ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО ПО ОБРАЗОВАНИЮ

Тольяттинский государственный университет

Кафедра “Экономика, организация и управление предприятием”

**Курсовая работа**

**по дисциплине ”Менеджмент”**

Вариант: №13

Выполнил студент:

Группа:

Проверил:

Тольятти 2009 г.

**Содержание**

Введение 3

Глава 1 Теоретическая часть 4

1.1 Должностная инструкция инженера по организации производства 4

1.2 Четырех шаговый процесс, определяющий методологию ситуационного подхода 8

Глава 2 Практическая часть 10

Анализ, оценка и планирование мероприятий по улучшению условий труда и снижению текучести рабочей силы 10

Заключение 22

Список используемой литературы 23

# **Введение**

Менеджмент как современная система управления фирмой, предприятием, действующим в условиях рыночной экономики, предполагает создание условий, необходимых для их эффективного функционирования и развития производственно-хозяйственной деятельности. Особенность современного менеджмента состоит в его направленности на обеспечение рационального ведения хозяйства на уровне фирмы в условиях дефицитности ресурсов, необходимость достижения высоких конечных результатов с минимальными затратами, оптимальной адаптации фирмы к новым рыночным условиям. Система управления, отвечающая таким требованиям, логике и закономерностям социально-экономического развития, должна быть гибкой и эффективной.

Этим обусловлено постоянное совершенствование менеджмента в промышленных фирмах Запада в соответствии с объективными требованиями производства и реализации продукции, усложнением хозяйственных связей и обострением проблемы сбыта, повышением роли потребителя в формировании технико-экономических и других параметров продукции ускоряющимся научно-техническим прогрессом. Изменение условий производственной деятельности, необходимость адекватного приспособления к ней системы управления воздействуют на организационную структуру фирмы и ведут к перераспределению функций управления по уровням ответственности, формам их взаимодействия и т.д.

# **Глава 1 Теоретическая часть**

# 

# **1.1 Должностная инструкция инженера по организации производства**

1 Общие положения

1.1 Инженер по организации производства цеха основного производства относится к категории специалистов.

1.2 Инженер по организации производства подчиняется функционально начальнику ПДБ цеха, административно - начальнику цеха.

1.3 На должность

- инженера по организации производства назначается лицо, имеющее высшее профессиональное (техническое образование) без предъявления требований к стажу работы или среднее профессиональное (техническое образование) и стаж работы в должности техника по организации производства 1 категории не менее 3 лет;

- инженера по организации производства 3 категории назначается лицо, имеющее высшее профессиональное (техническое) образование и стаж на инженерно-технических должностях без квалификационных категорий не менее 3 лет или опыт работы по специальности, приобретенный в период обучения;

- инженера по организации производства 2 категории назначается лицо, имеющее высшее профессиональное (техническое) образование и стаж работы в должности инженера по организации производства 3 категории не менее 3 лет;

- инженера по организации производства 1 категории назначается лицо, имеющее высшее профессиональное (техническое) образование и стаж работы в должности инженера по организации производства 2 категории не менее 3 лет.

1.4 Назначение на должность инженера по организации производства и освобождение от нее производится приказом Генерального директора предприятия по представлению начальника цеха.

1.5 Инженер по организации производства должен знать:

1.5.1 Постановления, распоряжения, приказы, методические и нормативные материалы по вопросам производственного планирования на предприятии;

1.5.2 Порядок разработки производственных программ и сyточных заданий;

1.5.3 Производственные мощности цеха, номенклатуру выпускаемой продукции, виды выполняемых работ;

1.5.4 Организацию производства;

1.5.5 Основы технологии производства продукции цеха;

1.5.6 Организацию учета хода производства;

1.5.7 Специализацию участков и производственные связи между ними;

1.5.8 Средства организации и механизации диспетчерской службы;

1.5.9 Основы экономики, организации труда, управления и трудового законодательства;

1.5.10 Правила и норы охраны труда;

1.5.11 Правила внутреннего трудового распорядка.

1.6 На время отсутствия инженера по организации производства (отпуск, болезнь, пр.) его обязанности исполняет лицо, назначенное в установленном законодательством порядке.

1.7 Должностная инструкция является типовой для цехов основного производства.

2 Должностные обязанности

Инженер по организации производства обязан:

2.1 осуществлять организацию производства, следить за своевременностью оформления всей необходимой технической документации.

2.2 Выдавать месячные производственные программы на участки.

2.3 Контролировать комплектность незавершенного производства, соблюдение установленных норм заделов в работе производственных участков.

2.4 Анализировать работy участков, выявлять производственные резервы.

2.5 Контролировать выполнение плана производства.

2.6 Вести установленную отчетность.

2.7 Должностные обязанности инженера по организации производства регламентируются в зависимости от квалификации работника и степени сложности выполняемых им работ.

З Права

Инженер по организации производства имеет право:

3.1 Знакомиться c проектами решений руководства цеха и предприятия, касающимися подготовки производства.

3.2 Вносить на рассмотрение руководства цеха предложения по совершенствованию работы, связанной c предусмотренными настоящей должностной инструкций обязанностями.

3.3, Сообщать начальнику ПДБ o всех выявленных в процессе исполнения своих должностных обязанностей недостатках в производственной деятельности цеха и вносить предложения по их устранению.

3.4 Запрашивать лично или по поручению начальника ПДБ от руководителей подразделений предприятия и специалистов информацию и документы, необходимые для выполнения его должностных обязанностей.

3.5 C разрешения начальника цеха привлекать специалистов всех структурных подразделений к решению задач, возложенных на него.

3.6, Требовать от руководства цеха оказания содействия в исполнении им его должностных обязанностей и прав.

3.7 При ознакомлении c инструкцией письменно изложить свое несогласие c отдельными пунктами или дополнить содержание.

4 Ответственность

Инженер по организации производства несет ответственность за:

4.1 Ненадлежащее исполнение или неисполнение своих должностных обязанностей, предусмотренных настоящей должностной инструкцией – в пределах, определенных действующим трудовым законодательством Российской Федерации.

4.2 Правонарушения, совершенные в процессе осуществления своей деятельности, - в пределах, определенных действующим административным, уголовным и гражданским законодательством Российской Федерации.

4.3 Причинение материального ущерба - в пределах, определенных действующим трудовым и гражданским законодательством Российской Федерации.

4.4 Правильность отдаваемых им распоряжений и указаний.

4.5 Не своевременное информирование руководства цеха o необходимости их вмешательства в регулирование хода производства предприятия.

4.6 Не использование предоставленных ему прав настоящей Должностной инструкцией.

5 Критерий и оценка качества труда

5.1 Выполнение обязанностей оценивается через коэффициент качества предусмотренным стандартом. Оценка качества выполняется по следующим направлениям и учитывает:

- Невыполнение мероприятий по улучшению качества труда и качества продукции;

- Ошибки во всех видах отчетной и распорядительной документации и ее несвоевременное предоставление;

- Неоперативность в работе;

- Нарушение установленного порядка работ;

- Ложная информация.

5.2 Виды претензий, которые учитываются при определении коэффициента качества труда, порядок их предъявления и мера ответственности отражена в стандарте.

# **1.2 Четырех шаговый процесс, определяющий методологию ситуационного подхода**

Ситуационный подход концентрируется на том, что пригодность различных методов управления определяется ситуацией. Поскольку существует такое обилие факторов, как в самой организации, так и в окружающей среде, не существует единого “лучшего” способа управлять организацией. Самым эффективным методом в конкретной ситуации является метод, который более всего соответствует данной ситуации.

Ситуационный подход пытается увязать конкретные приемы и концепции с определенными конкретными ситуациями для того, чтобы достичь целей организации наиболее эффективно. Он концентрируется на ситуационных различиях между организациями и внутри самих организаций. Его задача - определить, каковы значимые переменные ситуации и как они влияют на эффективность работы организации.

Применение ситуационного подхода к управлению финансами крупной компании позволяет четко найти оптимальное решение в конкретной сложившейся ситуации, четко идентифицировать саму ситуацию по выбранным параметрам, учесть весь комплекс сложных взаимосвязей внутри фирмы. Одновременно соблюдаются основные ограничения, наложенные на модель экономическими закономерностями функционирования компании, состоянием внешней среды, экспертом, а также выполняется оптимизация выбранного глобального показателя деятельности фирмы. При этом эффективность принимаемых управленческих решений значительно увеличивается, что позволяет использовать бюджет не только как источник управленческой информации для принятия решений, отображающий уже сложившуюся ситуацию, а как инструмент перспективного управления.

Методологию ситуационного подхода можно объяснить как четырех шаговый процесс, а именно:

1 Руководитель предприятия должен быть знаком со средствами профессионального управления, которые доказали свою эффективность. Это подразумевает понимание процесса управления, индивидуального и группового поведения, системного анализа, современных методов планирования и контроля, коллективных методов принятия решений, компьютерной техники и т.д.;

2 Каждая из управленческих концепций и методик должна отражать сильные и слабые стороны, или сравнительные характеристики в случае, когда они применяются к конкретной ситуации. Руководитель должен уметь предвидеть и оценить как положительные, так и отрицательные вероятные последствия от применения данной концепции и методики;

3 Руководитель должен уметь правильно интерпретировать ситуацию. Необходимо правильно определить, какие переменные факторы являются наиболее важными в данной ситуации и какой вероятный эффект может повлечь за собой изменение одной или нескольких переменных;

4 Руководитель должен уметь увязывать конкретные приемы, которые вызвали бы наименьший отрицательный эффект и таили бы меньше всего недостатков, с конкретными ситуациями, тем самым обеспечивая достижение целей организации самым эффективным путем в условиях существующих обстоятельств.

# **Глава 2 Практическая часть**

# **Анализ, оценка и планирование мероприятий по улучшению условий труда и снижению текучести рабочей силы**

**2.1 Описание ситуации**

В механосборочном цехе за последний год резко увеличилась текучесть рабочих кадров. Основной причиной увольнения в карточке увольняющегося 80% уволившихся указали в качестве основных причин – низкий организационно-технический уровень производства, плохие санитарно-гигиенические и общие условия труда, вызывающие профессиональные заболевания и травматизм. Кроме того, в цехе наметилась явная тенденция к снижению уровня производительности труда.

На последнем собрании производственного коллектива рабочие пригрозили приостановкой работ, если в цехе не повысится уровень организации производства и условий труда.

Начальник цеха изучив данные отдела кадров о причинах текучести, дал указание экономической службе цеха провести комплексный анализ уровня организации производства, состояния санитарно-гигиенических и общих условий труда в цехе, дать их оценку, подготовить план организационно-технических мероприятий по снижению неблагоприятных воздействий производственной среды на здоровье и работоспособность рабочих и рассчитать экономический эффект от реализации мероприятий по снижению уровня текучести кадров и повышения производительности труда.

Получив задание начальника цеха инженеры по организации производства, организации и охране труда в качестве основного метода исследования уровня условий труда в цехе использовали факторный метод сравнения полученных в ходе исследования фактических данных отдельных показателей, отражающих санитарно-гигиенические и эстетические условия труда с государственными санитарными нормами и экспертными оценками.

**2.2 Общее положение**

По мере развития рыночных отношений и усиления роли социально-экономического планирования и роли человеческого фактора оценка уровня организации производства и условий труда приобретает исключительно важное практическое значение. Освоение специалистами по организации производства, организации и охране труда методов количественной оценки уровня организации производства условий труда, необходимо в силу того, что планирование всей работы по их улучшению возможно лишь на основе объективных критериев оценки фактического (достигнутого) и планируемого или нормативного уровня. Кроме того, это необходимо для достижения более эффективного достижения поставленных цехом (предприятием) целей и организации более справедливого материального и морального стимулирования коллектива за достигнутые успехи.

Исследование имеет цель:

1. установить критерии количественной оценки показателей фактического (достигнутого) уровня организации производства и условий труда;
2. сравнить их с плановыми показателями и с утвержденными санитарными нормами (таблица 1) и выявить отклонения от них;
3. выявить причины отклонения и разработать мероприятия по ликвидации или снижению размера этих отклонений;
4. повысить производительность труда;
5. снизить уровень текучести рабочих кадров;
6. определить экономический эффект от реализации разработанных мероприятий.

Исследование включает в себя 6 этапов:

1. Оценка фактического (достигнутого) уровня организации производства;
2. Оценка фактического (достигнутого) уровня санитарно-гигиенических и эстетических условий труда;
3. Оценка уровня интенсивности и монотонности труда рабочих и степени оснащенности рабочих мест, оснасткой, инструментом, приспособлениями и т.д.;
4. Оценка состояния техники безопасности, производственного травматизма и уровня текучести рабочих кадров;
5. Оценка общего уровня условий труда;
6. Разработка плана мероприятий по улучшению условий труда в цехе и снижению текучести кадров;
7. Определение экономической эффективности мероприятий по повышению организации производства и уровня по снижению текучести кадров по причине неудовлетворенности условиями труда.

Таблица 1 - Государственные санитарные нормы

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| № | Наименование показателей | Индекс показателя | Единица измерения | Номенклатурная (оптимальная зона) |
| 1 | Температура воздуха в зимний период | А | С0 | 17-19 (18) |
| 2 | Скорость движения воздуха | Б | м/сек. | Не более 0,3 |
| 3 | Уровень освещенности | В | Люкс | 80 |
| 4 | Уровень шума | Г | Децибел | 85 |
| 5 | Уровень загазованности | Д | мг/м3  (Оценка комиссии) | средний 0,5 |
| 6 | Относительная влажность воздуха | Е | % | 50 |
| 7 | Цвет стен и потолков | Ж | Оценка комиссии | Серые загрязненные тона 0,5 |
| 8 | Состояние остекления | З | Оценка комиссии | Грязно 0,5 |
| 9 | Санитарное состояние помещения цеха | И | Оценка комиссии | Хорошо 0,3 |
| 10 | Загроможденность рабочих мест и проходов | К | Оценка комиссии | Незначительная 0,5 |

Примечание: Показатели Ж,З,И,К определяются и оцениваются специальной заводской комиссией по технике безопасности

**2.3 Оценка фактического (достигнутого) уровня организации производства**

##### Таблица 2- Расчет показателей оценки организационно-технического состояния производства

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| № | Показатель | Алгоритм расчета и расчет | Значение | | Изменение |
| план | тек |
| 1 | Коэффициент комплексности подготовки производства | Kкп = Kраб/Кд | 0,77 | 0,63 | -0,14 |
| 2 | Коэффициент совмещения процессов подготовки производства | Ксп = Тцп/Тцпф | 0,95 | 0,91 | -0,04 |
| 3 | Коэффициент стабильности номенклатуры | Ксн = Кпов/Коп | 0,38 | 0,63 | 0,25 |
| 4 | Коэффициент применения передовых форм организации производства | Кпф = Кп/Коф | 0,83 | 0,67 | -0,16 |
| 5 | Коэффициент рациональности перемещения предметов труда | Kпп = (Aкр\*tmin)/(Аф\*tф) | 0,8 | 0,41 | -0,39 |
| 6 | Коэффициент централизации вспомогательных работ | Кцв = Чсп / Чо | 0,52 | 0,56 | 0,04 |
| 7 | Коэффициент регламентированного обслуживания | Кро = Чро / Чо | 0,48 | 0,44 | -0,04 |
| 8 | Коэффициент применения прогрессивных методов контроля | Кпмк = Окпр / Око | 0,61 | 0,44 | -0,17 |
| 9 | Коэффициент охвата системой бездефектного труда | Кбт = Пбт / По | 0,67 | 0,67 | 0 |
| 10 | Коэффициент обеспечения производства материалами | Ком = Мф / Мп | 0,9 | 0,9 | 0 |
| 11 | Коэффициент плановости обеспечения материалами | Кпоб =1-Мнс / Мпл | 0,9 | 0,9 | 0 |
| 12 | Коэффициент организации рабочих мест | Крм = Нм / Н | 0,34 | 0,26 | -0,08 |
| 13 | Коэффициент прогрессивных методов организации труда | Kпм = Pпм / P | 0,12 | 0,11 | -0,01 |
| 14 | Коэффициент использования рабочих по квалификации | Kкв = q / qс | 0,85 | 0,8 | -0,05 |
| 15 | Коэффициент внутрисменного использования оборудования | Kво = (tс–tп)/tс | 0,94 | 0,9 | -0,04 |
| 16 | Технический коэффициент использования оборудования | Км = tм / tшт | 0,77 | 0,71 | -0,06 |
| 17 | Коэффициент использования производственной мощности | Км= Вф / М | 0,58 | 0,52 | -0,06 |
| 18 | Коэффициент комплектности запасов материалов на складе | Кзм = Мк / Мо | 0,92 | 0,79 | -0,13 |
|  | Уровень организации производства | Куоп= ΣКi / i | 0,69 | 0,63 | -0.06 |

**2.4 Оценка фактического (достигнутого) уровня санитарно-гигиенических и эстетических условий труда**

Уровень санитарно-гигиенических и эстетических условий труда в показательном отношении можно рассматривать как среднюю арифметическую величину из суммы следующих тринадцати коэффициентов-показателей, обеспечивающих нормальные условия труда и прямо влияющих на снижение текучести кадров, рост производительности труда и сохранения здоровья работающих.

, (1)



где **А** - температура воздуха, Со; **Б** - скорость движения воздуха, м/сек.; **В** - уровень освещенности, люкс; **Г** - уровень шума, дб.; **Д** - уровень загазованности, мг/м3 ; **Е** - относительная влажность воздуха, % ; **Ж** - цвет стен и потолков; **З** - состояние остекления; **И** - санитарное состояние помещения цеха; **К** - загроможденность рабочих мест и проходов; **Ки** - коэффициент интенсивности труда; **Км** - коэффициент монотонности труда; **Косн** коэффициент оснащенности рабочих мест оснасткой, инструментом приспособлениями.

Таблица 3 - Расчет показателей и оценка уровня санитарно-гигиенического и эстетического уровня условий труда

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| *№* | | Показатель | Алгоритм расчета и расчет | Значение | | | Изменение |
| Фактич. | По норме | |
| 1 | | Уровень температуры воздуха | А=Аф/Ан  А=15/19 | 0,79 | 1 | | -0,21 |
| 2 | | Уровень скорости движения воздуха | Б = 1-Бф/Бн  Б=1-0,6/0,3 | -1 | 1 | | -2 |
| 3 | | Уровень освещенности | В = Вф/Вн  В=50/80 | 0,63 | 1 | | -0,37 |
| 4 | | Уровень шума | Г = 1-Гф/Гн  Г=1-110/85 | -0,29 | 1 | | -1,29 |
| 5 | | Уровень загазованности | Д=Дф/Дн  Д=0,4/0,5 | 0,8 | 1 | | -0,2 |
| 6 | | Относительная влажность воздуха | Е = 1-Еф/Ен  Е=1-75/50 | -0,5 | 1 | | -1,5 |
| 7 | | Коэффициент интенсивности труда рабочих | Ки = ∑tз/ (Тсм\*Робсл)  Ки=750/(8\*100) | 0,94 | 0,6 | | 0,34 |
| 8 | Коэффициент монотонности труда | | Км = Т1/Т0  Км=500/800 | 0,63 | | 0,6 | 0,03 |
| 9 | Коэффициент оснащенности рабочих мест | | Косн = Оф/Он  Косн=3/5 | 0,6 | | 1 | -0,4 |
| 10 | Уровень санитарно-гигиенических и эстетических условий труда | | Кс.г.з. | 0,28 | | 0,63 | -0,35 |
| 11 | Оценка нормативных уровней | | ΔКс.г.з.= Кс.г.з.ф/ Кс.г.з.н | 0,44 | | |  |



Вывод: Из расчета видно, что уровень санитарно-гигиенических и эстетических условий труда низок. Показатели санитарно-гигиенических и эстетических условий труда, интенсивности и монотонности труда рабочих, оснащенности рабочих мест оснасткой, инструментом приспособлениями не удовлетворяют государственным санитарным нормам и экспертным оценкам.

**2.5 Оценка состояния техники безопасности и уровня текучести рабочих кадров**

#### Таблица 4 - Расчет показателей и оценка состояния техники безопасности и уровня текучести рабочих кадров

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| № | Наименование показателей | Алгоритм расчета и расчет | Значение | | Изменение |
| Фактич. | По норме |
| 1 | Коэффициент безопасности труда | Кбт = 1-(Кч\*Кт /1000)  Кбт = 1-(20\*7/1000) | 0,86 | 1 | -0,14 |
| 2 | Коэффициент потерь рабочего времени в связи с травматизмом | Кпот = 1- (Дпот/Рспис\*Фд)  Кпот = 1-(28980/360\*230) | 0,65 | 1 | -0,35 |
| 3 | Коэффициент удельного веса рабочих, страдающих профессиональной болезнью | Кпб = 1-Рпб/Рсоп  Кпб =1-40/120 | 0,67 | 1 | -0,33 |
| 4 | Коэффициент текучести рабочих кадров по причине неудовлетворенности условиями труда | Ктк = 1- Рур/Рспис  Ктк = 1-100/360 | 0,72 | 1 | -0,28 |

**2.6 Оценка общего уровня условий труда**

Для оценки общего уровня организационно-технического состояния производства и уровня условия труда, его охраны и укрепления здоровья трудящихся применяется показатель, определяемый как средняя арифметическая величина из вышеназванных 6 показателей:

(2)



(3)



Производится сравнение фактического уровня условий труда с нормативным по формуле

(4)



Вывод: Сравнение показателей оценки фактического уровня условий труда с нормативным показало, что фактический уровень условий труда значительно ниже нормативного. Необходимо провести мероприятия по улучшению уровня организации производства и уровня условий труда, что в свою очередь снизит текучесть рабочих кадров.

**2.7 Разработка плана организационно-технических мероприятий по улучшению уровня организации производства и уровня условий труда и снижению текучести рабочих кадров**

Таблица 5 - Источники экономического эффекта от частных мероприятий по совершенствованию организации производства

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Улучшение использования трудовых ресурсов | Улучшение использования орудий труда | Улучшение использования предметов труда | Повышение качества продукции |
| Сокращение потерь рабочего времени | Более полная загрузка оборудования | Сокращение длительности производственного цикла | Сокращение потерь от внутрипроизводственного брака и дефектов |
| Более полное использование квалификации работающих | Сокращение времени пребывания оборудования в ремонте | Сокращение времени освоения производства новой продукции | Уменьшение затрат на контроль качества |
| Совершенствование структуры кадров | Сокращение простоев оборудования по орг- тех. причинам | Сокращение времени пролеживания деталей, изделий | Сокращение потерь от рекламаций |
| Сокращение времени выполнения технологических операций | Более полное использование технических возможностей оборудования | Сокращение размеров производственных запасов и заделов | Сокращение затрат на предупреждение, профилактику брака и обеспечение высокого качества |
| Уменьшение текучести кадров | Сокращение времени наладки и переналадки оборудования | Сокращение времени и затрат на транспортировку предметов труда |  |
|  | Высвобождение оборудования и производственных площадей |  |  |

Таблица 6 - План предлагаемых организационно-технических мероприятий по повышению организационно-технического уровня производства по улучшению общих условий труда в цехе и снижению уровня текучести кадров

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование предлагаемых мероприятий | Норматив | Значение показателя | | | | | Отклонение от норматива % | | |
| До внедрения мероприятия | | После внедрения | | | До внедрения мероприятия | | После внедрения |
| Раздел 1 Мероприятия по улучшению уровня санитарно-гигиенических и эстетических условий труда  1.1 Установка дополнительных тепловых вентиляторов;  1.2 Замена окон;  1.3 Мытье стен и потолков;  1.4 Установка дополнительных светильников;  1.5 Провести мероприятия по снижению шума (применение средств индивидуальной защиты (вкладыши, наушники, шлемы), установка мягких прокладок в местах сбрасывания деталей со станков, смазывание трущихся поверхностей в сочленениях);  1.6 Оснастить рабочие места необходимым оборудованием и оснасткой;  1.7 Установка местной и общеобменной вентиляции | 0,77 | 0,28 | | 0,68 | | | 63,6% | | 11,7% |
| Коэффициент, отражающий уровень сан.-гигиенических и эстетических условия труда (Кс.г.э.) Формула 1. Расчет: | | | | | | | | |
| Раздел 2. Мероприятия по повышению организационно-технического уровня производства. | Значение показателей | | | | | | | | |
| До внедрения мероприятия | | После внедрения | | | Источники экон. эффективности | | | |
| 2.1 Отрегулировать поставки мат. сырья;  2.2 Изменить маршруты движения предметов труда с целью сокращения;  2.3 Улучшить контроль качества продукции при помощи более современных эффективных методов  2.4 Улучшить организацию рабочих мест  2.5 Повышение квалификации рабочих  2.6 Более полное использование технических возможностей оборудования  Коэффициент, отражающий общий уровень орг.-техничес-кого состояния производства  (Куоп) | 0,63 | | 0,8 | | | 1 Сокращение длительности производственного цикла  2 Сокращение потерь от внутрипроизводственного брака и дефектов  3 Сокращение потерь от рекламаций  4 Сокращение времени и затрат на транспортировку  5 Сокращение времени выполнения технологических операций | | | |
| Раздел 3. Мероприятия по улучшению состояния техники безопасности и уровня текучести кадров.  3.1 Проведение лекций по технике безопасности;  3.2 Регулярная аттестация персонала;  3.3 Замена устаревшего оборудования;  3.4 Улучшение условий труда    Коэффициент, отражающий общий уровень условий труда (Кобщ.у.т.) формула 2  Коэффициент текучести кадров (Кт.к= 1- Рур/Рспис.) | Значение показателей | | | | | | | | |
| До внедрения мероприятия | | | | После внедрения | | | % Роста или снижения | |
| Кт.к=0,72  Кобщ.у.т=0,64 | | | | 1  0,86  0,95 | | | 28%  25,5%  26,3% | |

**2.8 Эффективность мероприятий по снижению уровня текучести рабочих кадров по причине неудовлетворенности условиями труда**

Экономию в связи с планируемым уменьшением текучести рабочих кадров по причине неудовлетворенности условиями труда можно определить по формуле:

, руб. , где (5)



*КТ1* - Фактический коэффициент текучести рабочей силы до внедрения мероприятий;

*КТ2* - ожидаемый коэффициент текучести рабочей силы после внедрения запланированных мероприятий;

*∑∆Вр* - среднегодовой ущерб, причиненный цеху (предприятию) текучестью рабочей силы. Определяется по формуле:

, где (6)



*Вр* - среднегодовая выработка продукции, приходящаяся на одного работника, руб.;

*Ру.р.* - число уволившихся рабочих по причине неудовлетворенности условиями труда до внедрения мероприятий;

*∆Вп.р*. - потеря выработки у вновь принятых рабочих взамен уволившихся, % .

(руб.)



(руб.)



На основании проведенного корреляционного анализа показателей организации производства выявили, что увеличение фактического уровня организации производства на 1%, снижает себестоимость единицы продукции на 2%.

# **Заключение**

В процессе работы были выполнены поставленные цели, а именно:

1. установлены критерии количественной оценки показателей фактического (достигнутого) уровня организации производства и условий труда;
2. сравнили их с плановыми показателями и с утвержденными санитарными нормами и выявили отклонения от них;
3. выявили причины отклонения и разработали мероприятия по ликвидации и снижению размера этих отклонений;
4. повысили производительность труда;
5. разработав мероприятия, снизили уровень текучести рабочих кадров;
6. определили экономический эффект от реализации разработанных мероприятий, который составил 84000 руб.

# **Список используемой литературы**

1. Герчикова И.Н., Менеджмент: Учебник. – М.: ЮНИТИ, 2002 г.
2. Мурахтанова Н.М., Менеджмент:Учебное пособие. – Тольятти: ТГУ, 2003 г.
3. Журнал “Финансовый менеджмент”, 3’2006 (май-июнь), Издательство “Финпресс”.
4. Методические указания по выполнению курсовой работы по дисциплине "Менеджмент", разраб. Мурахтанова Н.М., - Тольятти: ТГУ, 2002.