отдельных видов работ по обслуживанию в самостоятельную функцию, выполняемую специализированными рабочими, целесообразно в тех случаях, когда суммарные затраты времени основных рабочих на их выполнение превышают сменный фонд времени одного рабочего. В противном случае данный вид работ должен выполняться основными рабочими или его следует совместить с другими видами работ по обслуживанию.

Следующий этап – определение состава и объема работ, закрепленных за обслуживающими рабочими, и распределение их между ними. Далее устанавливаются формы обслуживания по отдельным функциям и разрабатываются регламенты обслуживания с указанием способов и последовательности выполнения работ, скоординированных во времени (путем составления графиков, расписаний, маршрутов, инструкций и т. д.). И, наконец, рассчитываются нормы обслуживания и нормативы численности рабочих по обслуживанию, а затем определяется экономическая эффективность разработанной системы.

Обязательным условием рациональной организации процессов обслуживания является их механизация. Как показывает практика, производимые при этом затраты дают в 3-5 раз больший экономический эффект, чем затраты на механизацию основных работ.

Накопленный опыт свидетельствует о больших возможностях применения в службах обслуживания ЭВМ. В настоящее время на предприятиях ЭВМ используют для расчетов в ремонтном производстве (планирование ремонтов, очередность выполнения работ и др.), в транспортно-складском хозяйстве (при составлении графиков и маршрутов обслуживания, расчетах трудоемкости и т. д.).

Функции обслуживания на различных предприятиях имеют свои особенности, поэтому к организации работы по каждой функции необходим дифференцированный подход, основанный на критическом анализе сложившейся практики.

Прогрессивные изменения в разделении труда, кооперация и интеграция производства усложняют организацию его обслуживания, делают ее более комплексной.

Под комплексной регламентированной системой обслуживаниярабочих мест понимается научно обоснованный комплекс мероприятий по регламентации объема, периодичности и методов выполнения работ, связанных со своевременным, бесперебойным обеспечением рабочих мест элементами сменного задания (предметами труда, оснасткой, документацией и т. д.). Такие мероприятия должны быть направлены на максимально возможное в данных конкретных условиях освобождение производственных рабочих от функций обслуживания.

Комплексное регламентированное обслуживание рабочих мест должно обеспечивать:

- плановость обслуживания на основе утвержденного регламента (порядка), полное согласование системы обслуживания с системой оперативно-календарного планирования;

- предупредительность обслуживания, включая своевременную подготовку и выдачу исходной технологической и производственной документации в обслуживающие подразделения, заблаговременное комплектование элементов производственных заданий и своевременную их доставкуна рабочие места;

- согласованность регламентов работы всех вспомогательных служб между собой, а также с работой производственных подразделений.

Вывод по 1 главе: Под рабочим местом понимается зона, оснащенная необходимыми техническими средствами, в которой осуществляется трудовая деятельность исполнителя или группы исполнителей, совместно выполняющих одну работу или операцию.

На рабочем месте достигается главная цель труда − качественное, экономичное и своевременное изготовление продукции или выполнение установленного объема работы.

Для достижения этой цели к рабочему месту предъявляются технические, организационные, экономические и эргономические требования.

Рациональная организация рабочих мест обеспечивает оптимальное функционирование системы «человек − машина − среда». Только при условии согласования параметров машин, организационной оснастки и окружающей среды с психофизиологическими данными человека можно рассчитывать на высокую эффективность и надежность трудового процесса. Размеры, формы, яркость, контрастность, цвет, пространственное расположение всех объектов на рабочем месте должны отвечать зрительным, слуховым, осязательным и другим психофизиологическим особенностям человека.

При проектировании рабочих мест должны быть также учтены освещенность, температура, влажность, давление, шум, вибрация, пылевыделению и другие санитарно-гигиенические требования к организации рабочих мест. Необходимыми требованиями являются обеспечение условий для безопасного ведения работ, соблюдение норм и правил техники безопасности и др.

Важное значение имеет планировка рабочего места, под которой понимается целесообразное пространственное размещение в горизонтальной и вертикальной плоскостях функционально взаимоувязанных средств производства (оборудования, оснастки, предметов труда и др.), необходимых для осуществления трудового процесса.

Рациональная планировка рабочего места должна предусматривать четкий порядок и постоянство в размещении инструментов и приспособлений, документации, деталей, заготовок как в процессе работы, так и при их хранении и обеспечивать удобную рабочую позу, выполнение трудовых процессов с максимальной экономией движений рабочего, а также полную безопасность труда. При планировке рабочего места следует создавать условия для его эффективного обслуживанияне только в нормальной,нои в аварийной обстановке.

**ГЛАВА 2. ОЦЕНКА ОРГАНИЗАЦИИ РАБОЧИХ МЕСТ В 000 «ТрансСервис»**

**2.1 Краткая характеристика 000 «ТрансСервис»**

000 «ТрансСервис» действует на основании Устава (в новой редакции), утвержденного решением учредителя Протокол № 1 от 26 июля 2000 года и зарегистрированного Постановлением главы администрации Сергиевского района Самарской области № 484 от 2 августа 2000 года.

000 «ТрансСервис» в своей деятельности руководствуется Конституцией

Российской Федерации, Гражданским кодексом Российской Федерации, указами и распоряжениями Президента Российской Федерации, правовыми актами администрации Самарской области.

000 «ТрансСервис» является юридическим лицом, имеет отдельный баланс, расчетный и иные счета в учреждениях банков, круглую печать со своим наименованием, а также соответствующие штампы и бланки.

Местонахождение 000 «ТрансСервис» : 446552 Самарская область,

Сергиевский район, п. Суходол, ул.Мира 15.

000 «ТрансСервис» создано для выполнения работ по содержанию, ремонту, реконструкции и строительству автомобильных дорог общего пользования и обеспечению требований к эксплуатационному состоянию, допустимому по условиям безопасности дорожного движения.

Основными видами деятельности 000 «ТрансСервис» являются:

Производство работ по содержанию, ремонту, реконструкции и строительству автомобильных дорог общего пользования, мостов, искусственных сооружений, объектов производственных баз и дорожно-эксплуатационной службы, жилых домов и других объектов дорожного и коммунального хозяйств.

Для осуществления видов деятельности подлежащих лицензированию, 000 «ТрансСервис» получает лицензию в установленном порядке.

Для формирования централизованного резервного фонда 000 «ТрансСервис» осуществляет ежеквартальные отчисления от прибыли, полученной в отчетном периоде.

Для осуществления деятельности, предусмотренной настоящим 000 «ТрансСервис» , имеет право:

заключать договора, связанные с осуществлением основных видов деятельности,

получать лицензии на все виды деятельности 000 «ТрансСервис», подлежащие лицензированию;

открывать расчетные и другие счета в любом банке для хранения денежных

средств и осуществления всех видов расчетных, кредитных и кассовых операций;

самостоятельно распоряжаться прибылью, оставшейся в распоряжении

000 «ТрансСервис» после уплаты налогов и других обязательств, платежей.

000 «ТрансСервис» обязано:

с надлежащим качеством и в сроки, предусмотренные договорами, осуществлять работы по содержанию, ремонту, реконструкции и строительству автомобильных дорог общего пользования, мостов, искусственных сооружений, объектов производственных баз и дорожно-эксплуатационной службы, жилых домов и других объектов коммунального и дорожного хозяйств.

вести бухгалтерский учет и своевременно предоставлять финансовую отчетность;

уплачивать налоги и другие обязательные платежи в порядке и размерах,

определенных законодательством Российской Федерации и настоящим Положением;

обеспечивать работникам безопасные условия труда и быта, защищать от чрезвычайных ситуаций;

возмещать ущерб, причиненный в результате нерационального использования земли и других ресурсов, загрязнения окружающей среды, нарушения правил безопасности производства, санитарно-гигиенических норм и требований по защите здоровья своих работников, населения и пользователей дорог.

Руководство деятельностью 000 «ТрансСервис» осуществляется в соответствии с законодательством Российской Федерации, настоящим Положением и строится на принципах единоначалия и самоуправления.

Непосредственное руководство 000 «ТрансСервис» осуществляет директор. Директор 000 «ТрансСервис» действует на основании решения учредителей. Директор 000 ТрансСервис» :

организует работы по содержанию, ремонту, реконструкции и строительству автомобильных дорог общего пользования, мостов, искусственных сооружений, объектов производственных баз и дорожно-эксплуатационной службы, жилых домов и других объектов дорожного хозяйства,

заключает договора, связанные с осуществлением основных видов деятельности,

получает лицензии на все виды деятельности 000 «ТрансСервис» , подлежащие лицензированию,

открывает расчетные и другие счета для хранения денежных средств и осуществления всех видов расчетных, кредитных и кассовых операций,

осуществляет прием на работу и расстановку кадров, распределяет должностные обязанности, несет ответственность за уровень квалификации работников,

выдает, в пределах своих прав, доверенности.

Трудовые отношения работника и 000 «ТрансСервис», возникшие на основании трудового договора, регулируются законодательством Российской

Федерации о труде. Размеры и условия оплаты работников определяются 000 «ТрансСервис» самостоятельно.

Трудовой коллектив 000 «ТрансСервис»:

решает вопрос о необходимости заключения с администрацией коллективного договора;

избирает органы общественной самодеятельности и уполномочивает их представлять интересы работников (трудового коллектива) при коллективных переговорах и заключении коллективного договора, утверждает на общем собрании проект коллективного договора;

в сроки, предусмотренные в коллективном договоре, заслушивает отчеты сторон о его выполнении;

принимает решение об объявлении забастовки;

избирает представителей коллектива в комиссию по трудовым спорам;

Прекращение деятельности Управления может осуществляться по решению учредителей в порядке, предусмотренном действующим законодательством Российской Федерации.

Основные технико-экономические показатели характеризующие деятельность 000 «ТрансСервис» представлены в таблице 1.

Организационная структура рассмотрена на рис.1, производственная структура представлена на рис.2.

Таблица 1

ТЭП характеризующие деятельность 000 «ТрансСервис» за 2007-2008 гг. (тыс. руб.)

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Показатель | 2007 год | 2008 год | Изменения |
| +/- | % |
| **Выручка от реализации продукции** | **97740899** | **167332419** | **+69591520** | **+71,2** |
| **Прибыль от реализации** | **17264586** | **32716392** | **+15451806** | **+89,5** |
| **Балансовая прибыль** | **19831775** | **35102242** | **+15270467** | **+77** |
| **Чистая прибыль** | **11773518** | **20179811** | **+8406293** | **+71,4** |
| **Рентабельность %** | **23** | **29** | **+ 6** | **+26** |
| **Среднесписочная численность ППП, чел.** | **169** | **145** | **- 24** | **-14** |

Рисунок 1.

Организационная структура управления 000 «ТрансСервис»

##### Генеральный

#####  директор

Отдел КАДРОВ И РЕЖИМА

Юридический отдел

Заместитель начальника

управления -

главный инженер

Начальник отдела – зам. начальника по **экономической работе**

###### Начальник отдела – зам. начальника по материально-технического снабжению

Инженер

 по труду

Отдел материально-технического снабжения

Планово-экономический отдел

Отдел главного механика

Подсобное производство

Бухгалтерия

Производственно-технический отдел

Сметно-договорной отдел

обслуживающие цеха

Участок № 2

Участок № 1

Вспомогательные цеха

Участок № 3

Рис 2.

Производственная структура управления 000 «ТрансСервис»

Цех 1

Огнеупорный цех

Тарный цех

Цех по производству продукции и отходов

Цех по переработке отходов

Лаборатория

Транспортный цех

Складское хозяйство

Участок 3

Участок 2

Участок 1

Другие основные цеха

Цех 2

Другие вспомогательные цеха

Ремонтно-строительный цех

Энергетический цех

Инструментальный цех

Ремонтно-механический цех

Другие подсобные подразделения

Вспомогательные цеха

Подсобные цеха

Рабочие места

Участки цеха

Основные цеха

Другие побочные производства

Побочные цеха

Обслуживающие цеха

000 «ТрансСервис»

Из полученных данных мы видим, что выручка в 2008 году от реализации продукции увеличилась на 71,2 % по сравнению с 2007 годом. То же самое произошло и по другим показателям: прибыль от реализации увеличилась на 89,5 %; балансовая прибыль увеличилась на 77 %; чистая прибыль увеличилась на 71,4 %; рентабельность увеличилась на 26 %; среднесписочная численность уменьшилась на 14%.

Увеличение по всем показателям свидетельствует о том, что предприятие успешно развивается, не смотря на увеличение конкуренции. Это связано с тем, что предприятие непосредственно сотрудничает с районной администрацией (заказы на обслуживание дорог Сергиевского района, строительство домов и т. д.). В связи с уменьшением работ и экономическим кризисом в стране, за 2007-2008 год, численность персонала значительно уменьшилась.

**2.2 Рабочее место мастера**

В данной работе мы рассмотрим рабочее место мастера ремонтно-строительного цеха, его должностные обязанности, принципы работы, условия в которых он работает.

Мастер является непосредственным руководителем первичного трудового коллектива, организатором труда и производства, воспитателем рабочих на возглавляемом уровне (участке).

Обратим внимание на планировку рабочего места мастера ремонтно-строительного цеха. Хотя работа мастера сопряжена с движением по цеху, но ему все же приходится работать и за своим столом.

Рабочее место мастера оборудованы столом и стулом. Они должны соответствовать антропометрическим данным человека, обеспечивать удобное положение корпуса работника, создавать условия для меньшей утомляемости, хорошего зрительного восприятия, свободу движений и т.д.

Окно не находится в поле зрения мастера, находящегося на рабочем месте, оно расположено справа. Поэтому днем солнце не мешает при работе в кабинете.

Чтобы избежать неблагоприятного воздействия лучистого тепла от приборов отопления, стол расположен на достаточном расстоянии.

Рабочая поверхность стола деревянная, твердая, гладкая. На поверхности стола и внутри его нет ничего лишнего, а средства труда, канцелярские принадлежности, документация имеют строго определенное место. Для канцелярских принадлежностей предназначены специальные лотки.

Размеры ящиков и полок в столах соответствуют размерах бумаг и папок.

Обратим внимание на стул. Т.к. при работе мастер двигается по цеху и во время регламентированных перерывов он садится отдохнуть. Поэтому стул у мастера должен быть удобным.

При такой планировке обеспечиваются наименьшие затраты рабочего времени на выполнение работ, которые закреплены за рабочим местом, минимизируются физиологические усилия и нервно-психическая напряженность работника, предоставлен хороший обзор в активной рабочей зоне всех частей оборудования, механизмов, созданы благоприятные условия труда.

Работа мастера ремонтно-строительного цеха требует хорошее освещение данного технологического участка. При работе мастера с документами на его рабочем месте применяется комбинированное освещение, т.е. сочетание общего и местного освещения. Этот тип освещения применяется в темное время суток, а в светлое время – естественное, оно наиболее благоприятно для работника. При работе мастера непосредственно на технологическом участке ему в темное время суток достаточно и общего освещения, если только он не занимается обучением рабочего передовым приемам работы и другими операциями, которые требуют точности, а следовательно, и хорошей освещенности рабочего места.

**2.3 Оценка оснащения и обслуживания рабочего места мастера**

Оценивая рабочее место мастера ремонтно-строительного цеха можно дать удовлетворительную оценку. Вот некоторые недостатки, которые были выявлены при оценке оснащения рабочего места:

Во- первых, на рабочем месте среди вышеуказанной документации отсутствует инструкция по технике безопасности, также нет средств пожарной защиты, предупреждающих об опасности надписей, графики и др.

Во- вторых, из спецодежды рабочий оснащен только спец.комбинзоном, а ботинки не предоставляются, в то время как в целях обеспечения санитарно-гигиенических условий труда и с учетом эстетических требований рабочий ремонтно-строительного цеха должен быть оснащен вышеуказанной спецодеждой и спецобувью.

Что касается рабочей мебели, то ее можно оценить как удовлетворительно организованную. В целом, мебель считается с антропометрическими данными работников, стул имеет регулируемое по высоте сиденье и регулируемую по углу наклона спинку. Мебель не загромождает рабочее место, при этом рационально используется производственная площадь. В то же время можно сказать, что количества полок и ящиков в столе, предназначенном для хранения инструментов недостаточно. Это приводит к тому, что из-за большого количества деталей, инструментов и их разного производственного назначения работник теряет много времени, отыскивая нужный инструмент.

Изучив все функции обслуживания рабочего места, приходим к выводу, что рабочее место мастера цеха обслуживается хорошо, основано на разделении труда между самим мастером и вспомогательными рабочими и охватывает функции по видам, срокам и методам выполнения вспомогательных и основных работ. Созданы необходимые условия для ведения производственных процессов без перебоев. Мастер имеет функции «самообслуживания», такие как поддержание чистоты и порядка на рабочем месте и производственно- подготовительная проверка исправности оборудования, подготовка его к работе. Это позволяет полнее использовать рабочее время мастера и вместе с тем не привлекать дополнительных вспомогательных рабочих. В то же время в «самообслуживание» не включены операции по ремонтному и межремонтному обслуживанию. Поэтому не возникает значительных простоев и положений, когда сам рабочий просто не способен в силу недостаточной квалификации исправить сложное оборудование, если возникли неполадки. Эти функции выполняются ремонтной службой цеха под руководством механика цеха.

**2.4 Условия труда и их оценка**

Рассмотрим условия труда мастера ремонтно-строительного цеха.

Микроклимат производственной среды*.* В понятие микроклимат производственной среды входят: температура воздуха, его влажность и скорость движения, а также температура окружающих поверхностей. Оптимальные микроклиматические условия создаются при сочетании параметров микроклимата, которые при длительном и систематическом воздействии на человека обеспечивают сохранение нормального функционального и теплового состояния организма без напряжения реакции теплорегуляции. На рабочем месте мастера относительная влажность воздуха не соответствует норме и составляет соответственно 55% при норме (70%). Температура воздуха составляет 16 градусов, что ниже нормы на 5 градусов. Таким образом, можно сделать вывод, что микроклимат ни соответствует санитарно-гигиеническим условиям, ни нормам температурно-влажностного режима технологического процесса.

Производственный шум*.* В настоящее время шум становится одним из наиболее распространенных факторов внешней среды. Вредное воздействие шума на организм может проявляться как в виде специфического поражения органов слуха, так и в виде нарушений многих других органов и систем. На нашем рабочем месте шум не превышает 85Дб и это соответствует норме. Источником шума является работающее оборудование. Других вредных производственных факторов в виде производственного излучения, вибрации на рабочем месте нет. Обратим внимание на вопросы, касающиеся организации труда на рабочем месте, структуры трудовой деятельности.

Режим труда. Продолжительность одной смены 8 часов. Работа производится в 2 смены. Первая смена с 700 до 1530. Обед с 1100 до 1130. Вторая смена с 1530 до 23 50. Обед с 1900 до 1930.

Вывод по 2 главе: Мы рассмотрели организацию рабочих мест на ООО «ТрансСервис». Основными видами деятельности 000 «ТрансСервис» являются:

Производство работ по содержанию, ремонту, реконструкции и строительству автомобильных дорог общего пользования, мостов, искусственных сооружений, объектов производственных баз и дорожно-эксплуатационной службы, жилых домов и других объектов дорожного и коммунального хозяйств.

Из полученных данных мы видим, что выручка в 2008 году от реализации продукции увеличилась на 71,2 % по сравнению с 2007 годом. То же самое произошло и по другим показателям: прибыль от реализации увеличилась на 89,5 %; балансовая прибыль увеличилась на 77 %; чистая прибыль увеличилась на 71,4 %; рентабельность увеличилась на 26 %; среднесписочная численность уменьшилась на 14%.

Увеличение по всем показателям свидетельствует о том, что предприятие успешно развивается, не смотря на увеличение конкуренции. Это связано с тем, что предприятие непосредственно сотрудничает с районной администрацией (заказы на обслуживание дорог Сергиевского района, строительство домов и т. д.). В связи с уменьшением работ и экономическим кризисом в стране, за 2007-2008 год, численность персонала значительно уменьшилась.

В данной работе мы рассмотрим рабочее место мастера ремонтно-строительного цеха, его должностные обязанности, принципы работы, условия в которых он работает.

Мастер является непосредственным руководителем первичного трудового коллектива, организатором труда и производства, воспитателем рабочих на возглавляемом уровне (участке).

Оценивая рабочее место мастера ремонтно-строительного цеха можно дать удовлетворительную оценку. Что касается рабочей мебели, то ее можно оценить как удовлетворительно организованную.

Изучив все функции обслуживания рабочего места, приходим к выводу, что рабочее место мастера цеха обслуживается хорошо, основано на разделении труда между самим мастером и вспомогательными рабочими и охватывает функции по видам, срокам и методам выполнения вспомогательных и основных работ. Созданы необходимые условия для ведения производственных процессов без перебоев. Мастер имеет функции «самообслуживания», такие как поддержание чистоты и порядка на рабочем месте и производственно- подготовительная проверка исправности оборудования, подготовка его к работе. Это позволяет полнее использовать рабочее время мастера и вместе с тем не привлекать дополнительных вспомогательных рабочих.

**ГЛАВА 3. СОВЕРШЕНСТВОВАНИЕ ОРГАНИЗАЦИИ РАБОЧИХ МЕСТ НА 000 «ТрансСервис»**

**3.1 Мероприятия по усовершенствованию рабочих мест на 000 «ТрансСервис»**

В данной главе мы рассмотрим обоснование к предполагаемым мероприятиям, необходимым для рационального использования потенциальных возможностей работника.

Во-первых, соблюдая режим труда и отдыха, уменьшается период врабатываемости, а это увеличивает фазу устойчивой работоспособности, а это даст увеличение производительности труда всего предприятия.

Во-вторых, используя светлые тона красок при окраске стен, пола в цехе и с помощью уборщиков убирая цех во время перерыва, возможно снизит утомляемость работника. Это мероприятие может положительно сказаться на эмоциональном самочувствии мастера, а это очень важно, т.к. мастеру в течение смены приходится очень часто общаться с рабочими цеха.

В-третьих, необходимо улучшить работу системы отопления, вентиляции и кондиционирования воздуха в цехе, особенно при работе в зимнее время. А так как работа мастера связана с постоянным движением по цеху это мероприятие улучшит самочувствие работников и положительно скажется на их работе.

В-четвертых, строго соблюдая трудовой процесс, т.е. исключив работу непредусмотренную обязанностями мастера, мы позволим заниматься ему наставнической работой, т.е. больше времени уделять молодым и неопытным рабочим, обучать их передовым и рациональным приемам труда, передавать им свой опыт, а это в первую очередь скажется на качестве выпускаемой продукции, и на производительность труда.

В-пятых, при описании микроклимата в цехе было указано, что температура и влажность воздуха значительно ниже нормы. Это сказывается на том, что рабочие быстро переутомляются. Недостаточная температура воздуха не позволяет мастеру использовать свое рабочее время с наибольшей отдачей. Для того чтобы избежать этого необходимо улучшить работу системы отопления, вентиляции и кондиционирования в цехе. Экономия на условиях работы не позволяет достигнуть максимальной производительности, а из-за не соблюдения температурно-влажностных режимов производства наблюдается рост выпуска некачественной продукции.

В-шестых, при рассмотрении эстетических условий было замечено, что стены окрашены темно-зеленой краской, обшарпанность краски и неопрятный внешний вид стен неблагоприятно сказывается на эмоциональном настроении работника. Поэтому следует заново окрасить стены цеха светлыми и мягкими красками.

Все это позволит этому коллективу качественно и своевременно решать самые трудные и ответственные задачи и поручения руководства предприятия.

Совершенствование организации и обслуживания рабочих мест включает планировку рабочих мест, внедрение наиболее рациональной оснастки и производственной мебели, соответствующих эргономическим требованиям; внедрение наиболее эффективных систем обслуживания рабочих мест, обеспечивающих устранение потерь рабочего времени.

Совершенствование планировки рабочего места должно быть направлено на устранение лишних и нерациональных трудовых движений, максимальное сокращение перемещения рабочего относительно материальных элементов трудового процесса, а, следовательно, на повышение эффективности труда и снижение утомляемости рабочего.

Расчет экономической эффективности от совершенствования организации и обслуживания рабочих мест

Важным этапом в разработке и внедрении системы организации обслуживания рабочих мест является определение ее экономической эффективности.

Для расчета эффективности применения системы централизованного обслуживания рабочих мест используются следующие показатели:

- сокращение численности вспомогательных рабочих и экономия по фонду заработной платы;

- увеличение объема производства за счет устранения потерь рабочего времени станочников и экономия на условно-постоянной части накладных расходов;

- повышение коэффициентов использования оборудования по времени и мощности;

- повышение производительности труда основных рабочих.

Основным критерием правильности системы является устранение потерь времени в процессе работы и сокращение их при смене объектов труда.

При определении экономической целесообразности мероприятия необходимо учитывать время, за которое окупаются затраты на его внедрение. Мероприятие считается экономически эффективным, если срок окупаемости единовременных затрат не выше нормативного.

Эффективность организации и обслуживания рабочих мест можно определить как отношение суммарного экономического эффекта от внедрения мероприятий по улучшению обслуживания оборудования к суммарным затратам на внедрение системы обслуживания.

Затраты по внедрению мероприятий, направленных на улучшение организации обслуживания, складываются из затрат на научно-исследовательскую работу, проведение испытаний и собственно внедрения.

**3.2 Аттестация рабочих мест**

В процессе проведенных исследований было выявлено, что на предприятии нерегулярно проводиться аттестация рабочих мест, а в некоторых цехах вообще не проводиться. Аттестация рабочих мест также является одним из мероприятий улучшающих работу рабочих и персонала.

Аттестация рабочих мест предоставляет собой совокупность мероприятий, включающих комплексную оценку каждого рабочего места на его соответствие современным технико-технологическим, организационно-экономическим и социальным требованиям. В ходе аттестации определяются технико – технологический, организационно – экономический уровни на рабочем месте. На этой основе проводится всесторонняя оценка рабочих мест с учетом передового отечественного и зарубежного опыта, а также целенаправленная работа по их рационализации.

Рационализация рабочих мест представляет собой совокупность организационно – технических мероприятий, разработанных на основе проведения аттестации и направленных на совершенствование действующих рабочих мест и улучшение их использования.

Основными целями учета, аттестации и рационализации рабочих мест являются повышение эффективности производства, качества продукции и рациональное использования основных фондов и трудовых ресурсов на предприятиях за счет:

Ускорение роста производительности труда на основе приведения рабочих мест в соответствии с требованиями научно – технического прогресса;

Сокращения применения ручного и тяжелого физического труда, повышения содержательности и привлекательности труда;

Улучшения использования основных фондов путем ликвидации излишних и неэффективных рабочих мест, обеспечения сбалансированности числа рабочих мест и работающих и роста коэффициента сменности работ;

Улучшения условий труда и техники безопасности на каждом рабочем месте, повышения культуры производства.

В соответствии с поставленными целями задачами этой работы являются:

Выявление резервов повышения производительности труда и фондоотдачи на каждом рабочем месте и в каждом производственном подразделении;

Определение рабочих мест, не соответствующих требованиям, и разработка мероприятий по их рационализации и техническому перевооружению, а также ликвидации малоэффективных рабочих мест, рационализация которых нецелесообразна;

Выявление рабочих мест, на которых можно организовать работу на условиях неполного рабочего дня;

Создание объективной основы для определения наиболее эффективных направлений капитальных вложений на рационализацию, модернизацию и техническое перевооружение рабочих мест, реконструкцию действующих предприятий;

Разработка и осуществление мероприятий по улучшению условий труда на каждом рабочем месте, повышение уровня обоснованности применения льгот и компенсаций на рабочих местах.

Учет рабочих мест является первым этапом работ по аттестации и предусматривает определение числа рабочих мест, их классификацию и группировку их по видам и характеру использования, категориям занятых на них работников и др. Для обеспечения полноты и достоверности учета на каждое рабочее место заводят паспорт рабочего места (Приложение 1).

Порядок работы по учету, паспортизации и аттестации рабочих мест определяется приказом по предприятию, в котором сроки проведения этой работы по структурным подразделениям и предприятию в целом, составы общезаводской и цеховых комиссий, а также ответственность функциональных служб и подразделений и конкретных должностных лиц за сроки и качество проведения работы.

Этой работе предшествует большая подготовительная деятельность технологов и организаторов по труду:

Уточняются наименования, границы и подчиненность цехов, участков и отдельных рабочих мест;

Уточняются и приводятся в соответствии с фактическим состояниям планировки цехов и участков;

Проводится обучение лиц, проводящих аттестацию;

Уточняются и разрабатываются нормативы, необходимые для аттестации, а также изготавливаются паспорта рабочих мест.

В состав комиссий по провидению аттестации, как правило, включаются мастера, технологи, экономисты, нормировщики, бригадиры и др. Для замеров параметров, формирующих условия труда на рабочих местах, привлекаются санитарные станции.

В качестве совершенствования аттестации рабочих мест на 000 «ТрансСервис» предложено проводить электронную аттестацию рабочих мест, приобретя специализированную программу «Аттестация рабочих мест по условиям труда».

Компьютерная электронная система включает в себя:

электронный паспорт аттестации рабочих мест,

гигиеническую оценку вредных производственных факторов,

оценку травмобезопасности,

оценку оснащенности работников средствами индивидуальной защиты.

Реализован автоматический расчет классов условий труда, имеется обширный блок справочной информации.

Электронная система обеспечивает формирование следующих материалов аттестации рабочих мест: карты аттестации рабочих мест; ведомости рабочих мест; сводная ведомость; план мероприятий по улучшению условий труда; протоколы оценки вредных факторов производственной среды, тяжести и напряженности трудового процесса, травмобезопасности.

Вывод по 3 главе: В процессе проведенных исследований было выявлено, что на предприятии нерегулярно проводиться аттестация рабочих мест, а в некоторых цехах вообще не проводиться. Аттестация рабочих мест также является одним из мероприятий улучшающих работу рабочих и персонала. Аттестация рабочих мест предоставляет собой совокупность мероприятий, включающих комплексную оценку каждого рабочего места на его соответствие современным технико-технологическим, организационно-экономическим и социальным требованиям. В ходе аттестации определяются технико – технологический, организационно – экономический уровни на рабочем месте. Рационализация рабочих мест представляет собой совокупность организационно – технических мероприятий, разработанных на основе проведения аттестации и направленных на совершенствование действующих рабочих мест и улучшение их использования.

Учет рабочих мест является первым этапом работ по аттестации и предусматривает определение числа рабочих мест, их классификацию и группировку их по видам и характеру использования, категориям занятых на них работников и др. В состав комиссий по провидению аттестации, как правило, включаются мастера, технологи, экономисты, нормировщики, бригадиры и др. Для замеров параметров, формирующих условия труда на рабочих местах, привлекаются санитарные станции.

В качестве совершенствования аттестации рабочих мест на 000 «ТрансСервис» предложено проводить электронную аттестацию рабочих мест, приобретя специализированную программу «Аттестация рабочих мест по условиям труда».

Компьютерная электронная система включает в себя:

электронный паспорт аттестации рабочих мест,

гигиеническую оценку вредных производственных факторов,

оценку травмобезопасности,

оценку оснащенности работников средствами индивидуальной защиты.

Реализован автоматический расчет классов условий труда, имеется обширный блок справочной информации.

Электронная система обеспечивает формирование следующих материалов аттестации рабочих мест: карты аттестации рабочих мест; ведомости рабочих мест; сводная ведомость; план мероприятий по улучшению условий труда; протоколы оценки вредных факторов производственной среды, тяжести и напряженности трудового процесса, травмобезопасности.

**ЗАКЛЮЧЕНИЕ**

Под рабочим местом понимается зона, оснащенная необходимыми техническими средствами, в которой осуществляется трудовая деятельность исполнителя или группы исполнителей, совместно выполняющих одну работу или операцию. На рабочем месте достигается главная цель труда − качественное, экономичное и своевременное изготовление продукции или выполнение установленного объема работы. Для достижения этой цели к рабочему месту предъявляются технические, организационные, экономические и эргономические требования.

Рациональная организация рабочих мест обеспечивает оптимальное функционирование системы «человек − машина − среда». Только при условии согласования параметров машин, организационной оснастки и окружающей среды с психофизиологическими данными человека можно рассчитывать на высокую эффективность и надежность трудового процесса. Размеры, формы, яркость, контрастность, цвет, пространственное расположение всех объектов на рабочем месте должны отвечать зрительным, слуховым, осязательным и другим психофизиологическим особенностям человека.

При проектировании рабочих мест должны быть также учтены освещенность, температура, влажность, давление, шум, вибрация, пылевыделению и другие санитарно-гигиенические требования к организации рабочих мест. Необходимыми требованиями являются обеспечение условий для безопасного ведения работ, соблюдение норм и правил техники безопасности и др.

Важное значение имеет планировка рабочего места, под которой понимается целесообразное пространственное размещение в горизонтальной и вертикальной плоскостях функционально взаимоувязанных средств производства (оборудования, оснастки, предметов труда и др.), необходимых для осуществления трудового процесса.

Рациональная планировка рабочего места должна предусматривать четкий порядок и постоянство в размещении инструментов и приспособлений, документации, деталей, заготовок как в процессе работы, так и при их хранении и обеспечивать удобную рабочую позу, выполнение трудовых процессов с максимальной экономией движений рабочего, а также полную безопасность труда. При планировке рабочего места следует создавать условия для его эффективного обслуживанияне только в нормальной,нои в аварийной обстановке.

Мы рассмотрели организацию рабочих мест на ООО «ТрансСервис». Основными видами деятельности 000 «ТрансСервис» являются:

Производство работ по содержанию, ремонту, реконструкции и строительству автомобильных дорог общего пользования, мостов, искусственных сооружений, объектов производственных баз и дорожно-эксплуатационной службы, жилых домов и других объектов дорожного и коммунального хозяйств.

Из полученных данных мы видим, что выручка в 2008 году от реализации продукции увеличилась на 71,2 % по сравнению с 2007 годом. То же самое произошло и по другим показателям: прибыль от реализации увеличилась на 89,5 %; балансовая прибыль увеличилась на 77 %; чистая прибыль увеличилась на 71,4 %; рентабельность увеличилась на 26 %; среднесписочная численность уменьшилась на 14%.

Увеличение по всем показателям свидетельствует о том, что предприятие успешно развивается, не смотря на увеличение конкуренции. Это связано с тем, что предприятие непосредственно сотрудничает с районной администрацией (заказы на обслуживание дорог Сергиевского района, строительство домов и т. д.). В связи с уменьшением работ и экономическим кризисом в стране, за 2007-2008 год, численность персонала значительно уменьшилась.

В данной работе мы рассмотрели рабочее место мастера ремонтно-строительного цеха, его должностные обязанности, принципы работы, условия в которых он работает.

Изучив все функции обслуживания рабочего места, приходим к выводу, что рабочее место мастера цеха обслуживается хорошо, основано на разделении труда между самим мастером и вспомогательными рабочими и охватывает функции по видам, срокам и методам выполнения вспомогательных и основных работ. Созданы необходимые условия для ведения производственных процессов без перебоев.

В процессе проведенных исследований было выявлено, что на предприятии нерегулярно проводиться аттестация рабочих мест, а в некоторых цехах вообще не проводиться. Аттестация рабочих мест также является одним из мероприятий улучшающих работу рабочих и персонала. Аттестация рабочих мест предоставляет собой совокупность мероприятий, включающих комплексную оценку каждого рабочего места на его соответствие современным технико-технологическим, организационно-экономическим и социальным требованиям. В ходе аттестации определяются технико – технологический, организационно – экономический уровни на рабочем месте.

В качестве совершенствования аттестации рабочих мест на 000 «ТрансСервис» предложено проводить электронную аттестацию рабочих мест, приобретя специализированную программу «Аттестация рабочих мест по условиям труда».

Электронная система обеспечивает формирование следующих материалов аттестации рабочих мест: карты аттестации рабочих мест; ведомости рабочих мест; сводная ведомость; план мероприятий по улучшению условий труда; протоколы оценки вредных факторов производственной среды, тяжести и напряженности трудового процесса, травмобезопасности.

**СПИСОК ИСПОЛЬЗОВАННОЙ ЛИТЕРАТУРЫ**

1. Адамчук В.В. «Организация и нормирование труда». Учебное пособие. 2003г.
2. Андреева Е.Л. Организационные структуры фирмы в условиях глобализации: Учебное пособие. - Екатеринбург: Изд-во Уральского гос. экон. ун-та, 2003. - 242с.
3. Атракшин А. Человеческие ресурсы: некоторые особенности управления. // Управление компанией. - 1 - 2001. - с. 22 - 29.
4. Вешнякова Т.С. Организация, нормирование и оплата труда на предприятиях сферы обслуживания: учебное пособие М. : «Академия», 2006. – 224с.
5. Волкова К.А. и др. Предприятие: стратегия, структура, положения об отделах и службах, должностные инструкции. - М.: ОАО "Издательство "Экономика", НОРМА, 1997. - 526с.
6. Горбунова М. От оценки рабочих мест - к аттестации персонала. // Управление персоналом. - 23 - 2005. с. 26-30.
7. Громов М.Н. «Научная организация, нормирование и оплата труда на сельскохозяйственных предприятиях». Учебное пособие, 2005г.
8. Зудина Л.А. «Организация управленческого труда». Учебное пособие, 2004г.
9. Кибанова А.Я «Управление персоналом организации», ИНФА-М, 2001г.
10. Кульбовская Н.К. Государственное управление охраной труда. // Трудовое право. - 2006. - 6.
11. Кутепова К.В., Побединский Г.В. «Научная организация труда и нормирование труда». Учебник для ВУЗов, 2004г.
12. Лукичева Л.И. Управление организацией: Учебное пособие. - М.: Омега-Л, 2004. - 360с.
13. Менеджмент: Учебник / Под ред. В. В. Томилова. - М.: Юрайт-Издат, 2003. - 591с.
14. Муравьева Н.В. Рабочее время как основа нормирования труда. // Труд за рубежом. 4 (64), 2004. - с. 15-20.
15. Очакова А.И. и др. «Научная организация и нормирование труда на предприятиях». Учебник М.: Радио и связь,2001г.
16. Пашуто В.П. Организация, нормирование и оплата труда на предприятии: учебно-практическое пособие М. : КНОРУС, 2005. – 320с.
17. Попов Л.А. Экономика и социология труда. Учебник. - М.: Прогресс, 2005.
18. Производственный менеджмент. Под ред. проф. Ильенковой С. Д. Учебник для вузов. - М.: ЮНИТИ-ДАНА, 2000.
19. Пушкин П.С., Овчинников С.И. «Научная организация труда и техническое нормирование», М., 2001г.
20. Рофе А.И. «Научная организация труда», 2005г.
21. Семенов Г.В. Исследование и оценка организационной эффективности систем управления: Учебное пособие. - Казань: Изд-во Казанского ун-та, 2004. - 184с.
22. Смирнов Е.Л. «Справочное пособие» – 3-е изд., доп. «Экономика», 2001г.
23. Чередниченко И. П., Тельных Н. В. Психология управления / Серия "Учебники для высшей школы". - Ростов-на-Дону: Феникс, 2004. - с. 25 - 27.
24. Черняева Д.В. Новая концепция охраны труда. // Труд за рубежом. - 2006. - 1 (69). - С. 56-64.
25. Федорова Н.Н. Организационная структура управления предприятием: Учебное пособие. - М.: ТК Велби, 2003. - 256с.
26. Шипунов В.Г., Кишкель Е.Н. «Основы управленческой деятельности», учебник, 3 издание, переработанное и дополненное, 2005 г.