ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР
ПО ТРУДУ И СОЦИАЛЬНЫМ ВОПРОСАМ

ВСЕСОЮЗНЫЙ НАУЧНО-МЕТОДИЧЕСКИЙ ЦЕНТР
ПО ОРГАНИЗАЦИИ ТРУДА И УПРАВЛЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВОМ



ПОЛОЖЕНИЕ
об аттестации, рационализации, учете и планировании рабочих мест в машиностроении

МОСКВА ЭКОНОМИКА 1988

gost.e-ecolog.ru

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР
ПО ТРУДУ И СОЦИАЛЬНЫМ ВОПРОСАМ

ВСЕСОЮЗНЫЙ НАУЧНО-МЕТОДИЧЕСКИЙ ЦЕНТР
ПО ОРГАНИЗАЦИИ ТРУДА И УПРАВЛЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВОМ



ПОЛОЖЕНИЕ
об аттестации, рационализации, учете и планировании рабочих мест в машиностроении

МОСКВА ЭКОНОМИКА 1988

ББК 65.9 (2) 30–6
П52

Положение об аттестации, рационализации, учете и планировании рабочих мест в машиностроении (включая приложения) разработано рабочей группой в составе: А.А. Пригарин (руководитель), А.Н. Максури (ответственный исполнитель), А.В. Рябков, В.М. Смирнов, М.Б. Рысс, Б.Л. Паенсон (ВНМЦентр); А.К. Осипов, Б.С. Минин, О.В. Бабанин, Ю.Н. Барышников, А.Г. Рябышев (Госкомтруд СССР); В.Ф. Березкин (Госплан СССР), Г.М. Белаш (НИИПиН при Госплане СССР); В.В. Бритчук (ГКНТ); С.Г. Атамас, Ю.Я. Венгеровский (Госстандарт); Ю.Н. Тигалев (ВЦСПС); В.В. Бойко (Днепропетровский государственный университет); Е.Ю. Николенко, Т.А. Круть, В.Н. Чернявский (Днепропетровский отдел ВНМЦентра); А.Я. Вигант (Латвийский филиал ВНМЦентра); В.А. Чергейко, В.И. Шульман (Минстанкопром); В.А. Воронцов, В.М. Петухов, А.П. Глазунов, Е.Н. Рыбаков (Минавтопром); А.А. Берзеныш, Н.Т. Краснолуцкая (Минсельхозмаш); В.И. Рыков, С.Р. Хачатрян (Минхиммаш); Л.С. Лунин, Э.А. Осипов (Минлегпищемаш); Ю.К. Завивалов, А.С. Литвак, Л.Б. Стадник (Минстройдормаш); В.И. Лубнин, В.И. Филатов (Минживмаш); Т.П. Пащенко, Н.Г. Свиридова, А.М. Ендакова (Минэнергомаш); А.В. Носков, В.А. Еременко (Минтяжмаш); В.М. Комаров, И.М. Артамонов (Минприбор); К.А. Пашкевич, Б.К. Зазулин (Минэлектротехпром).

В подготовке материалов участвовали: Е.Ю. Галченко, Ф.С. Проколий, О.И. Чернявская, Л.Е. Соркина, С.В. Шиканова, О.А. Мельникова.

Замечания и предложения просьба направлять по адресу: 105043, Москва, 4-я Парковая, 29, ВНМЦентр, отдел аттестации рабочих мест, участков и цехов.

2202000000–238
П ——————— КБ–23–16–87
011 (01) –88

© Издательство „Экономика", 1988

ВВЕДЕНИЕ

Генеральный курс партии на ускорение социально-экономического развития нашего общества, задачи интенсификации народного хозяйства на основе научно-технического прогресса, с новой силой прозвучавшие на январском (1987 г.) Пленуме ЦК КПСС, требуют приведения в действие всех резервов эффективного использования производственного и трудового потенциала.

Важное значение для успешного продвижения в этом направлении имеет планомерное осуществление аттестации и рационализации рабочих мест в промышленности и других отраслях народного хозяйства, ибо она позволяет добиться повышения производительности труда и качества продукции, эффективности использования основных производственных фондов и капитальных вложений, сбалансированности рабочих мест с трудовыми ресурсами.

Совет Министров СССР и ВЦСПС постановлением от 15 августа 1985 г. № 783 „О широком проведении аттестации рабочих мест и их рационализации в промышленности и других отраслях народного хозяйства" обязал министерства и ведомства СССР, Советы Министров союзных и автономных республик, исполкомы местных Советов народных депутатов совместно с профсоюзными органами обеспечить в 1985–1986 гг. внедрение аттестации и рационализации рабочих мест на всех промышленных предприятиях.

Настоящее Положение разработано в соответствии с указанным постановлением и на основе Типового положения об аттестации, рационализации, учете и планировании рабочих мест, утвержденного в 1986 г. Госкомтрудом СССР, Госпланом СССР, Госснабом СССР, ГКНТ, Госстроем СССР, Госстандартом, ЦСУ СССР, ВЦСПС. При его подготовке учтен опыт практической работы передовых предприятий, научно-исследовательских и проектно-конструкторских организаций машиностроительных министерств, а также отраслевых и территориальных органов управления.

Положение предназначено для использования на предприятиях машиностроения в качестве единой методической основы организации учета рабочих мест, их аттестации, рационализации и планирования, а также может быть использовано в производствах, цехах и на участках машиностроения и металлообработки предприятий и организаций других отраслей народного хозяйства.

В конкретных отраслях Положение вводится в действие приказом министерства, которым одновременно отменяются все ранее разработанные отраслевые положения.

При проведении аттестации и рационализации рабочих мест следует в полной мере привести в действие прежде всего главный резерв, заключающийся в человеческом факторе, в людях, обеспечить развитие их инициативы, творческого, хозяйского отношения к делу.

Последовательно реализуя положения Закона СССР о трудовых коллективах, необходимо повышать их роль в этой работе, привлечь к участию в ней каждого рабочего и служащего, а итоги аттестации и рационализации рабочих мест регулярно рассматривать на общих собраниях коллективов бригад, цехов и предприятий.

Аттестация и рационализация рабочих мест является органическим элементом системы хозяйствования и управления производством, важным средством мобилизации резервов повышения производительности труда, совершенствования его нормирования.

На основе аттестации рабочих мест должна проводиться работа по реализации постановления Совета Министров СССР и ВЦСПС № 1115 от 17 сентября 1986 г. „О совершенствовании организации заработной платы и введении новых тарифных ставок и должностных окладов работников производственных отраслей народного хозяйства". При подготовке к внедрению данного Положения предприятию необходимо учитывать накопленный опыт и использовать соответствующие нормативные и методические отраслевые материалы по аттестации технологических процессов, производств, участков и цехов.

1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

1.1. **Основные цели учета, аттестации, рационализации и планирования рабочих мест** – повышение эффективности производства, качества продукции и рациональное использование производственных и трудовых ресурсов на предприятиях, в отраслях, на территориях и в народном хозяйстве за счет:

ускорения роста производительности труда в результате приведения рабочих мест в соответствие с требованиями научно-технического прогресса, механизации и автоматизации производства, сокращения применения ручного и тяжелого физического труда;

улучшения использования основных производственных фондов путем ликвидации излишних рабочих мест с устаревшим оборудованием;

модернизации действующего оборудования, внедрения передовой техники и технологии, концентрации работ на наиболее прогрессивном оборудовании, обеспечения сбалансированности числа рабочих мест и работающих, возрастания коэффициента сменности работы;

улучшения условий труда и техники безопасности на каждом рабочем месте, повышения культуры производства, содержательности и привлекательности труда.

Указанные цели достигаются путем разработки и внедрения соответствующих оргтехмероприятий в планах технического перевооружения и развития предприятий, в планах модернизации оборудования, в проектах реконструкции, а также в планах создания новых специализированных участков и цехов.

1.2. Учет, аттестация, рационализация и планирование рабочих мест являются самостоятельными, но взаимосвязанными направлениями работы.

1.2.1. **Учет рабочих мест** при проведении аттестации состоит в определении их числа, классификации и группировке по видам и характеру использования, категориям занятых на них работников и др.

1.2.2. **Аттестация рабочих мест** – это совокупность мероприятий, включающих комплексную оценку каждого рабочего места на его соответствие передовому научно-техническому и организационному уровню, обеспечивающему рост производительности труда и высокое качество продукции, анализ достигнутого уровня производства, выработку решений о дальнейшем использовании рабочих мест и определение основных направлений их совершенствования.

1.2.3. **Рационализация рабочих мест** представляет собой совокупность организационно-технических мероприятий, направленных на совершенствование действующих рабочих мест и улучшение их использования.

1.2.4. **Планирование рабочих мест** предусматривает проведение расчета оптимального количества и структуры рабочих мест в целях обеспечения их сбалансированности с трудовыми ресурсами, занятыми в народном хозяйстве, и роста производительности труда.

1.3. Работе по аттестации и рационализации рабочих мест на подготовительном этапе предшествует анализ применяемых технологических процессов, организации производства, труда и управления в целом по структурному подразделению для определения прогрессивных, оптимальных направлений совершенствования рабочих мест.

Для конкретных групп взаимозаменяемых рабочих мест выделяются приоритетные направления, которые становятся объектом более углубленных исследований – функционально-стоимостного анализа (ФСА). В числе таких направлений могут быть повышение коэффициента сменности и качества выпускаемой продукции, переход на выпуск принципиально новой техники, снижение материалоемкости и др.

При постановке на производство новых видов продукции проводится внеочередная аттестация оборудования, оснастки, инструмента, средств контроля, квалификации работников, организации труда с целью обеспечения стабильности высокого качества продукции.

2. ОРГАНИЗАЦИЯ РАБОТЫ ПО УЧЕТУ, АТТЕСТАЦИИ, РАЦИОНАЛИЗАЦИИ И ПЛАНИРОВАНИЮ РАБОЧИХ МЕСТ В МАШИНОСТРОЕНИИ

В соответствии с Законом о государственном предприятии (объединении) (ст. 14) "предприятие проводит аттестацию и рационализацию рабочих мест, определяет их необходимое количество и упраздняет излишние рабочие места".

2.1. Организация работы по учету, аттестации, рационализации и планированию рабочих мест осуществляется в рамках общего комплекса плановых и организационных мероприятий, проводимых на предприятии в течение года, анализа итогов хозяйственной деятельности за отчетный период, определения задач дальнейшего развития техники, технологии, организации производства, труда и управления в соответствии с требованиями научно-технического прогресса, что и предопределяет его характер, последовательность и сроки выполнения.

2.2. Руководитель предприятия (организации)[1] совместно с профсоюзным комитетом на основе данного Положения определяет порядок проведения работы по учету, аттестации, рационализации и планированию рабочих мест, что находит отражение в приказе, макет которого приводится в приложении 1.

Ответственными за ведение этой работы на предприятии является главный инженер, а при отсутствии должности главного инженера – заместитель директора.

В работе по учету, аттестации, рационализации и планированию рабочих

[1] Далее в рекомендациях употребляется термин „предприятие".

мест участвуют все функциональные и структурные подразделения предприятия, которые обеспечивают достижение соответствующих показателей по совершенствованию рабочих мест. *Технические, технологические или другие аналогичные им службы являются ведущими в работе* по аттестации и рационализации рабочих мест. Распределение между ними прав и ответственности производится администрацией предприятия (приложение 2).

2.3. **Администрация совместно с профсоюзным комитетом обеспечивает:**

широкое участие передовиков и новаторов производства, специалистов и служащих, рационализаторов и изобретателей в проведении учета, аттестации, рационализации и планирования рабочих мест; в аттестации рабочих мест обязательно участвуют занятые на них работники;

включение мероприятий по рационализации рабочих мест в зависимости от их содержания в соответствующие разделы годовых и пятилетних планов экономического и социального развития и коллективные договоры;

использование результатов аттестации рабочих мест в проектах технического перевооружения и реконструкции производства;

изучение в школах передового опыта и коммунистического труда, системе экономического образования, подготовки и повышения квалификации кадров на производстве, университетах технического творчества целей, задач и методов проведения аттестации и рационализации рабочих мест;

организацию в коллективах бригад, участков, цехов, предприятий, среди технологов, конструкторов и других специалистов и служащих социалистического соревнования по повышению эффективности производства на основе аттестации и рационализации рабочих мест;

проведение смотров-конкурсов на лучшую организацию работы по аттестации и рационализации рабочих мест и широкую гласность их результатов;

создание творческих коллективов для разработки мероприятий по рационализации рабочих мест, включение этой работы в личные творческие планы специалистов и служащих.

2.4. *В целях координации и контроля за эффективностью работы по аттестации и рационализации рабочих мест на предприятии создается постоянно действующая комиссия.* В ее состав включаются руководители функциональных подразделений, заместитель председателя профсоюзного комитета, передовые рабочие, мастера, бригадиры, представители первичных организаций НТО, ВОИР, общества „Знание" и других общественных организаций. Комиссию возглавляет руководитель предприятия или главный инженер (соответствующее ему должностное лицо). На крупных предприятиях могут создаваться такие комиссии в структурных подразделениях.

Аттестационная комиссия предприятия:

обеспечивает координацию, методическое руководство и контроль за ходом проводимой работы на всех ее этапах;

заслушивает отчеты руководителей подразделений о ходе работы по аттестации;

рассматривает результаты аттестации и принимает решение по дальнейшему использованию рабочих мест;

рассматривает предложения аттестационных комиссий подразделений по совершенствованию рабочих мест и поручает функциональным подразделениям разработку конкретных мероприятий для включения в планы экономического и социального развития;

организует через соответствующие функциональные подразделения предприятия систематическое выявление и изучение передового опыта аттестации и рационализации и разработку соответствующих нормативно-методических и информационных материалов.

2.5. **Рабочая комиссия структурного подразделения по аттестации:**

обеспечивает выполнение работ по учету рабочих мест;

осуществляет аттестацию рабочих мест; сопоставляет фактические значения показателей, характеризующих технический, организационный уровни рабочих мест, условия труда и технику безопасности, с нормативными и фиксирует оценку соответствия (несоответствия) аттестуемых показателей в карте аттестации рабочего места;

проводит технико-экономический анализ характеристик рабочего места, вырабатывает решение о его дальнейшем использовании;

разрабатывает предложения к плану профессионального обучения рабочих и высвобождения численности, представляет в общезаводскую комиссию материалы по учету, аттестации и рационализации рабочих мест.

2.6. В ходе аттестации рабочих мест и разработки мер по их рационализации используются выводы и предложения технических инспекторов по охране труда, соответствующих комитетов профсоюза, заключения органов санитарного надзора, рекомендации врачебно-инженерных бригад, общественных бюро экономического анализа, общественных технологических и конструкторских бюро, ПДПС и других творческих общественных формирований.

2.7. Итоги аттестации обсуждаются на собраниях трудовых коллективов и с учетом их предложений *руководителем предприятия издается согласованный с профсоюзным комитетом* **приказ**, которым определяются:

общее количество аттестованных рабочих мест;

общее количество и перечень рабочих мест, подлежащих ликвидации;

общее количество и перечень рабочих мест, подлежащих рационализации;

ответственные за проведение мероприятий по рационализации рабочих мест и реализацию высвобожденных материально-технических ценностей;

меры по переподготовке и использованию рабочих, высвобождаемых в связи с ликвидацией и рационализацией рабочих мест;

меры поощрения работников за активное участие в проведенной работе.

2.8. **Материальное поощрение** работников за разработку и осуществление организационных и технических мероприятий по рационализации рабочих мест на основе аттестации, ликвидации неэффективных рабочих мест и абсолютному высвобождению численности производится в соответствии с

действующими положениями о премировании за создание и внедрение новой техники.

На предприятиях могут разрабатываться специальные положения о премировании этих работников из фонда материального поощрения.

2.9. Применение рабочим (служащим), бригадой по личной инициативе новых приемов труда и передового опыта, совершенствование собственными силами рабочих мест, повышение своего профессионального мастерства и достижение на этой основе высокого уровня выработки в период между аттестациями рабочих мест не могут служить основанием для пересмотра норм по решению администрации. Изменение норм в таких случаях может производиться по инициативе коллективов бригад, рабочих и служащих, за что они поощряются в установленном порядке (постановление Совета Министров СССР и ВЦСПС от 6 июня 1985 г. № 540).

2.10. Постановлением Совета Министров СССР и ВЦСПС от 15 августа 1985 г. № 783 разрешено привлекать рабочих, ИТР и служащих к работе по рационализации рабочих мест на том же предприятии на условиях совместительства (за пределами рабочего дня по основной работе). Порядок указанного совместительства регулируется постановлением Госкомтруда СССР и Секретариата ВЦСПС от 20 января 1986 г. № 15/2–62.

2.11. **Министерства во исполнение постановления Совета Министров СССР и ВЦСПС** от 15 августа 1985 г. № 783:

предусматривают в планах выделение оборудования и материальных ресурсов для рационализации рабочих мест за счет собственных средств предприятий и организаций, а также кредитов банков;

учитывают результаты аттестации и рационализации рабочих мест при формировании программ повышения научно-технического уровня производства, составлении годовых и пятилетних планов экономического и социального развития предприятий и организаций, обеспечивая сбалансированность рабочих мест и трудовых ресурсов;

выделяют средства на строительство, расширение и реконструкцию предприятий только после выявления и использования возможностей увеличения объема производства на действующих производственных мощностях с учетом рационализации рабочих мест и их сбалансированности с численностью работников;

предусматривают в планах экономического и социального развития создание специализированных производств по изготовлению организационной и технологической оснастки, средств механизации и автоматизации, специального оборудования для проведения работ по рационализации рабочих мест на подведомственных предприятиях и в организациях;

определяют головные научно-исследовательские и проектно-конструкторские организации, ответственные за научно-методическое руководство аттестацией и рационализацией рабочих мест в отрасли;

организуют обучение основам аттестации и рационализации рабочих мест руководящих работников и специалистов министерств, ведомств предприятий и организаций;

устанавливают повышенные нормативы образования фонда материального поощрения, социально-культурных мероприятий и жилищного строительства (по согласованию с соответствующими органами) предприятиям, которые на основе рационализации рабочих мест обеспечивают повышение фондоотдачи, улучшение использования производственных мощностей;

создают постоянно действующие комиссии по проведению аттестации и рационализации рабочих мест, возложив на них координацию и методическое руководство этой работой, контроль за ее осуществлением, а также распространение и внедрение передового опыта.

В состав постоянно действующей комиссии, возглавляемой заместителем министра, как правило, входят: начальник технического управления (первый заместитель председателя комиссии), начальник управления организации труда и заработной платы и начальник планового управления (заместители председателя комиссии). Членами комиссии назначаются руководители функциональных и производственных управлений и отделов министерства. В состав комиссии включаются также представители профсоюзных органов, научно-технических обществ и ВОИР, отраслевых органов информации.

В своей работе отраслевая комиссия опирается на головную научно-исследовательскую (проектно-конструкторскую) организацию, которая осуществляет научно-методическое руководство работой по учету, аттестации, рационализации и планированию рабочих мест в отрасли, совместно с другими научными организациями отрасли разрабатывает нормативы показателей для оценки рабочих мест при их аттестации, обеспечивает предприятия отрасли типовыми проектами, методическими и нормативными материалами, изучает и распространяет передовой опыт аттестации и рационализации рабочих мест, а также технологических процессов, производств, участков, цехов, подводит итоги работы по учету, аттестации и рационализации рабочих мест, на основе которых подготавливает предложения по повышению производительности труда, эффективности использования основных фондов и капитальных вложений, обеспечению сбалансированности рабочих мест и работающих.

3. УЧЕТ РАБОЧИХ МЕСТ

3.1. Объектом учета являются рабочие места.

Рабочее место – пространственная зона, оснащенная необходимыми средствами, в которой совершается трудовая деятельность работника или группы работников, совместно выполняющих производственные задания. Рабочее место является частью производственно-технологической структуры предприятия, предназначено для выполнения части технологического (производственного) процесса и определяется на основе трудовых и других действующих норм и нормативов.

3.2. **Учет рабочих мест** производится по следующим основным классификационным признакам.

3.2.1. *По характеру использования:*

а) в процессе производства – действующие, излишние, резервные. Основным условием для отнесения рабочего места к категории действующего является закрепление за ним плана производства. Если на рабочем месте из-за отсутствия работника в одну из смен процесс труда приостановлен полностью и не выполняется необходимый объем работы, предусмотренный производственной программой, то оно считается действующим, но неукомплектованным.

Рабочее место следует признать излишним, если в соответствии с производственной программой предприятия (подразделения) оно в работе не используется. Рабочие места, предназначенные для функционирования производственного процесса во внеплановых условиях, учитываются как резервные;

б) во времени – постоянные и временные. Постоянные рабочие места имеют постоянно закрепленные функции на плановый период их работы. Временные рабочие места – это рабочие места, создаваемые для решения ограниченных по объему и срокам производственных задач. К числу временных относятся также сезонные, разовые и другие рабочие места;

в) в пространстве – стационарные и подвижные. Стационарные – это рабочие места, характеризующиеся неизменным в пределах рабочей зоны пространственным размещением средств труда. Подвижные – это рабочие места, перемещающиеся в пространственной зоне (с использованием соответствующего транспортного средства или без него). К ним относятся рабочие места водителей средств перемещения (электротележки, автопогрузчика) и автотранспорта и т. п.

3.2.2. *По категориям работников:*

рабочие места рабочих, служащих (основной и неосновной деятельности).

3.2.3. *По наименованиям профессий* (должностей) *работников* – в соответствии с Общесоюзным классификатором профессий рабочих, должностей служащих и тарифных разрядов (ОКПДТР), утвержденным постановлением Госстандарта от 10 ноября 1975 г. № 16, с учетом дополнений и изменений.

3.2.4. *По количеству работников:* индивидуальные и коллективные.

Коллективное – рабочее место, на котором занято несколько работников без закрепления за каждым из них индивидуальной рабочей зоны. Коллективное рабочее место приводится к индивидуальным на основании действующих трудовых и других норм и нормативов.

3.2.5. *По степени механизации труда* в соответствии с формой ЦСУ СССР № 2 (Промышленное машиностроение):

рабочие места рабочих, выполняющих работу:

при помощи машин и механизмов, а также по наблюдению за работой автоматов;

вручную при машинах и механизмах и не при машинах и механизмах;
по наладке и ремонту машин и механизмов.

3.2.6. *По условиям труда:*

нормальные;
с тяжелым физическим трудом;
с монотонным трудом;
с вредными условиями труда;
с особо вредными условиями труда.

3.3. В зависимости от специфики производства руководитель предприятия вправе вводить дополнительные классификационные признаки рабочих мест, например по видам работ, характеру технологических процессов, производств, технологической готовности производства и др.

3.4. Учету подлежат действующие и неиспользуемые, обеспеченные или не обеспеченные рабочей силой на дату проведения учета, а также резервные и учебные рабочие места всех категорий работников. Резервные и учебные рабочие места учитываются отдельно и в плановых формах показываются по строкам „Количество рабочих мест в резерве в соответствии с нормативами" и „Количество учебных рабочих мест".

При проведении учета вне анализа не может оставаться ни одна единица установленного оборудования или производственной площади. Рабочие места не должны учитываться дважды. При этом на плане расположения оборудования определяются границы рабочих мест с указанием их пунктирной линией (см. рис. 1).

Не признаются рабочими местами:

оборудование общего пользования, за которым нет закрепленных работников (переносные сверлильные, заточные и другие станки, подъемно-транспортные средства);

оборудование, находящееся в монтаже или смонтированное, но не сданное в эксплуатацию по акту, а также демонтированное;

демонстрационные и экспонируемые образцы оборудования.

3.5. **Методы определения количества рабочих мест.**

3.5.1. Прямым счетом по количеству станков, агрегатов, машин, механизмов, комплектам технологической и организационной оснастки при обслуживании (по норме) каждой единицы одним работником. Зона работ по основной и совмещаемой работе считается двумя рабочими местами.

Как одно рабочее место учитываются несколько единиц оборудования (многостаночное, многоагрегатное обслуживание), обслуживаемых по действующим нормам одним работником.

Количество рабочих мест водителей, механизаторов, занятых на автомобилях, тракторах, самоходных машинах и т. п., определяется по числу машин и действующим нормам обслуживания.

3.5.2. По установленным зонам обслуживания (рабочие места уборщиков производственных и служебных помещений, курьеров и др.).

3.5.3. По рабочим постам (рабочие места работников охраны, контроля, диспетчеров и др.).

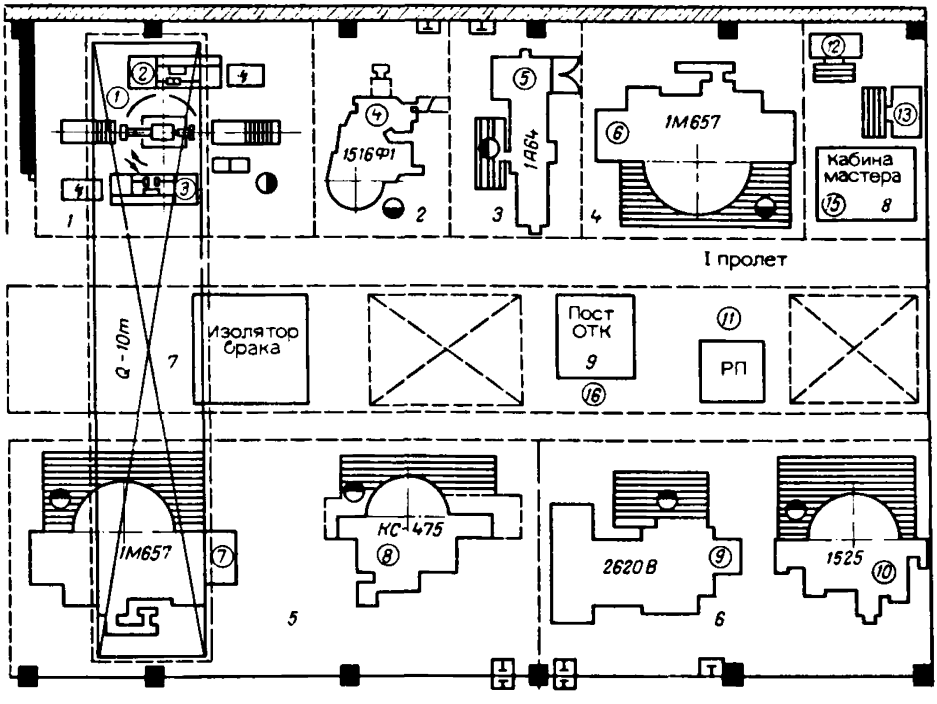


Рис. 1. План расположения оборудования и рабочих мест участка механического цеха:

1 – робот напольного типа СМ40Ц4011, № рабочего места – 1; *2* – фрезерно-центровальный станок МР-71, № рабочего места – 1; *3* – токарный станок 1АТ30, № рабочего места – 1; *4* – токарно-карусельный станок 1516Ф1, № рабочего места – 2; *5* – токарно-винторезный станок 1А64, № рабочего места – 3; *6* – токарно-карусельный станок 1М657, № рабочего места – 4; *7* – токарно-карусельный станок 1М657, № рабочего места – 5; *8* – токарно-карусельный станок КС-476, № рабочего места – 5; *9* – горизонтально-расточный станок 2620В, № рабочего места – 6; *10* – токарно-карусельный станок 1525, № рабочего места – 6; *11* – разметочная плита (Р.П); *12* – точильно-шлифовальный станок ЭК634; *13* – вертикально-сверлильный настольный станок 2М112; *14* – кран, Q = 10 т, № рабочего места – 7; *15* – кабина мастера, № рабочего места – 8; *16* – пост ОТК, № рабочего места – 9

3.5.4. В отдельных видах производства количество рабочих мест определяется на основе нормативной трудоемкости по видам работ, производственным процессам или их законченной части (рабочие места каменщиков, штукатуров, бетонщиков, монтажников и др.).

3.5.5. Рабочие места отдельных категорий рабочих и служащих, которые не могут быть определены одним из вышеперечисленных методов, учитываются по утвержденным нормативам численности и другим трудовым нормам, исходя из объема работ и производительности труда.

3.6. Рабочее место слесарей-ремонтников, электромонтеров по ремонту электрооборудования, наладчиков оборудования, смазчиков, стропальщиков, грузчиков, водителей транспорта и т. п. включает в себя в качестве составных элементов стационарную часть (площадку, зону подготовительно-заключительных работ), зону обслуживания, закрепленную за рабочим или бригадой, и рабочую зону непосредственного выполнения работ (площадки, зону основной и вспомогательной работы, места работы в зоне обслуживания).

3.7. Если на транспортном средстве с дополнительно установленным технологическим оборудованием занят отдельный работник (группа работников), а водитель выполняет функции вождения, то рабочее место работника (группы работников), занятого на технологическом оборудовании, учитывается как отдельное индивидуальное (коллективное) рабочее место.

3.8. Каждое рабочее место учитывается как одно независимо от того, используется ли оно в одну, две или более смен. Для рабочих мест, которые используются не весь плановый период, указывается среднегодовая длительность их использования независимо от того, функционируют они на дату проведения учета или нет (временные, периодического действия).

4. АТТЕСТАЦИЯ РАБОЧИХ МЕСТ

4.1. В ходе аттестации каждое рабочее место оценивается комплексно по следующим трем уровням:

техническому;

организационному;

условиям труда и технике безопасности.

Оценка проводится в соответствии с системой показателей, из которых предприятия выбирают необходимые им показатели, оценивая рабочие места по каждому уровню.

4.2. **Оценка технического уровня рабочего места** предусматривает анализ следующих основных показателей:

прогрессивность применяемого технологического процесса (соответствие фактической трудоемкости проектной, используемого оборудования – характеру и объемам выполняемых работ, оптимальность технологических режимов, рациональное использование сырья и материалов);

соответствие технологических процессов, оборудования, оснастки, инструмента и средств контроля гребованиям обеспечения стабильности высокого качества продукции (работ);

уровень производительности оборудования (производительность применяемого оборудования в сравнении с прогрессивным выпускаемым. В приложении 12 дан перечень такого оборудования);

соотношение фактической и проектной (паспортной) производительности, а также возможность обеспечения производственной программы;

технологическая оснащенность рабочего места (наличие всей технологической оснастки и инструмента, контрольно-измерительных приборов, предусмотренных технической документацией, прогрессивность их конструкции и техническое состояние, обеспеченность рабочего места подъемно-транспортными средствами).

4.3. **При оценке организационного уровня рабочего места** анализируются следующие основные показатели:

эффективность использования рабочего места (уровень использования оборудования по времени – коэффициент сменности, занятость рабочего производительным трудом в течение смены);

рациональность планировки (соответствие площади, занимаемой рабочим местом, нормам технологического проектирования и рациональность размещения оборудования и оснастки);

количество и комплектность организационной оснастки, прогрессивность ее конструкции и техническое состояние;

рациональность обслуживания рабочего места;

соответствие форм организации труда технологическому процессу, характеру и объемам выполняемых работ, передовым приемам и методам труда;

применение многостаночного (многоагрегатного) обслуживания;

внедрение бригадной организации и оплаты труда, подряда, хозрасчета;

квалификация работника и ее соответствие сложности и требуемому качеству выполняемых работ;

качество действующих норм труда.

4.4. **При оценке условий труда и техники безопасности** на рабочем месте анализируются следующие основные показатели:

соответствие санитарно-гигиенических условий труда (состояние воздушной среды, шум, вибрация, излучение и др.) нормативным требованиям;

соответствие производственного процесса, оборудования, организации рабочего места стандартам безопасности и нормам охраны труда;

объемы ручного и тяжелого физического труда;

наличие монотонного труда;

обеспеченность работающих спецодеждой и спецобувью, средствами индивидуальной и коллективной защиты и их соответствие стандартам безопасности труда и установленным нормам;

подтверждение прав на использование льгот за условия труда[1].

4.5. Для рабочих мест с оборудованием определяется уровень съема продукции (производное от уровней производительности оборудования и использования его по времени). Этот показатель по участку, цеху, предприятию в целом рассчитывается как средневзвешенная величина.

4.6. **При аттестации рабочих мест служащих** оцениваются следующие основные показатели:

---

[1] Постановление Госкомтруда СССР и ВЦСПС № 387/22–78 от 03.10.86 г. (извлечение из приложения 15).

обеспечение выполнения плановых заданий, подготовки документации, работ требуемого качества, обоснованности принимаемых решений;

соответствие рабочего места типовому проекту организации труда, рациональность его планировки и прогрессивность оснастки;

использование средств механизации труда, вычислительной техники, АСУ, САПР, средств связи; степень информационного обеспечения;

наличие норм времени, обслуживания, управляемости, должностных инструкций;

соответствие санитарно-гигиенических и эстетических условий труда нормативным требованиям и т. п.;

соответствие квалификации работника сложности и характеру выполняемых работ.

Аттестации рабочих мест служащих предшествует анализ структуры и оперативности управления, технологии документооборота, процедур выполнения работ, положений о структурных подразделениях, систем оценки результатов деятельности, оплаты труда, материального и морального поощрения, организации повышения квалификации, социалистического соревнования, условий труда и т. д.

4.7. При оценке рабочих мест рабочих и служащих учитываются достижения передового отечественного и зарубежного опыта, используются ГОСТы, ОСТы, санитарные и строительные нормы и правила, нормы технологического проектирования, межотраслевые и отраслевые нормативы по труду, типовые проекты (карты) организации труда на рабочем месте, Методика оценки тяжести работ и его физиологического нормирования, руководящие технические материалы и документы, стандарты предприятий, а также специально разработанные в отрасли нормативные материалы, в том числе нормативы производительности для основных типов рабочих мест.

Рабочее место должно быть приспособлено для конкретного вида труда с учетом предъявляемых к нему эргономических требований, антропометрических, психофизиологических особенностей человека, санитарно-гигиенических условий работы в соответствии с характером трудового процесса.

В настоящем Положении конкретизированы основные показатели аттестации рабочих мест с учетом специфики машиностроительного производства, наиболее важные из них включены в перечень показателей и требований, рекомендуемых для использования при аттестации рабочих мест (приложение 10).

Нормативные значения показателей устанавливают министерства и ведомства. Предприятия с учетом специфики и вида производства уточняют нормативные значения показателей аттестации рабочих мест, не допуская отрицательных отклонений от утвержденных министерствами отраслевых значений показателей.

4.8. При отсутствии соответствующих нормативных материалов для оценки отдельных показателей используется экспертный метод.

При аттестации значительного количества одинаковых рабочих мест определяются образцовые (эталонные) рабочие места с совершенной техникой, технологией, благоприятными условиями труда, необходимой техникой безопасности, безупречно организованные и обслуживаемые, с соответствующими кадрами, обеспечивающие необходимый по технологии уровень трудоемкости и качества работ, показатели которых используются для оценки аналогичных рабочих мест (в приложении 13 дан перечень отраслевых типовых проектов организации труда в машиностроении, которые можно использовать в качестве эталонов при аттестации рабочих мест).

4.9. **На основе анализа результатов аттестации каждое рабочее место относится к одной из трех групп:**

аттестованные – рабочие места, показатели которых полностью соответствуют предъявляемым при их оценке требованиям или превышают их. К этой группе не может быть отнесено рабочее место, у которого хотя бы по одному показателю выявлены отклонения (например, не соблюдаются требования к качеству продукции, применяются устаревшие нормы труда; не обеспечены техническая и организационная оснащенность, механизация ручного и тяжелого физического труда, требуемые условия труда, оснащенность и т. п.);

подлежащие рационализации – рабочие места, отдельные показатели которых не соответствуют установленным требованиям, но могут быть доведены до уровня этих требований в процессе рационализации;

подлежащие ликвидации – рабочие места, показатели которых не соответствуют нормативам и не могут быть доведены до уровня установленных требований. К этой же группе относятся рабочие места, совершенствование которых экономически нецелесообразно, а также излишние рабочие места.

4.10. Результаты аттестации одного или нескольких рабочих мест и предложения по их рационализации отражаются в карте учета рабочего места и результатов его аттестации, ведомости учета рабочих мест и результатов их аттестации, карте аттестации рабочего места (группы рабочих мест), паспорте рабочего места, которые подписываются членами комиссии, проводившими аттестацию, и работниками, занятыми на этих рабочих местах (в приложениях 3–9 приведены формы документов, рекомендуемых для применения в отраслях машиностроения).

При использовании в качестве учетных документов карты (приложение 3) или ведомости рабочих мест (приложение 4) аттестационная комиссия отражает результаты аттестации в акте аттестации рабочего места или группы рабочих мест (приложение 9).

4.11. Аттестация распространяется на все рабочие места, включая учебные, и проводится не реже двух раз в пятилетку. Конкретные сроки этой работы устанавливаются по рабочим местам, прошедшим рационализацию, аттестация проводится по завершении соответствующих мероприятий.

4.12. Для структурных подразделений предприятия результаты учета и аттестации рабочих мест, отраженные в паспортах, картах и ведомостях, являются основой для расчетов плановой численности рабочих-сдельщиков и составления штатных ведомостей по профессиям рабочих основного и вспомогательного производств на планируемый период. Все вопросы, связанные с изменением плановой численности производственных и вспомогательных рабочих, фонда заработной платы, установления льгот, и другие вопросы совершенствования организации и нормирования труда рассматриваются службами предприятия с использованием данных, содержащихся в указанных выше учетных документах.

Численность работников и соответствующая им численность рабочих мест, определяемая по этим документам, используются для анализа и проверочных расчетов при планировании рабочих мест в целом по предприятию.

5. РАЦИОНАЛИЗАЦИЯ РАБОЧИХ МЕСТ

5.1. Разработка мероприятий по рационализации рабочих мест предприятия проводится на основе технико-экономического анализа данных аттестации, предложений рабочих, специалистов и служащих, итогов смотров-конкурсов, в ходе которых:

рассматриваются результаты оценки рабочих мест и предложения по их совершенствованию;

устанавливается реальная потребность в каждом рабочем месте на основе утвержденных планов производства и анализа технологических процессов;

выявляются малоэффективные и излишние рабочие места, рабочие места, подлежащие замене на новые;

определяются рабочие места, на которых может использоваться труд пенсионеров, лиц с ограниченной трудоспособностью, выпускников средних школ, а также рабочие места с режимом неполного рабочего дня (рабочей недели);

рассчитываются эффект доведения рабочих мест до нормативного уровня и необходимые для этого затраты;

выявляются технические, материальные и финансовые возможности предприятия для проведения рационализации рабочих мест;

намечаются основные направления совершенствования производства;

устанавливаются численность и профессиональный состав работников, нуждающихся в повышении квалификации или профессиональной переподготовке, а также высвобождаемых работников и возможности их дальнейшего использования;

разрабатываются мероприятия по рационализации рабочих мест.

5.2. **Мероприятия по рационализации рабочих мест в машиностроении** следует разрабатывать по следующим основным направлениям.

5.2.1. *Повышение технического уровня рабочих мест:*

модернизация установленного оборудования, внедрение высокопроизводительного инструмента и оснастки, средств малой механизации, средств автоматизированного контроля;

повышение качества и надежности ремонта и др.;

внедрение прогрессивных, малооперационных, малоотходных технологических процессов; применение прогрессивных материалов, деталей и конструкций;

механизация и автоматизация основных и вспомогательных производственных процессов, инженерного и управленческого труда, широкое внедрение электронно-вычислительной техники; сокращение применения ручного и тяжелого физического труда.

5.2.2. *Повышение организационного уровня рабочих мест:*

проектирование и внедрение рациональных трудовых процессов и режимов рабочего времени, приемов и методов труда, улучшение планировки рабочих мест, применение прогрессивной оргоснастки и типовых проектов НОТ;

внедрение многостаночного и многоагрегатного обслуживания, совмещения профессий; расширение зон обслуживания; совершенствование коллективных форм организации труда, в том числе широкое применение хозрасчета и бригадного подряда;

внедрение регламентированного обслуживания рабочих мест;

повышение коэффициента сменности работы оборудования, улучшение специализации и кооперации труда;

внедрение рациональных транспортных маршрутов, лучшее использование подвижного состава и других транспортных средств;

разработка и внедрение в установленном порядке технически обоснованных норм и прогрессивных нормативов, приведение всех действующих норм трудовых затрат в соответствие с достигнутым уровнем техники и технологии, организации производства и труда, расширение сферы нормирования труда;

систематическое обучение работающих вторым и совмещаемым профессиям, передовым приемам и методам труда, правилам техники безопасности, регулярное повышение квалификации работников в других формах обучения;

проведение мероприятий по укреплению трудовой дисциплины;

разработка и внедрение прогрессивных процедур (технологий) выполнения управленческих работ, совершенствование документации и документооборота и др.

5.2.3. *Улучшение условий труда и техники безопасности на рабочих местах:*

создание безопасных условий труда, безусловное соблюдение требований техники безопасности;

создание оптимального температурного и светового режима;

устранение, изоляция или подавление источников шума, вибрации, загазованности, запыленности, повышенной влажности, различных видов излучений;

внедрение средств индивидуальной и коллективной защиты от неблагоприятного воздействия производственной среды;

сокращение применения ручного, тяжелого физического и монотонного труда, оптимизация его темпа и ритма;

внедрение рациональных режимов труда и отдыха, эффективных методов восстановления работоспособности;

установление, подтверждение или отмена льгот за условия труда и определение размера доплат и др.

5.3. Рационализация рабочих мест служащих должна быть организована таким образом, чтобы в ее результате рабочие места этой категории работников отвечали следующим требованиям научной организации труда в управлении производственным коллективом:

оперативность в работе, т. е. своевременное выполнение возложенных на них функций;

надежность в работе, т. е. достоверность отображения фактического состояния дел и принимаемых решений;

экономичность, т. е. достижение наивысших результатов и качественного выполнения возложенных на них функций с минимальными затратами трудовых, материальных и финансовых ресурсов;

рациональность использования рабочего времени;

оптимальность в работе, т. е. умение находить наилучшие решения технических, экономических, организационных, социальных и других вопросов.

5.4. На основе данных аттестации осуществляются также мероприятия по ликвидации излишних и малоэффективных рабочих мест.

5.5. Мероприятия по рационализации рабочих мест в зависимости от их содержания включаются в годовые и пятилетние планы экономического и социального развития предприятий в соответствии с Методическими рекомендациями к разработке производственными объединениями (предприятиями) пятилетнего плана экономического и социального развития.

Результаты аттестации и рационализации рабочих мест используются также при разработке проектов технического перевооружения и реконструкции производства.

5.6. Отчет о результатах учета, аттестации и рационализации рабочих мест предприятие направляет вышестоящей организации и в органы государственной статистики в установленном порядке по форме № 1-РМ.

5.7. Финансирование мероприятий по рационализации рабочих мест осуществляется за счет собственных средств предприятия, а также кредитов Госбанка СССР и Стройбанка СССР в соответствии с пуктом 9 постановления Совета Министров СССР и ВЦСПС от 15 августа 1985 г. № 783.

5.8. Высвобождаемое в результате аттестации и рационализации рабочих мест оборудование реализуется в установленном порядке, а полученные средства направляются в фонд развития производства.

5.9. **Расчеты экономической эффективности** отдельных мероприятий в зависимости от их содержания производятся следующим образом:

при проведении мероприятий по повышению технического уровня – в соответствии с Методикой (основными положениями) определения экономической эффективности использования в народном хозяйстве новой техники, изобретений и рационализаторских предложений, утвержденной постановлением ГКНТ, Госплана СССР, Академии наук СССР и Госкомизобретений от 14 февраля 1977 г. № 48/16/13/3, с учетом дополнений и уточнений, содержащихся в Методических указаниях к разработке государственных планов экономического и социального развития СССР, утвержденных постановлением Госплана СССР от 31 марта 1980 г. № 63;

при проведении мероприятий по повышению организационного уровня и улучшению условий труда – по действующим методическим рекомендациям.

При расчете экономической эффективности необходимо иметь в виду, что:

при ликвидации рабочих мест эффект определяется с учетом остаточной стоимости высвобождаемого оборудования;

при передаче операции с высвобождаемого оборудования на более прогрессивное рассчитывается дополнительный эффект, получаемый от снижения себестоимости, как при внедрении нового оборудования;

при замене рабочих мест на новые эффект определяется так же, как от мероприятий по повышению технического уровня, – с учетом остаточной стоимости высвобождаемого оборудования;

при абсолютном высвобождении работников в расчете экономического эффекта дополнительно учитываются выплаты из фондов общественного потребления в размере 40 процентов заработной платы[1].

5.10. **Затраты на проведение мероприятий** по вводу, рационализации и ликвидации рабочих мест, связанные с результатами их аттестации, включаются в общую сумму затрат отчетного периода по мере завершения этих мероприятий независимо от источников финансирования. В эту сумму включаются и затраты прошлых лет, если они были произведены, а рационализация (ликвидация) рабочих мест не была осуществлена.

К затратам по вводу, рационализации и ликвидации рабочих мест относятся:

стоимость нового оборудования, включая расходы по его доставке, мон-

---

[1] В соответствии с методикой определения оптовых цен и нормативов чистой продукции на новые машины, оборудование и приборы производственно-технического назначения, утвержденной постановлением Госкомцен СССР от 7 декабря 1982 г. № 920.

тажу и наладке, в случае если ввод нового оборудования связан с рационализацией действующих рабочих мест;

затраты на модернизацию и демонтаж оборудования;

затраты на выполнение строительных работ по рационализации действующих рабочих мест;

затраты на технологическую оснастку, стоимость которой превышает 100 рублей и которая служит более одного года;

затраты, вызванные внедрением других мероприятий по рационализации рабочих мест на соответствие их требованиям научной организации труда. В приложении 17 даны примеры расчетов экономической эффективности.

Примечание. По мере совершенствования работы по аттестации, рационализации, учету и планированию рабочих мест перечень затрат, определенных в п. 5.10 настоящего Положения, может быть изменен или дополнен в установленном порядке.

6. ПЛАНИРОВАНИЕ РАБОЧИХ МЕСТ

6.1. Планирование рабочих мест на уровне предприятий направлено на повышение эффективности производства путем улучшения использования основных производственных фондов и производственных мощностей, сокращения численности рабочих в действующем производстве.

Основные задачи планирования рабочих мест:

определение оптимального количества рабочих мест, обеспечивающих достижение плановых технико-экономических показателей развития предприятия;

достижение и последующее поддержание сбалансированности рабочих мест и работающих в соответствии с пятилетними и годовыми балансами рабочих мест и работающих;

сокращение затрат на производство продукции за счет совершенствования рабочих мест, ликвидации устаревших и малоэффективных.

6.2. Объектом планирования являются рабочие места участков, цехов, производств и предприятия в целом.

6.3. Планирование рабочих мест осуществляется на предприятиях в процессе разработки проектов пятилетних и годовых планов экономического и социального развития.

При этом определяются основные показатели использования рабочих мест и рабочей силы и составляются проекты плановых балансов рабочих мест, обеспечивающих сбалансированность рабочих мест и работающих.

6.4. **Исходные показатели для разработки плановых балансов рабочих мест:**

наличие рабочих мест на предприятии на начало планового периода по данным учета;

среднегодовое (расчетное) количество рабочих мест в плановом перио-

де, необходимое для производства запланированного объема продукции и достижения основных плановых технико-экономических показателей работы коллектива предприятия;

плановый ввод и выбытие рабочих мест, которые определяются по результатам проведенной аттестации, а также в соответствии с планами технического перевооружения, реконструкции, расширения действующих предприятий, передачи или ликвидации цехов, участков или отдельных видов оборудования.

6.5. *Количество рабочих мест на предприятии в плановом периоде* ($М_П$) определяется как сумма рабочих мест персонала основной ($М_{О_П}$) и неосновной деятельности ($М_{Н_П}$):

$$М_П = М_{О_П} + М_{Н_П}.$$

6.6. По производствам, где съем продукции с одного рабочего места является показателем, характеризующим технический уровень производства, *количество рабочих мест персонала основной деятельности* ($М_{О_П}$) рассчитывается как частное от деления планового объема производства продукции (П) на этот нормативный (плановый) съем продукции (услуг, работ) с одного рабочего места ($С_{П_Н}$):

$$М_{О_П} = \frac{П}{С_{П_Н}}.$$

6.7. При отсутствии нормативных данных *расчетный съем продукции* (услуг, работ) *с одного рабочего места персонала основной деятельности в плановом периоде* ($С_П$) определяется на основе расчетного съема продукции (услуг, работ) в отчетном периоде ($С_О$), скорректированного на индексы роста производительности труда ($J_{П.Т}$) и коэффициента сменности работы оборудования ($J_{СМ}$):

$$С_П = С_О \cdot J_{П.Т} \cdot J_{СМ};$$

при этом

$$J_{П.Т} = \frac{Т_{П.Т}}{100}, \; J_{СМ} = \frac{Т_{СМ}}{100},$$

где $Т_{П.Т}$, $Т_{СМ}$ – темпы роста производительности труда и коэффициента сменности работы оборудования.

Расчетный съем продукции в отчетном периоде с одного рабочего места персонала основной деятельности ($С_О$) определяется по формуле

$$С_О = \frac{П_Ф}{М_{О_Ф} \cdot J_И},$$

где $П_Ф$ – ожидаемый выпуск продукции (услуг, работ) в отчетном периоде;

$М_{О_Ф}$ – среднегодовое количество рабочих мест персонала основной деятельности в отчетном периоде; определяется как сумма количества рабочих мест на начало периода и их среднегодового увеличения за минусом среднегодового выбытия.

Среднегодовое увеличение (выбытие) количества рабочих мест рассчитывается как частное от деления числа полных месяцев их использования с момента ввода (выбытия) до конца отчетного года на 12;

$J_{И}$ – индекс использования производственной мощности; определяется отношением фактического и нормативного коэффициентов использования производственных мощностей в отчетном периоде.

Фактический коэффициент использования производственной мощности принимается в соответствии с отчетной формой ЦСУ СССР „Баланс производственной мощности (БМ)".

6.8. В тех видах производства, где показатель съема продукции с одного рабочего места не определяется, плановое количество рабочих мест персонала основной деятельности рассчитывается исходя из количества рабочих мест, действовавших в отчетном периоде, индексов роста объемов производства продукции, производительности труда, коэффициента сменности работы оборудования.

Плановое среднегодовое количество рабочих мест персонала основной деятельности в этом случае ($М_{ОП}$) рассчитывается по формуле

$$М_{ОП} = \frac{М_{Оф} \cdot J_{П} \cdot J_{И}}{J_{П.Т}},$$

где $J_{П}$ – индекс роста объема производства продукции;

$J_{П.Т}$ – индекс роста производительности труда.

Для производств, где коэффициент сменности работы оборудования не учитывается и не планируется, рекомендуется использовать показатели: индекс роста коэффициента сменности работы промышленно-производственного персонала (ППП) или индекс роста коэффициента использования годового фонда времени работы оборудования.

6.9. *Плановое количество рабочих мест для персонала неосновной деятельности* ($М_{НП}$) (в структурных подразделениях, где объем продукции не планируется) определяется делением плановой численности персонала неосновной деятельности ($Ч_{НП}$) на установленный (плановый) коэффициент сменности работающих ($К_{СМ}$):

$$М_{НП} = \frac{Ч_{НП}}{К_{СМ}}.$$

6.10. *Годовой баланс рабочих мест* разрабатывается на предприятии одновременно с техпромфинпланом в качестве его составной части (приложение 18). Количество рабочих мест отражается в паспорте предприятия.

6.11. *Расчет планового выбытия рабочих мест* осуществляется исходя из определения количества:

рабочих мест морально устаревших, физически изношенных и малоэффективных рабочих мест, подлежащих обновлению;

рабочих мест, которые в результате проведения технического перевооружения и реконструкции участков, цехов и производств оказались не соответствующими требованиям новых технологических процессов, развития специализации и кооперирования производства;

излишних рабочих мест с низким уровнем использования оборудования либо незагруженного;

рабочих мест, подлежащих передаче другим предприятиям в порядке развития отраслевой и региональной кооперации.

6.12. *Ввод рабочих мест в плановом периоде* определяется заданиями по производству новых видов продукции и повышению ее качества, требующих создания принципиально новых рабочих мест, внедрения новых систем машин и прогрессивного оборудования, механизации и автоматизации основных и вспомогательных производственных процессов, электронно-вычислительной техники, улучшения условий труда и техники безопасности.

Ввод рабочих мест осуществляется в соответствии с проектами технического перевооружения, реконструкции действующих предприятий.

6.13. *Количество выбывающих рабочих мест* рассчитывается по формуле

$$М_В = М_Н + М_{В_В} - М_П,$$

где $М_Н$ – общее количество рабочих мест на начало планового периода, определяемое по результатам учета;

$М_{В_В}$ – ввод рабочих мест в плановом периоде в среднегодовом исчислении;

$М_П$ – общее среднегодовое количество рабочих мест в плановом периоде.

6.14. Плановое среднегодовое количество рабочих мест контролируется расчетом его величины, исходя из плановой численности персонала предприятия ($Ч_П$) и планового коэффициента их укомплектованности ($К_{у_П}$), отраженным в показателях использования рабочих мест (приложение 16), по формуле

$$М_П = \frac{Ч_П}{К_{у_П}}$$

6.15. *Плановый коэффициент укомплектования* рабочих мест рабочими $К_{у_П}$ рассчитывается как произведение фактического коэффициента укомплектования ($К_{у_П}$) на индекс роста коэффициента сменности работы оборудования (рабочих) планового года (или использования годового фонда времени работы оборудования):

$$К_{у_П} = К_{у_Ф} \cdot J_{см}.$$

6.16. *Фактический коэффициент укомплектования* рабочих мест работающими на предприятии определяется по формуле

$$К_{у_ф} = \frac{Ч_ф}{М_ф},$$

где $Ч_ф$ – численность персонала основной и неосновной деятельности в отчетном периоде;

$М_ф$ – общее среднегодовое количество рабочих мест в отчетном периоде.

Соответствие численности промышленно-производственного персонала, обеспечивающей укомплектование рабочих мест с нормативной сменностью, плановому (фактическому) количеству рабочих мест оценивается степенью сбалансированности рабочих мест и работающих ($К_с$).

Степень сбалансированности рабочих мест и работающих по плану ($К_{с_п}$) определяется по формуле

$$К_{с_п} = \frac{Ч_п}{М_п \cdot К_н},$$

или как произведение степени сбалансированности в отчетном периоде на индекс роста коэффициента сменности работы оборудования (рабочих) до планового уровня:

$$К_{с_п} = \frac{Ч_ф}{М_ф \cdot К_н} \cdot \frac{К_п}{К_ф},$$

где $К_п$, $К_н$, $К_ф$ – коэффициенты сменности работы оборудования – соответственно плановый, нормативный, фактический.

Величина показателя „Степень сбалансированности" ($К_с$) меньше 1 ($К_с < 1$) характеризует наличие недоукомплектованных рабочих мест и в перспективном периоде должна повышаться на основе взаимной увязки планового количества рабочих мест и работающих.

Показатель степени сбалансированности рабочих мест согласовывается с вышестоящей организацией для обеспечения сбалансированности рабочих мест и работающих в целом по предприятию, в том числе за счет соответствующих мероприятий на уровне министерств.

На основании расчетов степени сбалансированности и других показателей для структурных подразделений предприятий устанавливаются задания по взаимной увязке планового количества рабочих мест и работающих.

Приложение 1

МАКЕТ ПРИКАЗА[1]

"___ "_____ 198__ г.

О проведении аттестации рабочих мест

I. **Констатирующая часть.**

Излагается основное содержание приказа министра о проведении аттестации и рационализации рабочих мест.

II. **Постановляющая часть.**

1. Указывается на необходимость принять к руководству и неуклонному исполнению приказ министра.

2. Утверждается постоянно действующая комиссия предприятия по проведению аттестации рабочих мест в следующем составе:

председатель – руководитель предприятия или главный инженер;

заместитель председателя – главный инженер, заместитель директора;

члены комиссии: руководители функциональных подразделений, заместитель председателя профсоюзного комитета, передовые рабочие, мастера, бригадиры, представители первичных организаций НТО, ВОИР, общества „Знание", объединений трудящихся на предприятии.

3. На период подготовки и проведения аттестации и рационализации рабочих мест при постоянно действующей комиссии предприятия утверждается рабочий орган, обеспечивающий организационную, методическую и консультационно-разъяснительную работу среди специалистов, привлеченных для участия в этой работе на всех этапах.

4. Утверждаются составы комиссий структурных подразделений.

5. Утверждаются составы рабочих комиссий по проведению аттестации рабочих мест в цехах и на участках с включением в их состав главных специалистов. Комиссии возглавляют главные специалисты (или их заместители) подразделений.

---

[1] Для предприятий, не проводивших в 1985–1986 гг. аттестацию рабочих мест.

6. Даются поручения о подготовке и проведении аттестации рабочих мест, мероприятий по рационализации и ликвидации рабочих мест.

7. Даются поручения руководителям всех структурных подразделений по организации разъяснительной работы, методического руководства, обработки материалов аттестационных комиссий.

8. Определяется система контроля и ответственные за выполнение настоящего приказа.

Примечание. На предприятиях, где аттестация рабочих мест проведена на основании отмененных настоящим Положением документов, полученные результаты подлежат пересмотру. При неудовлетворительной общей оценке ранее проведенной работы, прежде всего в части аттестации рабочих мест и эффективности мероприятий по их рационализации, администрация совместно с профсоюзным комитетом принимает решение о сроках и порядке подготовки и проведения работы по аттестации в соответствии с настоящим Положением. Это отражается в констатирующей и постановляющих частях приказа о проведении повторной аттестации рабочих мест с учетом ранее изданных по этому поводу организационных документов.

Приложение 2

РЕКОМЕНДУЕМОЕ РАСПРЕДЕЛЕНИЕ ОТВЕТСТВЕННОСТИ ЗА КРИТЕРИИ (ПОКАЗАТЕЛИ) ОЦЕНКИ РАБОЧИХ МЕСТ ПРИ ПРОВЕДЕНИИ АТТЕСТАЦИИ МЕЖДУ ФУНКЦИОНАЛЬНЫМИ ПОДРАЗДЕЛЕНИЯМИ МАШИНОСТРОИТЕЛЬНОГО ПРЕДПРИЯТИЯ

Критерии (показатели)	Подразделение	
	ответственное за уровень показателя	представляющее комиссии материалы
1. Производительность применяемого оборудования и его соответствие требованиям, предъявляемым к качеству продукции	ОГТ, ОГМех	Администрация цеха
2. Технологическая оснащенность рабочего места:		ОГМех
техническое состояние оборудования, оснастки, инструмента, обеспеченность подъемно-транспортными средствами и их техническое состояние	ОГМех, ОГТ	

Продолжение

3.	Прогрессивность применяемого технологического процесса и технологической оснастки рабочего места	ОГТ, ОГМет, ОГС (по переделам)	Администрация цеха
4.	Рациональность планировки рабочего места	ОГТ, ОНОТиУ	ОНОТиУ
5.	Организационная оснащенность рабочего места	ОМА, ОГМ	ОНОТиУ
6.	Использование передовых форм организации труда на рабочем месте	Администрация цеха	ООТиЗ, ОНОТиУ
7.	Соответствие трудоемкости продукции и норм трудовых затрат прогрессивным нормам	ООТиЗ, ОГТ	Администрация цеха
8.	Эффективность использования рабочего места:		
	уровень использования оборудования по времени	ОГТ	ПДО
	уровень использования оборудования по производительности	ОГТ	ПДО
	сменность работы оборудования и укомплектованность смен работниками	ПДО, ПЭО	ПДО, ООТиЗ
	занятость рабочего производительным трудом	ОНОТиУ	ПДО, ООТиЗ
9.	Санитарно-гигиенические условия труда на рабочем месте	ОТБ, ОМА	Администрация цеха
10.	Учет эргономических требований на рабочем месте	ОТБ, ОМА	То же
11.	Соответствие стандартам безопасности труда и обеспеченность средствами индивидуальной (коллективной) защиты работающих	ОТБ, ОМА, ОГМ	„
12.	Обеспеченность рабочего спецодеждой и спецобувью	ОТБ	„

Приложение 3

Объединение (предприятие)

КАРТА
УЧЕТА РАБОЧЕГО МЕСТА И РЕЗУЛЬТАТОВ ЕГО АТТЕСТАЦИИ

Цех (отделение)	Участок (отдел)	Бригада (сектор, бюро)	Номер рабочего места	Наименование рабочего места	Профессия рабочего, шифр категории персонала	Дата ввода рабочего места в эксплуатацию и шифр ввода	Дата выбытия рабочего места и шифр его выбытия	Укомплектованность рабочего места по сменам			
								I	II	III	IV
010	020	030	040	050	060	070	080	090	100	110	120

Характеристика рабочего места

По результатам аттестации	По наличию оборудования	По количеству обслуживаемого оборудования	По степени механизации труда	По условиям труда
130	140	150	160	170

180. Продолжительность функционирования рабочего места с момента ввода в эксплуатацию до конца отчетного года (в полных месяцах) _____

190. Срок с момента выбытия рабочего места до конца отчетного года (в полных месяцах) _____

Составил: _____ (подпись)
фамилия, и.,о.

Должность
Дата

УКАЗАНИЯ
К ПОРЯДКУ СОСТАВЛЕНИЯ КАРТЫ УЧЕТА РАБОЧЕГО МЕСТА И РЕЗУЛЬТАТОВ ЕГО АТТЕСТАЦИИ

Карта является основным документом по раздельному учету каждого рабочего места, составляется ответственным исполнителем, назначенным руководителем подразделения, на каждое индивидуальное рабочее место.

В типовой карте учета указываются по графам:

010–030 – наименования: цеха (отделения); участка (отдела); бригады (сектора, бюро);

040 – номер рабочего места;

050 – наименование рабочего места (по наименованию профессии, должности работника для укомплектования рабочего места. Например: „токари", „ст. инженеры" и т. д.);

060 – профессия рабочего, шифр категории персонала, к которой относится работник (061 – рабочие, 062 – служащие, 063 – ученики);

070 – дата ввода рабочего места в эксплуатацию (год, месяц, число), подтвержденная соответствующими документами или актами инвентаризации, и шифр ввода в эксплуатацию (071–072 – новое строительство, расширение действующего предприятия, 073–074 – реконструкция действующего предприятия, техническое перевооружение, 075–076 – другие организационно-технические мероприятия, 077 – изменение номенклатуры и ассортимента продукции, передача в состав данного производственного объединения (предприятия) цехов, участков, филиалов и т. д.);

080 – если в течение года произошло выбытие рабочего места, то в этой графе указываются дата (месяц, число) и шифр выбытия (081–082 – реконструкция, техническое перевооружение, другие организационно-технические мероприятия, 083 – изменение номенклатуры и ассортимента продукции, 084 – выбытие рабочих мест (ветхость, износ оборудования, продажа или передача основных фондов другим предприятиям и т. д.);

090–120 – укомплектованность рабочего места по сменам с использованием шифров:

091 – укомплектовано в первую смену;

092 – не укомплектовано в первую смену;

101 – укомплектовано во вторую смену;

102 – не укомплектовано во вторую смену;

111 – укомплектовано в третью смену;

112 – не укомплектовано в третью смену;

121 – укомплектовано в четвертую смену;
122 – не укомплектовано в четвертую смену.

Например, если рабочее место укомплектовано в три смены, то в графах 090–120 проставляются соответственно шифры 091, 101, 111, 122, если оно укомплектовано в первую и вторую смены, то проставляются шифры 091, 101, 112 и 122 и т. д.;

130 – результаты аттестации рабочего места (131 – аттестовано, 132 – подлежит рационализации, 133 – подлежит ликвидации);

140 – перечень оборудования и других средств, входящих в состав рабочего места, шифр и инвентарные номера оборудования (141 – металлорежущие станки, 142 – кузнечно-прессовые машины, 143 – литейное оборудование, 144 – подъемно-транспортное оборудование, 145 – прочие средства.

Примечание. По рабочим местам, не имеющим оборудования, данные в графе 140 не приводятся);

150 – характеристика рабочего места по количеству обслуживаемого оборудования по шифрам: 151 – одностаночное, 152 – многостаночное (многоагрегатное);

160 – шифр степени механизации рабочего места (161 – наблюдение за работой автоматов, 162 – выполнение работ при помощи машин и механизмов, 163 – выполнение работ вручную при машинах и механизмах, 164 – выполнение работ вручную не при машинах и механизмах, 165 – выполнение работ вручную по наладке и ремонту машин и механизмов);

170 – шифр характеристики рабочего места по условиям труда (171 – нормальные, 172 – с тяжелым физическим трудом, 173 – с монотонным трудом, 174 – с вредными условиями труда, 175 – с особо вредными условиями труда);

180 – раздельно (по каждой учетной единице) продолжительность (в полных месяцах) функционирования вновь организованных в течение года рабочих мест с момента их ввода в эксплуатацию до конца отчетного года. При этом, если дата ввода выпадает на 1-ю половину месяца (с 1-го по 15-е число включительно), то месяц считается полным и учитывается при подсчете, а когда это происходит во 2-й половине месяца (т. е. после 15-го числа), такой месяц не учитывается.

Например, если рабочее место введено в эксплуатацию с 1 по 15 марта отчетного года, то для этого рабочего места количество полных месяцев функционирования составит десять месяцев (т. е. включая март), если с 16 марта – девять месяцев (т. е. начиная с апреля);

190 – приводится срок с момента выбытия рабочего места до конца отчетного года (в полных месяцах). При этом полные и неполные месяцы определяются аналогично методу, применяемому в графе 180.

Например, если рабочее место выбыло (ликвидировано) до 15 сентября, то срок с момента выбытия рабочего места до конца года составит четыре месяца, если после 15 сентября, то три месяца.

Приложение 4

Предприятие (организация)

ВЕДОМОСТЬ
УЧЕТА РАБОЧИХ МЕСТ И РЕЗУЛЬТАТОВ ИХ АТТЕСТАЦИИ

Участок № 1 механического цеха № 2

(наименование структурного подразделения)

Рабочее место				Оборудование		Данные о работниках				Среднегодовая длительность использования рабочего места	Дата ввода	Дата и причина ликвидации	Итоговая оценка рабочего места	
наименование	код	порядковый номер	количество индивидуальных рабочих мест	обозначение (наименование)	код	код	численность по сменам						аттестация	
							I	II	III				1	2
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
Оператора промышленного робота		1	1	СМ 40Ц.40.11 МР-71, 1А-730			1	1	–	0,9	10.04.85	–	А	
Токаря-карусельщика		2	1	1516 Ф1			1	1	–	0,8	05.04.84		А	
Токаря		3	1	1А64			1	–	–	0,6	15.11.83		Р	
Токаря-карусельщика		4	1	1М657			1	–	–	0,2	02.08.66	10.01.86 мало загруж.	Л	

Продолжение

Рабочее место				Оборудование		Данные о работниках				Среднегодовая длительность использования рабочего места	Дата ввода	Дата и причина ликвидации	Итоговая оценка рабочего места	
наименование	код	порядковый номер	количество индивидуальных рабочих мест	обозначение (наименование)	код	код	численность по сменам						аттестация	
							I	II	III				1	2
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
Бригады токарей (коллективное)		5–6	2	1М 657			2	2		0,8	03.06.66		Р	
				КС-476							01.10.80			
				2620 В							02.05.71			
				1525							10.11.71			
Крановщика		7	1	Кран 10 т			1	1		0,7	05.10.81		А	
Мастера		8	1				1	1					А	
Контролера ОТК		9	1				1	1					А	
	Итого...		9				9	7						
				Вертикально-сверлильный настольный станок 2М112							10.10.69			
				Точильно-шлифовальный станок 3К634							25.04.78			

Начальник механического цеха _____ (подпись) Расшифровка подписи

Приложение 4

(продолжение)

УКАЗАНИЯ ПО ЗАПОЛНЕНИЮ ВЕДОМОСТИ УЧЕТА РАБОЧИХ МЕСТ И РЕЗУЛЬТАТОВ ИХ АТТЕСТАЦИИ

Ведомость учета рабочих мест рабочих и служащих составляется в целом по каждому структурному подразделению.

В графе 1 указывается наименование рабочего места. Если рабочее место коллективное, то это указывается в скобках.

В графах 2,6,7 проставляется код в соответствии с общесоюзными и отраслевыми классификаторами (при автоматизированной обработке данных).

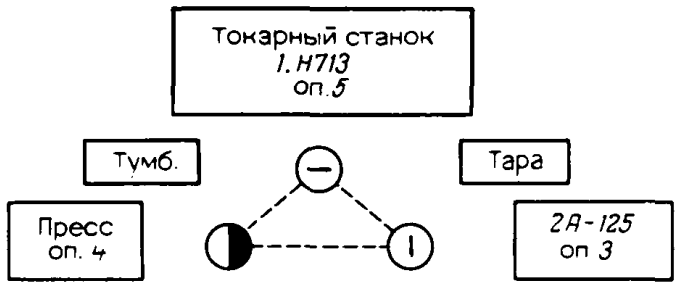
В графе 11 указывается среднегодовая длительность использования рабочих мест, которая определяется как отношение фактически отработанного времени к годовому фонду рабочего времени.

В графах 14, 15 указывается одна из следующих оценок рабочего места: А – аттестовано; Р – подлежит рационализации; Л – подлежит ликвидации.

После итоговых данных о рабочих местах в графах 5, 6 приводится перечень оборудования, не создающего самостоятельных рабочих мест.

Приложение 5

	1		Паспорт рабочего места производственного рабочего 2						Номер рабочего места 3	
I раздел	Корпус 4 Цех Участок		Численность рабочих на рабочем месте 5						Форма обслуживания рабочего места 6	
			плановая $Ч_{пл}$	расчетная $Ч_р$	всего $Ч_{р.-я}$ по сменам	расчетно-явочная по сменам $Ч_{р.-я}$			Система оплаты труда 7	
						1	2	3		
	8		Исходные технологические данные							9
II раздел	№ позиции	Обозначение детали	Масса, кг	Наименование детали					Средняя программа 14	
									в месяц	в смену
	10	11	12	13						
	№ операции	Наименование операции	Оборудование 17			Наименование профессии			Разряд работы	Ставка
			модель	количество	коэффициент загрузки					
	15	16				18			19	20



Должность	Фамилия	Подпись	Должность	Фамилия	Подпись
Нач. техчасти			Нач. бюро кадров		
Нач. бюро нормирования			Инженер по охране труда		
Технолог			Нач. участка		
Согласовано			Председатель аттестационной комиссии		
ОНТ ТУ			Утверждаю _____		
УОТиЗ			Рабочее место аттестовано		
УРК			Акт № _____ от _____ 198__г.		

IV раздел

III раздел — Аттестационные признаки рабочего места

№ признака		Фактическое состояние, значение признака	№ признака		Фактическое состояние, значение признака
1. Перечень технологической документации			**4. Элементы охраны труда**		
1.1	Карта технологического процесса		4.1	Инструкция по технике безопасности	
1.2	Инструкционная карта		4.2	Спецодежда	
1.3	Хронокарта		4.3	Средства индивидуальной защиты	
1.4	Ведомость многостаночного обслуживания		**5. Льготы за условия труда**		
1.5	Планировка участка		5.1	Продолжительность сокращенного рабочего дня, ч	
2. Средства технологического оснащения					
2.1	Оборудование		5.2	Продолжительность дополнительного отпуска за работу с вредными условиями труда, дней	
2.2	Технологическая оснастка				
2.3	Организационное оснащение и тара				
3. Элементы условий труда			5.3	Номер списка профессии на льготное пенсионное обеспечение	
3.1	Величина тяжести труда в смену, кгм		5.4	Спецмолоко	
3.2	Шифр степени механизации труда				

V раздел — 6. Технико-экономические показатели

Обозначение детали	№ операции	Коэффициент занятости рабочего		Расчетная трудоемкость, мин	Расчетная норма выработки в смену, шт.	Трудоемкость, принятая к оплате, мин	Расценка на операцию, коп.	Плановый процент премии	Средняя месячная зарплата на программу, руб.	№ извещения списка норм времени
		в цикле	в смене							
		6.1	6.2	6.3	6.4	6.5	6.6	6.7	6.8	6.9

$$Ч_{пл} = \frac{\Sigma T_{пр}}{Ф_{год_п} \cdot П_{в_п}} = \qquad Ч_{р} = \frac{\Sigma T_{р}}{Ф_{год_н}} = \qquad Ч_{р.-я} = \frac{\Sigma T_{пр}}{Ф_{год_н} \cdot П_{в_п}} =$$

Приложение 5

(продолжение)

УКАЗАНИЯ ПО ЗАПОЛНЕНИЮ ПАСПОРТА РАБОЧЕГО МЕСТА ПРОИЗВОДСТВЕННОГО РАБОЧЕГО

Заполнение I раздела паспорта рабочего места

Графа 1	Товарный знак предприятия	Паспорт рабочего места, за которым закреплено до пяти различных наименований изделий.
Графа 2	Наименование документа „Паспорт рабочего места производственного рабочего"	Указывается шифр категории рабочих: шифр 01, если данное рабочее место обслуживают основные производственные рабочие; шифр 02, если данное рабочее место обслуживают вспомогательные рабочие. Через тире указывается двухзначная цифра: первый знак указывает принадлежность к службе, ответственной за проведение паспортизации и аттестации рабочих мест; второй знак – показатель определения численности рабочих на планируемый период. Шифры принадлежности к функциональным службам, которые несут ответственность за проведение паспортизации и аттестации рабочих мест: шифр 1 – отдел нормирования труда технологического управления; шифр 2 – по рабочим местам контролеров. УКК;

		шифр 3 – по рабочим местам всех профессий ремонтных служб, УГМех; шифр 4 – по рабочим местам всех профессий энергетических служб, УГЭ; шифр 5 – по рабочим местам инструментального производства, УИП; шифр 6 – по рабочим местам транспортно-складских рабочих, ТПТУ; шифр 7 – по рабочим местам рабочих хозяйственных служб, УОТиЗ; шифр 8 – по рабочим местам рабочих ВЦ, управление АСУ. Шифры показателей определения численности рабочих на планируемый период: шифр 1 – рабочие-сдельщики, численность которых определяется по нормам времени и объему выпускаемой продукции; шифр 2 – производственные ненормированные рабочие, тарифные условия и численность которых определены штатными ведомостями; шифр 3 – вспомогательные рабочие, тарифные условия и численность которых определены штатными ведомостями; шифр 4 – резервные рабочие (скользящие). Пример кодирования: 01–11, где 01 – основные производственные рабочие; 1– служба, которая несет ответственность за проведение паспортизации и аттестации данной категории рабочих мест, – отдел нормирования труда технологического управления; 1– рабочие-сдельщики, численность которых определяется по нормам времени и объему выпускаемой продукции
Графа 3	Номер рабочего места	Номер рабочего места состоит из пяти знаков. Первые три знака обозначают порядковый номер рабочего места. Через тире указывается двузначным числом порядковый номер изменения паспорта данного рабочего места. Пример кодирования номера рабочего места: а) 001, где 1 – номер рабочего места 1. Изменений паспорта на данном рабочем месте не было; б) 012–21, где 12 – номер рабочего места 12; 1– паспорт на данное рабочее место был изменен один раз.
Графа 4	Корпус, цех, участок	Указывается наименование корпуса, цеха, участка и их шифр согласно РТМ 37.105.00763–82

Графа 5	Численность рабочих на рабочем месте:	
	плановая $Ч_{пл}$	Указывается плановая численность рабочих из раздела V „Технико-экономические показатели"
	расчетная $Ч_{р}$	Указывается расчетная численность рабочих из раздела V „Технико-экономические показатели"
	расчетно-явочная $Ч_{р.-я}$ всего по сменам	Указывается расчетно-явочная численность рабочих из раздела V „Технико-экономические показатели". Расчетно-явочная численность расставляется по сменам с округлением показателей до целого числа
Графа 6	Форма обслуживания рабочего места	Указывается применяемая форма обслуживания
Графа 7	Система оплаты труда	Указывается применяемая на рабочем месте система оплаты труда: повременная; повременно-премиальная; сдельно-премиальная; косвенная сдельно-премиальная; нормативно-сдельно-премиальная; на окладе

Заполнение II раздела паспорта рабочего места

„Исходные технологические данные"

Графа 10	Номер позиции	Указывается порядковый номер деталей, обрабатываемых на данном рабочем месте
Графа 11	Обозначение детали	Указывается обозначение деталей по конструкторскому документу
Графа 12	Масса, кг	Указывается масса обрабатываемых деталей в кг
Графа 13	Наименование деталей	Указывается наименование деталей, обрабатываемых на данном рабочем месте
Графа 14	Средняя программа в месяц, смену	Указывается средняя производственная программа в месяц, в смену
Графа 15	Номер операции	Указывается номер операции по каждой детали из карт технологического процесса или списка норм времени и расценок
Графа 16	Наименование операции	Указывается краткое содержание выполняемой операции в соответствии с технологическим процессом. В случае закрепления льгот за данным рабочим местом кратко указываются условия и характер выполняемых работ для подтверждения установленных льгот
Графа 17	Оборудование	
	Модель	Указываются модель и инвентарный номер оборудования, на котором выполняется данная операция
	Количество	Указывается количество оборудования соответствующей модели
	Коэффициент загрузки	Указывается коэффициент загрузки оборудования из альбома производственных мощностей
Графа 18	Наименование профессии	Указываются наименование и код профессии рабочего согласно характеристике выполняемых работ в соответствии с ЕТКС. В случае совмеще-

		ния профессий наименование совмещаемой профессии указывается в скобках. Основная профессия рабочего должна определяться по наибольшей занятости рабочего на рабочем месте и соответствовать записи в табельной книге
Графа 19	Разряд работы	Указывается тарифный разряд работы согласно характеристике выполняемых работ
Графа 20	Ставка	Указывается номер тарифной ставки в зависимости от условий труда
Графа 21	Схема организации рабочего места	Указывается планировка рабочего места со схемой расположения оборудования, организационной оснастки и маршрута рабочего в соответствии с технологией и общей планировкой участка (цеха)

Заполнение III раздела паспорта рабочего места

„Аттестационные признаки рабочего места"

Номер признака	Номера аттестационных признаков разбиты на пять разделов: 1. Перечень технологической документации 2. Средства технологического оснащения 3. Элементы условий труда 4. Элементы охраны труда 5. Льготы за условия труда
Фактическое состояние, значение признака	Указывается фактическое состояние или числовое значение каждого аттестационного признака. В случае неприменения на производстве того или иного признака в графе указать „нп" – не применяется

1. *Перечень технологической документации*

1.1.	Карта технологического процесса	Указывается наличие карт технологического процесса на изготовление детали в соответствии с ЕСТД
1.2.	Инструкционная карта	Указывается наличие инструкционной карты, в которой рассчитаны затраты времени на выполнение данной операции согласно нормативам времени, указанным в заводском каталоге нормативной литературы. Инструкционная карта должна быть рассчитана на каждую деталь и операцию, закрепленную за данным рабочим местом
1.3.	Хронокарта	Указывается наличие хронокарты с фактическими затратами времени на выполнение данной операции, подтверждающей расчетное время в инструкционной карте. Хронокарта должна быть составлена на каждую операцию.

		Для вспомогательного производства указывается наличие наблюдательного листа (фотографии рабочего времени)
1.4.	Ведомость многостаночного обслуживания	Указывается наличие ведомости многостаночного обслуживания. Заполняется только на многостаночное рабочее место по РТМ 37.105.00616–80 „Организация многостаночного обслуживания на поточных линиях"
1.5.	Планировка участка	Указывается наличие планировки участка, цеха
	2. *Средства технологического оснащения*	
2.1.	Оборудование	Указывается соответствие технологического оборудования, перечисленного в картах технологического процесса, фактически расставленному на производственном участке
2.2.	Технологическая оснастка	Указывается соответствие приспособлений, вспомогательного инструмента и другой оснастки перечисленным в картах технологического процесса
2.3.	Организационное оснащение и тара	Указывается соответствие тары, склизов, средств малой механизации и другого технического оснащения перечисленным в картах технологического процесса
	3. *Элементы условии труда*	
3.1.	Величина тяжести труда в смену	Указывается значение величины тяжести труда одного рабочего, выраженное в одной из следующих единиц измерения: т, кгм или кгс. Значение величины тяжести может быть выражено в виде динамической физической нагрузки в смену, кгс; через грузооборот за смену, т Грузооборот Сменный грузооборот – это суммарная величина перемещаемого вручную груза за смену. Грузооборот определяется по формуле $О = Р \cdot П_{см} \cdot m$, где Р – масса груза, кг; $П_{см}$ – сменная производственная программа, шт.; m – количество повторяющихся аналогичных приемов по перемещению груза. К тяжелому физическому труду относится труд, при котором в процессе работы физическая нагрузка на работающего соответствует или превышает одно из следующих значений
А.	Для мужчин	1. Физическая динамическая нагрузка за смену при перемещении груза по горизонтали вручную составляет более 104000 кгм 2. Сменный грузооборот, т. е. суммарная величина перемещаемого вручную груза за смену, составляет:

с рабочей поверхности (стол, станина станка, лента конвейера и т. п.) – более 12 т;
с пола – более 5 т

3. Суммарная величина груза, перемещаемого при помощи ручных инструментов на горизонтальной поверхности на расстояние до 2 м или сбрасываемого вниз, – более 15 т

4. Подъем груза при помощи ручных инструментов на высоту более 1,2 м – более 8 т

5. Максимальная разовая величина груза, поднимаемого вручную:
с рабочей поверхности при выполнении более 200 операций за смену – более 30 кг;
с пола при выполнении более 100 операций за смену – более 30 кг

6. Статическая физическая нагрузка – удержание или поддержание груза в течение более 2,5 ч за смену:
одной рукой – более 5 кг, что равно 45000 кгс;
двумя руками – более 11 кг, что равно 99 000 кгс

Графа „Фактическое состояние, значение признака"

Если полученное значение больше предельного значения тяжелого труда мужчин (выраженное в любой единице измерения: кгм, т. кг, кгс), проставляется шифр 1

Б. Для женщин

7. Физическая динамическая нагрузка за смену при перемещении груза по горизонтали вручную составляет более 62000 кгм

8. Сменный грузооборот, т. е. суммарная величина груза, перемещаемого вручную, за смену составляет:
с рабочей поверхности (стол, станина станка, лента конвейера и т. п.) – более 7 т;
с пола – более 3 т

9. Суммарная величина груза, перемещаемого при помощи ручных инструментов на горизонтальной поверхности на расстояние до 2 м или сбрасываемого вниз, – более 10 т

10. Подъем груза при помощи ручных инструментов на высоту свыше 1 м – более 5,5 т

11. Максимальная разовая величина груза, перемещаемого вручную:
с рабочей поверхности при выполнении более 240 операций за смену – более 10 кг;
с пола при выполнении за смену более 120 операций – более 10 кг

12. Статическая физическая нагрузка – удержание или поддержание груза в течение более 2,5 ч за смену:
одной рукой – более 3 кг, что равно 27000 кгс;
двумя руками – более 7 кг, что равно 63000 кгс

Графа „Фактическое состояние, значение признака"

Если полученное значение больше предельного значения тяжелого труда женщин (выраженное в любых единицах измерения: кгм, т, кг, кгс), проставляется шифр 2

Динамическая нагрузка

Величину тяжести труда, динамическую физическую нагрузку за смену определяют по формуле

$$A = P \cdot L \cdot m \cdot K_{тр} \cdot П_{см} \cdot K_{т.к},$$

где $K_{тр}$ – коэффициент трения скольжения;

$K_{т.к}$ – коэффициент трения качения;

L – расстояние перемещения груза;

m – количество повторяющихся аналогичных приемов по перемещению груза

Значения коэффициентов трения при материалах трущихся поверхностей сталь-сталь-чугун следующие:

коэффициент трения скольжения $K_{тр} = 0{,}15$;

коэффициент трения качения $K_{т.к} = 0{,}05$.

Если груз переносят, то коэффициенты $K_{тр}$ и $K_{т.к}$ не учитывают

При подсчете суммарной динамической нагрузки за смену учитывают все приемы и элементы операции

Если в течение смены выполняются разные по сложности операции с перемещением различных по массе грузов, то выполняемую при этом динамическую физическую нагрузку подсчитывают в каждом конкретном случае, а полученные результаты суммируют:

$$A_{дин} = A_1 + A_2 + \ldots + A_n.$$

Если груз переносят два и более рабочих, то физическая нагрузка на каждого из них определяется путем деления ее значения на количество рабочих ($Ч_{р.-я}$ – целое число)

Статическая нагрузка

Статическая физическая нагрузка – это нагрузка, связанная с удержанием груза рабочим, приложением усилия без перемещения тела или отдельных его органов (частей), выраженная в кгс.

Величина статической нагрузки определяется по формуле

$$A_{ст} = P \cdot t \cdot m,$$

где P – масса груза, кг;

t – время удерживания груза, определяется хронометрированием на протяжении всей рабочей смены;

m – количество повторяющихся аналогичных приемов по перемещению грузов

Продолжение

Графа „Фактическое состояние, значение признака"	Указывается шифр 3, если полученное значение не превышает предельно допустимых значений величины тяжести труда для мужчин и женщин, т. е. не относится к категории тяжелых физических работ

Общая численность рабочих из паспортов рабочих мест с тяжелым физическим трудом по подразделению должна соответствовать численности рабочих, занятых тяжелым физическим трудом по внутризаводской отчетности, форма № 03–188 „Отчет о численности рабочих, выполняющих работу вручную", заполняемая подразделением два раза в год

Примечание. Рабочая поверхность – плоскость, в которой выполняются трудовые движения: поверхность разметочной плиты, стеллажа, верстака, стол или горизонтальная плоскость станины, лента конвейера, транспортера и т. п. (ГОСТ 12.2.032–78).

3.2. Шифр степени механизации труда	Указывается шифр степени механизации труда, пользуясь инструкцией по заполнению формы № 2 „Промышленное машиностроение": шифр 1 – рабочие, выполняющие работу на автоматах, автоматизированных агрегатах, установках и аппаратах; шифр 2 – рабочие, выполняющие работу механизированным способом при помощи станков, машин, механизмов, аппаратов; шифр 3 – рабочие, выполняющие работу вручную, занятые при машинах и механизмах; шифр 4 – рабочие, выполняющие работу вручную не при машинах и механизмах; шифр 5 – рабочие, выполняющие работу вручную по наладке и ремонту машин и механизмов. Рабочие, выполняющие работу при помощи механизированного (пневматического, электрического) инструмента, включаются в группу шифра 2 только в том случае, если работа с этим инструментом имеет у них постоянный характер и занимает не менее 50 % рабочего времени

4. *Элементы охраны труда*

4.1. Инструкция по технике безопасности	Указываются номер инструкции по охране труда, соответствующей профессии, и ее наличие на рабочем месте
4.2. Спецодежда	Указывается перечень одежды, закрепленной за данным рабочим местом, служащей для предохранения от разных профессиональных вредностей на производстве (костюмы, п/комбинезоны, халаты и т. п.)
4.3. Средства индивидуальной защиты	Указывается перечень индивидуальных средств защиты, закрепленных за данным рабочим местом (противошумы, защитные очки и т. п.)

5. *Льготы за условия труда*

5.1. Продолжительность сокращенного рабочего дня	Указывается продолжительность сокращенного рабочего дня в часах

Продолжение

5.2. Продолжительность дополнительного отпуска за работу с вредными условиями труда	Указывается продолжительность дополнительного отпуска за работу с вредными условиями труда в днях. По подразделению составляется перечень рабочих мест по форме, приводимой в приложении 6, работа на которых дает право на дополнительный отпуск и сокращенный рабочий день
5.3. Номер списка профессий на льготное пенсионное обеспечение	Указываются номера списка, раздела и подраздела производств, цехов, профессий и должностей, работа на которых дает право на государственную пенсию на льготных условиях и в льготных размерах
5.4. Спецмолоко	Указывается 0,5 л молока на одного рабочего в сутки или ЛПП – лечебно-профилактическое питание согласно перечню должностей рабочих, указанных в приложениях коллективного договора предприятия

Заполнение IV раздела паспорта рабочего места „Основная надпись"

Графа „Должность" Начальник техчасти, начальник бюро нормирования, технолог, начальник бюро кадров, инженер по охране труда, начальник участка	Указываются должности лиц, принимающих участие в составлении паспорта
Графа „Фамилия"	Указывается разборчиво фамилия должностного лица, подписавшего данный паспорт рабочего места
Графа „Подпись"	Ставятся подписи лиц, фамилии которых указаны в графе „Фамилия"
Согласовано	Разработанный, оформленный и подписанный разработчиками паспорт рабочего места согласовывается:
свободная графа	по вспомогательным рабочим в функциональных службах по подчиненности,
ОНТ ТУ	по основным производственным рабочим в отделе нормирования труда технологического управления;
УОТиЗ	по продолжительности сокращенного рабочего дня и продолжительности дополнительного отпуска за вредные условия труда в управлении труда и заработной платы;
УРК	по льготам пенсионного обеспечения в управлении рабочих кадров
Председатель аттестационной комиссии Утверждаю	Роспись председателя аттестационной комиссии при аттестации данного рабочего места
Рабочее место аттестовано, акт № _____ от _____	Указывается номер акта и дата заседания аттестационной комиссии подразделения, на которой рабочее место аттестовано и принято к внедрению

Заполнение V раздела паспорта „Технико-экономические показатели"

Обозначение детали	Указывается номер детали, обрабатываемой на данном рабочем месте по конструкторскому документу
Номер операции	Указывается номер операции, выполняемой на данном рабочем месте
6.1. Коэффициент занятости рабочего в цикле	Указывается коэффициент занятости рабочего в цикле. Циклом называется период времени, в течение которого на обслуживаемых станках при многостаночном обслуживании полностью повторяются все элементы оперативной работы. При обслуживании рабочим одного станка цикл – период времени для выполнения оперативной работы $T_{оп}$. Для одностаночного обслуживания $K_з$ определяется по формуле $K_з = \frac{T_з}{T_{оп}}$, где $T_з$ – время занятости рабочего на одном станке; $T_{оп}$ – оперативное время изготовления изделия, мин. Для многостаночного обслуживания $K_з$ определяется по формуле $K_з = \frac{T_з}{T_ц}$, где $T_ц$ – время цикла; указывается по данным ведомости многостаночного обслуживания для данного рабочего места
6.2. Коэффициент занятости рабочего в смене	Указывается коэффициент занятости рабочего в смене. Определяется по одной из формул: при закреплении за рабочим местом одной детали $K_з = \frac{П_{см}}{N_{выр}}$, где $П_{см}$ – сменная производственная программа, шт.; $N_{выр}$ – расчетная норма выработки детали из инструкционной карты; при закреплении за рабочим местом более одной детали коэффициент занятости можно определять по формуле $K_з = \frac{Ч_р}{Ч_{р.-я}}$, где значение $Ч_р$ – целое число, значение $K_з$ округляется до сотых долей числа. Допустимые значения коэффициента занятости рабочего:

$$0{,}7 \leqslant K_3 \leqslant 1{,}0$$

6.3. Расчетная трудоемкость, мин — Указывается расчетная норма времени на изготовление детали из инструкционной карты.
При многостаночном обслуживании указывается расчетная норма времени на рабочем месте из ведомости многостаночного обслуживания

6.4. Расчетная норма выработки в смену, шт. — Указывается расчетная норма выработки в смену каждой детали из инструкционной карты или определяется по формуле

$$N_{выр} = \frac{T_{см}}{T_{шт}},$$

где $T_{см}$ – продолжительность рабочей смены, мин;
$T_{шт}$ – норма штучного времени на изготовление единицы изделия, мин

6.5. Трудоемкость, принятая к оплате, мин — Указывается норма времени в минутах, принятая к оплате из списков норм времени и расценок

На основании расчетной ($T_р$) и принятой к оплате ($T_{пр}$) трудоемкостей производится расчет численности рабочих на данном рабочем месте.

Расчет производится на свободном поле паспорта рабочего места по формулам:

Расчетная численность рабочих, $Ч_р$ — Расчетная численность рабочих в сутки определяется по формуле

$$Ч_р = \frac{\Sigma T_р}{Ф_{год_н}},$$

где $Ф_{год_н}$ – номинальный годовой фонд рабочего времени

Расчетно-явочная численность, $Ч_{р.-я}$ — Расчетно-явочная численность рабочих определяется по формуле

$$Ч_{р.-я} = \frac{\Sigma T_{пр}}{Ф_{год} \cdot П_{в_п}},$$

где $П_{в_п}$ – плановый коэффициент выполнения норм выработки на рабочих местах; $Ч_р$, $Ч_{р.-я}$ округляются до большего целого числа

Плановая численность рабочих, $Ч_{пл}$ — Плановая численность рабочих в сутки определяется:

$$Ч_{пл} = Ч_р \cdot \frac{100}{100 - В} = \frac{\Sigma T_{пр}}{Ф_{год_п} \cdot П_{в_п}},$$

где $Ф_{год_п}$ – плановый годовой полезный фонд рабочего времени;
В – плановый процент потерь, учитывающий неявки, предусмотренные трудовым законодательством.
Значение $Ч_{пл}$ округляется до сотых долей числа

6.6. Расценка на операцию, коп.

Указывается расценка на деталь, операцию с учетом процента надбавки за работу по технически обоснованным нормам (ТОН), коп.

6.7. Плановый процент премии

Указывается плановый процент премии участка, на котором находится данное рабочее место

6.8. Средняя месячная зарплата на программу, руб.

Указывается среднемесячная заработная плата одного рабочего с учетом процента премии, руб.

Расчет среднемесячной заработной платы рекомендуется проводить по следующим формулам.

А. При 100 %-ной занятости рабочего используется формула

$$З_р = \frac{Ф_{з/п\,год}}{Ч_р \cdot 12},$$

где $Ф_{з/п\,год}$ – годовой фонд заработной платы рабочего, руб. Рассчитывается по формуле

$$Ф_{з/п\,год} = \frac{\Sigma (Р_ш \cdot П_{год})}{100} \cdot \frac{П_р + 100}{100},$$

где $Р_ш$ – штучная расценка на единицу измерителя производственной программы, коп;

$П_{год}$ – годовая производственная программа, шт.;

$П_р$ – плановый процент премии

Б. Расчет среднемесячной заработной платы на программу по фактической занятости рабочего проводится по формуле

$$Э_ф = \frac{Ф_{з/п\,год}}{Ч_{р.-я} \cdot 12}.$$

Значение $Ч_р$ округляется до сотых долей числа, $Ч_{р.-я}$ – до целого числа

Графа 6.9. Номер извещения списка норм времени

Указывается номер извещения (по возможности и порядковый номер листа) списка норм времени и расценок, по которому указанная в паспорте рабочего места трудоемкость, принятая к оплате, согласована в отделе нормирования труда технологического управления

Корпус МСК-3 Цех МСЦ-3 *Участок сборки узлов*				Паспорт рабочего места с большой номенклатурой изделий						Номер рабочего места № 046–00
Рабочее место введено	Дата	Шифр	Подпись	Численность рабочих на рабочем месте						Форма организации труда – коллективная
	12.03.70	072		плановая $Ч_{пл}$	расчетная $Ч_{р}$	расчетно-явочная $Ч_{р.-я}$				
Рабочее место выведено	Дата	Шифр	Подпись			всего	в том числе по сменам			Система оплаты труда – сдельно-премиальная
							1	2	3	
				4,2	3,19	3,6	2	2	–	

Номер позиции	Наименование операции	Оборудование			Наименование профессии	Разряд	Ставка
		Модель, инвентаризационный номер	Количество	Коэффициент загрузки			
1	Сборочная	Сборочные столы	7	–	Слесарь механосборочных работ	3	07

Продолжение

Аттестационные признаки рабочего места

Номер признака	1. Технологическая документация	Фактическое состояние, значение признака	Номер признака	4. Элементы охраны труда	Фактическое состояние, значение признака
1.1	Карта технологического процесса	Имеется	4.1	Инструкция по охране труда № 37.105.55126	
1.2	Инструкционная карта (технико-нормировочная)	„	4.2	Спецодежда	Имеется комбинезон, рубашка
			4.3	Средства индивидуальной защиты	н/п
1.3	Хронокарта	„			
1.4	Карта условий труда	–		5. Льготы за условия труда	
1.5	Ведомость многостаночного обслуживания	–			
1.6	Планировка подразделения (участка)	Имеется	5.1	Продолжительность сокращенного рабочего дня, ч	н/п
1.7	Ведомость расчета численности рабочих	„	5.2	Продолжительность дополнительного отпуска за работу с вредными условиями труда, дн.	„
	2. Средства оснащения		5.3	Номер списка профессии на *льготное пенсионное обеспечение*	„
2.1	Оборудование	Соответствует	5.4	Спецмолоко	„
2.2	Технологическая оснастка	„			
2.3	Организационная оснастка	„			

3. Элементы условий труда

3.1	Величина тяжести труда в смену	3 9340 кгм	
3.2	Шифр степени механизации труда	3	

Должность	Фамилия	Подпись	Должность	Фамилия	Подпись
Нач. техчасти			Нач. бюро кадров		
Нач. бюро норм			Инженер по охране труда		
Технолог			Нач. участка		
Согласовано			Нач. ПЭБ		

ОНТ ТУ

УОТиЗ

УРК

Председатель аттестационной комиссии
Утверждаю _____
Рабочее место _____
аттестовано (не аттестовано)
Акт № 12 от 07.07.1984 г.

(продолжение)

ОБОРОТНАЯ СТОРОНА ПАСПОРТА РАБОЧЕГО МЕСТА С БОЛЬШЕЙ НОМЕНКЛАТУРОЙ ИЗДЕЛИЙ

Номер признака	7. Технико-экономические показатели	Фактическое значение признака
7.1	Количество закрепленной номенклатуры изделий за данным рабочим местом	11
7.2	Расчетная суммарная трудоемкость на годовую программу с учетом всей закрепленной номенклатуры изделий, ч	6703
7.3	Принятая к оплате суммарная трудоемкость на годовую программу с учетом всей закрепленной номенклатуры изделий, ч	8051
7.4	Расчетная численность рабочих ($Ч_р$) по: *расчетной трудоемкости* ($Т_р$): $Ч_р = \frac{\Sigma Т_р}{Ф_{год_п}}$, где $Ф_{год_п}$ – плановый годовой полезный фонд рабочего времени $Ч_р = \frac{6703}{2093} = 3{,}2$; *принятой к оплате трудоемкости* ($Т_{пр}$): $Ч_р = \frac{\Sigma Т_{пр}}{Ф_{год_н} \cdot П_{вб}} \cdot \frac{100 - НП}{100}$, где $Ф_{год_н}$ – номинальный годовой фонд рабочего времени; $П_{вб}$ – большее значение коэффициента выполнения норм выработки на рабочем месте; НП – процент регламентированных внутрисменных потерь рабочего времени на рабочем месте, 100;	

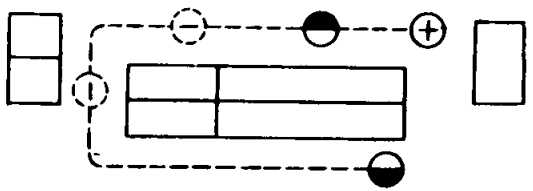
Продолжение

Номер признака	7. Технико-экономические показатели	Фактическое значение признака
	отработанному времени: $Ч_р = \frac{Ф_{отр.вр.год}}{Ф_{год_н}} \cdot \frac{100 - НП}{100}$, где $Ф_{отр.вр.год}$ – фонд фактически отработанного времени за год	
7.5	Расчетно-явочная численность рабочих ($Ч_{р.-я}$) для: *сдельщиков* $Ч^{с}_{р.-я} = \frac{\Sigma T_{пр}}{Ф_{год_н} \cdot П_{в_н}}$, где $П_{в_н}$ – плановый коэффициент выполнения норм выработки на рабочем месте;	
	$Ч^{с}_{р.-я} = \frac{8051}{2092 \cdot 1{,}03} = 3{,}74$;	3,74
	повременщиков $Ч^{п}_{р.-я} = Ч^{п}_{р}$ – округленная до ближайшего большего целого числа	
7.6	Плановая численность рабочих ($Ч_{пл}$) для:	
	сдельщиков $Ч^{с}_{пл} = \frac{\Sigma T_{пр}}{Ф_{год_п} \cdot П_{в_н}}$, где $Ф_{год_п}$ – плановый годовой полезный фонд рабочего времени;	
	$Ч^{с}_{пл} = \frac{8051}{1820 \cdot 1{,}03} = 4{,}29$;	4,29
	повременщиков $Ч_{пл}$ находится по штатной ведомости или рассчитывается по формуле	

Продолжение

Номер признака	7. Технико-экономические показатели	Фактическое значение признака
	$Ч^{п}_{пл} = Ч^{п}_{р.-я} \cdot \frac{100}{100 - В}$, где В — плановый процент потерь, учитывающий неявки, разрешенные трудовым законодательством	
7.7	Коэффициент занятости рабочего ($К_з$) для:	
	сдельщиков $К_{з.с} = \frac{Ч_р}{Ч_{р.-я}}$; $К_{з.с} = \frac{3,2}{4,0} = 0,8$;	0,8
	повременщиков $К_{з.п} = Ч_р : (Ч_{пл} \cdot \frac{100 - В}{100})$	
7.8	Плановый процент премии	
7.9	Средняя заработная плата одного рабочего в месяц с учетом премии, руб.:	
	при 100 %-ной занятости рабочего $З_р = \frac{Ф_{з/п.год}}{Ч_р \cdot 12}$;	140,92
	по фактической занятости $З_ф = \frac{Ф_{з/п.год}}{Ч_{р.-я} \cdot 12}$	112,74

8. Схема организации рабочего места



Приложение 7

ПАСПОРТ
РАБОЧЕГО МЕСТА СЛУЖАЩИХ

1 Завод (производство) _____ 2 Цех (отдел) _____ 3 Участок (бюро, лаборатория) _____

4 Рабочее место _____ 5 Категория персонала 1, 2, 3

6 Должность по штатному расписанию	7 Образование, соответствующее должности	8 Должностной оклад	9 Процент премии по положению	10 Вакансия	Укомплектованность рабочих мест по сменам			
					11 I	12 II	13 III	14 IV

Работы, закрепленные за рабочим местом

15 № работ	16 Периодичность выполнения	17 Продолжительность	№ работ	Периодичность выполнения	Продолжительность	№ работ	Периодичность выполнения	Продолжительность	№ работ	Периодичность выполнения	Продолжительность	18 Технические средства, используемые при выполнении работ
1.0			3.0			5.0			7.0			9.0			
1.1			3.1			5.1			7.1			9.1			
1.2			3.2			5.2			7.2			9.2			
1.3			3.3			5.3			7.3			9.3			
1.4			3.4			5.4			7.4			9.4			
1.5			3.5			5.5			7.5			9.5			
1.6			3.6			5.6			7.6			9.6			
1.7			3.7			5.7			7.7			9.7			
1.8			3.8			5.8			7.8			9.8			
1.9			3.9			5.9			7.9			9.9			
2.0			4.0			6.0			8.0						
2.1			4.1			6.1			8.1						
2.2			4.2			6.2			8.2						
2.3			4.3			6.3			8.3						
2.4			4.4			6.4			8.4						
2.5			4.5			6.5			8.5						
2.6			4.6			6.6			8.6						
2.7			4.7			6.7			8.7						
2.8			4.8			6.8			8.8						
2.9			4.9			6.9			8.9						

19 Наличие норм на рабочем месте _____

_____

Приложение 7

(оборотная сторона)

ПАСПОРТ РАБОЧЕГО МЕСТА СЛУЖАЩИХ

Аттестационные признаки рабочего места

Номер признака		Фактическое состояние, значение признака, код	Номер признака		Фактическое состояние, значение признака, код
1. Регламентирующая документация			4. Условия труда		
1.1	Квартальные планы работ		4.1	Санитарно-гигиенические	
1.2	Должностная инструкция		4.2	Площадь рабочего места	
1.3	Стандарты, инструкции, методические материалы		5. Элементы охраны труда		
2. Оснащение			5.1	Инструкция по охране труда №	
2.1	Оргтехника		5.2	Спецодежда	
2.2	Вычислительная техника		5.3	Средства индивидуальной защиты	
2.3	Мебель		6. Льготы за условия труда		
3. Загрузка рабочего места			6.1	Продолжительность сокращенного рабочего дня, ч	
3.1	Норма управляемости		6.2	Продолжительность дополнительного отпуска за работу с вредными условиями труда, дн.	
3.2	Плановая работа				
3.3	Внеплановая работа				
20	Дата ввода рабочего места		6.3	Номер списка профессий на льготное пенсионное обеспечение	
21	Причина ввода рабочего места				

Аттестационные признаки рабочего места

Номер признака		Фактическое состояние, значение признака, код	Номер признака		Фактическое состояние, значение признака, код
22	Дата вывода рабочего места		6.4	Профпитание, профлечение	
23	Причина вывода рабочего места				
24	Мероприятия по совершенствованию рабочего места				

Должность	Фамилия	Подпись	Должность	Фамилия	Подпись
Гл. инженер			Инженер по охране труда		
Нач. БНОТиЗ			Руководитель подразделения		
Нач. бюро кадров					

Согласовано:

ОНОТиЗ

УИТК

Утверждаю:
Рабочее место аттестовано
Акт № _____ от _____ 198___ г.

УКАЗАНИЯ ПО ЗАПОЛНЕНИЮ ПАСПОРТА РАБОЧЕГО МЕСТА СЛУЖАЩИХ

Графа, № признака	Название графы, признака	Указание по заполнению граф и закодированию признаков
1, 2, 3	Завод, производство, цех (отдел), участок (бюро, лаборатория)	Указывается шифр подразделения
4	Рабочее место	Указывается порядковый номер рабочего места, начиная с первого, по каждому структурному подразделению (управлению, цеху, отделу) Номера аналогичных рабочих мест проставляются через тире с первого по n
5	Категория персонала	Указывается для каждой из перечисленных категорий: работники аппарата управления, штаты которых утверждаются в пределах лимита, – код 1; работники аппарата управления, штаты которых не лимитируются, – код 2; вспомогательные работники, не относящиеся к аппарату управления, – код 3 (категория устанавливается по штатному расписанию)
6	Должность по штатному расписанию	Указывается должность по штатному расписанию подразделения
7	Образование, соответствующее должности	Указывается образование, необходимое для выполнения функций, закрепленных за рабочим местом в соответствии с Квалификационным справочником должностей служащих
8	Должностной оклад	Указывается должностной оклад по штатному расписанию подразделения
9	Процент премии по положению	Указывается процент премии, предусмотренный приказом по заводу
10	Вакансия	Если данное рабочее место вакантно, указать, с какого месяца, года
11, 12, 13, 14	Укомплектованность рабочего места по сменам	Указывается укомплектованность рабочего места по сменам. Рабочее место в смену укомплектовано – в соответствующей графе ставится код 1. Рабочее место в смену не укомплектовано – в графе ставится код 2
	Раздел *„Работы, закрепленные за рабочим местом"*	
15	№ работ	В графе 15 „№ работ" указываются номера работ из приводимого в приложении их примерного перечня. На не предусмотренные в перечне

Графа, № признака	Название графы, признака	Указание по заполнению граф и закодированию признаков
		работы указываются работы, закрепленные за рабочим местом в соответствии с Квалификационным справочником должностей служащих

Примерный перечень работ

1. Конструкторские работы

1.0. Получение задания и сбор данных
1.1 Чертежно-графические работы
1.2. Проверка чертежей
1.3. Нормализованный контроль и технологический контроль
1.4. Согласование чертежей
1.5. Корректировка чертежей
1.6. Сверка калек
1.7. Авторский надзор
1.8. Прочие конструкторские работы

2. Технологические работы

2.0. Получение задания и сбор данных
2.1. Разработка технологических процессов
2.2. Сверка калек
2.3. Согласование технологии
2.4. Проверка технологии
2.5. Нормализованный контроль
2.6. Контроль за соблюдением технологии
2.7. Корректировка технологии
2.8. Участие во внедрении технологии
2.9. Прочие технологические работы

3. Исследовательские работы

3.0. Получение задания и сбор данных
3.1. Стандартизация и нормализация
3.2. Исследовательские свойства конструкций изделий
3.3. Технологические исследования, испытания технологической оснастки
3.4. Химические анализы
3.5. Механические и электрические испытания
3.6. Экономический анализ
3.7. Нормативно-исследовательские работы
3.8. Разработка и внедрение методических материалов
3.9. Прочие исследовательские работы

4. Вычислительные работы

4.0. Получение задания и подготовка данных
4.1. Расчет чистых весов деталей и узлов
4.2. Конструкторские и электротехнические расчеты

Графа № признака	Название графы, признака	Указание по заполнению граф и закодированию признаков
4.3.	Расчет поверхности деталей и узлов	
4.4.	Расчет и проверка норм расхода материалов	
4.5.	Расчет и проверка норм времени	
4.6.	Прочие технологические расчеты	
4.7.	Расчеты плановые, экономические и сметные	
4.8.	Бухгалтерские расчеты	
4.9.	Прочие расчеты	
	5. Документационные работы	
5.0.	Чтение документов	
5.1.	Подготовка писем, записок и т. д.	
5.2.	Составление спецификаций, перечней и т. д.	
5.3.	Согласование документов	
5.4.	Выписка и оформление счетов, накладных, требований, нарядов	
5.5.	Заполнение учетных и отчетных документов	
5.6.	Сверка копий документов с оригиналами	
5.7.	Редактирование документов	
5.8.	Прием, учет и выдача чертежей и других документов	
5.9.	Прочие документационные работы	
	6. Копировально-множительные работы	
6.0.	Получение заданий и заполнение отчетных документов	
6.1.	Перепечатка на машинке с рукописи	
6.2.	Снятие копий с документов на машинке	
6.3.	Переписка документов вручную	
6.4.	Копирование чертежей на кальку вручную	
6.5.	Копирование текста на кальку вручную	
6.6.	Трафаретная печать с применением ротатора	
6.7.	Электрографическое копирование	
6.8.	Размножение документов	
6.9.	Прочие копировально-множительные работы	
	7. Административные работы	
7.0.	Получение исходных данных для планирования	
7.1.	Разработка и корректировка планов и заданий	
7.2.	Выдача заданий	
7.3.	Контроль за выполнением заданий	
7.4.	Контроль качества продукции	
7.5.	Помощь в работе	
7.6.	Обеспечение материалами и инструкциями	
7.7.	Составление отчетов	
7.8.	Решение бытовых и хозяйственных вопросов	
7.9.	Прочие административные работы	
	8. Информационные работы	
8.0.	Получение заданий на подбор информации	
8.1.	Подготовка для очередной информации	

Продолжение

Графа № признака	Название графы, признака	Указание по заполнению граф и закодированию признаков

8.2. Передача и прием оперативной информации
8.3. Передача и прием оперативной информации по телефону
8.4. Анализ оперативной информации
8.5. Анализ экономической информации
8.6. Изучение и подготовка научно-технической информации
8.7. Подготовка информационных сборников
8.8. Библиографические работы
8.9. Прочие информационные работы

9. Прочие работы

9.0. Передвижение в пределах предприятия
9.1. Передвижение вне предприятия
9.2. Передвижение вне предприятия городским транспортом
9.3 Передвижение вне предприятия автотранспортом
9.4. Командировки в пределах республики
9.5. Командировки за пределами республик
9.6. Участие в совещаниях по роду работы
9.7. Участие в прочих совещаниях
9.8. Выполнение общественных обязанностей
9.9. Прочие работы

16	Периодичность выполнения	Указывается шифр, обозначающий периодичность выполнения работы: 1 – ежедневно; 2 – несколько раз в неделю; 3 – один раз в неделю; 4 – несколько раз в месяц; 5 – один раз в месяц; 6 – один раз в квартал; 7 – один раз в полгода; 8 – один раз в год Периодичность работ согласовывается с ООТиЗ завода, производства и утверждается руководителем структурного подразделения завода, производства, управления
17	Продолжительность	Против номера работы, выполняемой на рассматриваемом рабочем месте, указывается продолжительность выполнения работы в часах. Продолжительность работ согласовывается с ООТиЗ завода, производства и утверждается руководителем структурного подразделения завода, производства, управления
18	Технические средства, используемые при выполнении работ	Указываются технические средства, используемые на рабочем месте, включая организационную и вычислительную технику, т. е. все виды

Продолжение

Графа, № признака	Название графы, признака	Указание по заполнению граф и закодированию признаков
		машин, механизмов, приборов и приспособлений, которые применяются для выполнения тех или иных управленческих функций. *К организационной технике* относятся средства, предназначенные для составления документов, их размножения, обработки, хранения, поиска, транспортировки, выполнения графических работ, сигнализации и связи; мебель и специальное оборудование для служебных помещений. *К вычислительной технике* относятся средства для производства вычислений. Указывается модель используемого технического средства, количество на рабочем месте. Если технические средства рассчитаны на их использование на нескольких рабочих местах, указать следующим образом: в числителе – количество одинаковых технических средств, в знаменателе – количество рабочих мест, на которых указанное техническое средство применяется
19	Наличие норм на рабочем месте	Указывается наличие норм, разработанных и применяемых для выполнения работ на рабочем месте. Заполняется следующим образом: при отсутствии норм в первой клетке графы ставится 0. При наличии одного или нескольких видов норм (из приводимых ниже) в соответствующих клетках графы ставится 1. *Норма времени* – затраты времени, установленные на выполнение единицы работы одним специалистом (служащим) или их группой *Норма выработки* – количество единиц работы (чертежей, перфокарт, печатных листов, форм и бланков и т. д.), которые должны быть изготовлены или выполнены в единицу времени (час, смену, месяц) в определенных организационно-технических условиях одним работником или группой соответствующей квалификации. *Норма обслуживания* – количество единиц оборудования, рабочих, работающих, участков, отделов или других производственных единиц, которые должны обслуживаться одним работником или группой соответствующей квалификации при определенных организационно-технических условиях

Графа, № признака	Название графы, признака	Указание по заполнению граф и закодированию признаков
	Аттестационные признаки рабочего места	
	1. Регламентирующая документация	
1.1.	Квартальные планы работ	Указывается код, обозначающий наличие квартального плана работ, закрепленных за рабочим местом, или его отсутствие; утверждает руководитель структурного подразделения завода, производства, управления. Наличие плана обозначается кодом 1, отсутствие плана работ, закрепленных за рабочим местом, – кодом 2
1.2.	Должностная инструкция	Указывается соответствие должностной инструкции на рабочем месте положению о подразделении и требованиям организации. При соответствии должностной инструкции положению проставляется код 1. Если должностная инструкция отсутствует, проставляется код 2
1.3.	Стандарты, инструкции, методические материалы	Указывается соответствие стандартов, инструкций, методических материалов, используемых для выполнения функций, требованиям организации, их количеству на рабочем месте, новизне. Соответствие обозначается кодом 1, несоответствие – кодом 2. Утверждает руководитель структурного подразделения, производства, управления
	2. Оснащение	
2.1.	Оргтехника	Указывается соответствие оргтехники, перечисленной в проекте типового рабочего места, находящейся на рабочем месте. При отсутствии проекта указывается соответствие оргтехники, необходимой для выполнения работ на рабочем месте и имеющейся в наличии, количеству на рабочем месте, моральному и физическому уровню. Соответствие обозначается кодом 1, несоответствие – кодом 2.
2.2.	Вычислительная техника	Указывается, соответствует ли наличная вычислительная техника технике, предусмотренной проектом типового рабочего места. При отсутствии проекта указывается соответствие вычислительной техники, необходимой для выполнения работ на рабочем месте и имеющейся в наличии, количеству на рабочем месте, моральному и физическому уровню. При соответствии вычислительной техники проставляется код 1, при несоответствии – код 2

Продолжение

Графа, № признака	Название графы, признака	Указание по заполнению граф и закодированию признаков
2.3.	Мебель	Указывается, соответствует ли мебель, имеющаяся в наличии, мебели, предусмотренной проектом типового рабочего места. При отсутствии проекта указывается, соответствует ли наличная мебель мебели, необходимой для выполнения работ. При соответствии мебели проекту проставляется код 1, если мебель не соответствует типовому проекту – код 2
	3. Загрузка рабочего места	
3.1.	Норма управляемости	Указывается для всех руководителей структурных подразделений завода, производства, управления и определяется числом самостоятельных структурных подразделений и работников, деятельностью которых управляет один руководитель
3.2.	Плановая работа	Указывается процент выполнения плана работ за год, принятого на рабочем месте, с точностью до 0,1 %
3.3.	Внеплановая работа	Указывается (в процентах) доля внеплановых работ в общем объеме выполняемых за год. Эта величина рассчитывается как средняя на основании данных по кварталам. К внеплановой относится работа, не предусмотренная планом работы за квартал
	4. Условия труда	
4.1.	Санитарно-гигиенические	Указывается, соответствует ли рабочее место требованиям санитарно-гигиенического паспорта. Соответствие обозначается кодом 1, несоответствие – кодом 2
4.2.	Площадь рабочего места	Указывается площадь, занимаемая одним рабочим местом. Рекомендуется площадь помещения разделить на количество рабочих мест, находящихся в помещении. Соответствие норме обозначается кодом 1, несоответствие – кодом 2
	5. Элементы охраны труда	
5.1.	Инструкция по охране труда №	Указывается номер инструкции по охране труда по данной профессии на рабочем месте. Соответствие фактического состояния охраны труда на рабочем месте требованиям инструкции обозначается кодом 1, несоответствие – кодом 2. Если на рабочем месте отсутствует инструкция, проставляется код 3
5.2.	Спецодежда	Указывается предусмотренный нормами пере-

Продолжение

Графа, № признака	Название графы, признака	Указание по заполнению граф и закодированию признаков
		чень одежды (костюмы, п/комбинезоны, халаты и т. п.), служащей для предохранения от вредных производственных факторов. Соответствие наличия спецодежды указанному перечню обозначается кодом 1, несоответствие – кодом 2
5.3.	Средства индивидуальной защиты	Указать предусмотренный нормами перечень средств индивидуальной защиты (противошумы, защитные очки и т. д.). Соответствие наличных средств защиты нормативному перечню обозначается кодом 1, несоответствие – кодом 2
	6. Льготы за условия труда	
6.1.	Продолжительность сокращенного рабочего дня, ч	Указывается продолжительность сокращенного рабочего дня в часах. При продолжительности рабочего дня менее 7,5 ч проставляется код 1, при 7,5 ч – код 2
6.2.	Продолжительность дополнительного отпуска за работу с вредными условиями труда, дн.	Если на рабочем месте работнику установлен в соответствии с постановлением Госкомтруда СССР и Президиума ВЦСПС от 11.11.77 г. № 369/П-16 дополнительный отпуск продолжительностью 6 дней, то проставляется код 1, при отпуске продолжительностью 12 дней – код 2
6.3.	Номер списка профессий на льготное пенсионное обеспечение	Если профессия работника данного рабочего места соответствует списку № 1 Перечня профессий и должностей на льготное пенсионное обеспечение, то проставляется код 2, если списку № 2 – код 1
6.4.	Профпитание, профлечение	Если работнику на данном рабочем месте в течение года полагается в соответствии с комплексным планом санитарно-оздоровительных мероприятий бесплатная выдача молока, фруктовых или овощных соков, то в графе проставляется код 1, если не полагается – код 2. При сезонной выдаче профпитания проставляется код 3
20	Дата ввода рабочего места	Указываются число, месяц, год ввода рабочего места
21	Причины ввода рабочего места	Указывается код причины ввода рабочего места: новое строительство – 1; расширение действующего производства – 2; реконструкция – 3; техническое перевооружение – 4; другие организационно-технические мероприятия – 5; изменение номенклатуры – 6; передача другим подразделениям – 7

Графа, № признака	Название графы, признака	Указание по заполнению граф и закодированию признаков
22	Дата вывода рабочего места	Указываются число, месяц, год вывода рабочего места
23	Причина вывода рабочего места	Указывается код причины вывода рабочего места: внедрение прогрессивного техпроцесса – 1; автоматизация и механизация ручного труда – 2; внедрение станков с ЧПУ – 3; внедрение промышленных роботов – 4; применение прогрессивных форм организации труда – 5
24	Мероприятия по совершенствованию рабочего места	Раздел заполняется, если рабочее место не аттестовано. По признакам, имеющим несоответствие, разрабатывается комплекс мероприятий по совершенствованию рабочего места

Приложение 8

КАРТА АТТЕСТАЦИИ РАБОЧЕГО МЕСТА (ГРУППЫ РАБОЧИХ МЕСТ) С ПРЕДЛОЖЕНИЯМИ ПО ИХ РАЦИОНАЛИЗАЦИИ

Наименование рабочего места	Зубофрезеровщика			Протяжчика		
Номер рабочего места, код						
Классификационные признаки рабочего места	Постоянное			Периодического использования		
Показатель	Значение			Значение		
	нормативное	фактическое	отклонение	нормативное	фактическое	отклонение
1	2	3	4	5	6	7
1. Технический уровень						
Прогрессивность технологического процесса (по трудоемкости)						
Качество продукции (работы), % брака						
Соответствие фактической производительности оборудования паспортной по съему продукции						

Продолжение

Наименование рабочего места	Зубофрезеровщика			Протяжчика		
Номер рабочего места, код						
Классификационные признаки рабочего места	Постоянное			Периодического использования		
Показатель	Значение			Значение		
	нормативное	фактическое	отклонение	нормативное	фактическое	отклонение
1	2	3	4	5	6	7
Технологическая оснастка, комплектность (шт.), техническое состояние						
Уровень производительности оборудования						
2. Организационный уровень						
Соответствие планировки нормам проектирования, м^2						
Организационная оснастка, комплектность (шт.) и техническое состояние						
Качество действующих норм труда, % выполнения						
Коэффициент сменности работы оборудования						
Коэффициент занятости рабочего производительным трудом						
Уровень использования оборудования:						
по времени						
по производительности						
Численность рабочих:						
расчетная						
расчетно-явочная						
плановая						
Наличие бригадной организации труда, подряда, хозрасчета						
Многостаночное (многоагрегатное) обслуживание						
Соответствие квалификации работника сложности и характеру работ						

Продолжение

Наименование рабочего места	Зубофрезеровщика			Протяжчика		
Номер рабочего места, код						
Классификационные признаки рабочего места	Постоянное			Периодического использования		
Показатель	Значение			Значение		
	нормативное	фактическое	отклонение	нормативное	фактическое	отклонение
1	2	3	4	5	6	7

3. Условия труда и техника безопасности

Наличие вредных химических веществ, мг/м^3
Пыль, мг/м^3
Вибрация, дБ
Шум, дБА
Инфракрасное излучение, Вт/м^2
Температура воздуха, ^{o}С
Наличие тяжелого физического труда (тяжесть труда)
Обеспеченность рабочих спецодеждой и спецобувью
Обеспеченность средствами индивидуальной защиты
Основания для введения (подтверждения, отмены) льгот за условия труда

Итоговая оценка рабочего места
(аттестовано, подлежит рационализации или ликвидации)
Подписи членов комиссии:
Дата _____

С актом ознакомлен

_____

(подпись работающего)

Дата _____

Приложение 8
(оборотная сторона)

КАРТА АТТЕСТАЦИИ РАБОЧЕГО МЕСТА (ГРУППЫ РАБОЧИХ МЕСТ) С ПРЕДЛОЖЕНИЯМИ ПО ИХ РАЦИОНАЛИЗАЦИИ

Предложения по рационализации рабочих мест

Номер рабочего места	Мероприятие	Единица измерения	Планируемый результат	Срок внедрения	Исполнитель	Срок повторной аттестации
1	2	3	4	5	6	7

Подписи членов комиссии: _____

Подписи работников: _____

Приложение 9

АКТ №
заседания аттестационной комиссии _____
(подразделение)
от "_____"_____ 198 ___г.

Корпус _____ Цех _____ Участок _____

Представлены на аттестационную комиссию паспорта на рабочие места
№ _____

Результаты аттестации:
Аттестованы рабочие места № _____

Не аттестованы рабочие места № _____

В том числе с расшифровкой по аттестационным признакам:

Номер рабочего места	По какому признаку рабочее место не аттестовано	Значение аттестационного признака		Примечание
		оптимальное	фактическое	
1	2	3	4	5

Решение аттестационной комиссии
По аттестованным рабочим местам _____
(рекомендовано к внедрению в производство)

По рабочим местам, подлежащим рационализации и ликвидации _____
(ликвидировать, расформировать и объединить

с другими рабочими местами, разработать оргтехмероприятия по их рационализации)

Состав аттестационной комиссии

_____	_____	_____
(должность)	(фамилия)	(подпись)
_____	_____	_____

ПЕРЕЧЕНЬ
ПОКАЗАТЕЛЕЙ, РЕКОМЕНДУЕМЫХ ДЛЯ ОЦЕНКИ РАБОЧИХ МЕСТ ПРИ АТТЕСТАЦИИ, И МЕТОДЫ ИХ ОПРЕДЕЛЕНИЯ В МАШИНОСТРОЕНИИ

№	Наименование показателя	Формула для расчета	Принятые обозначения	Методы определения и указания по заполнению карты аттестации рабочего места
1	2	3	4	5
		1. Технический уровень		
1.1	Прогрессивность применяемого технологического процесса (оборудования) П:			
	по трудоемкости	$П_{тр} = \frac{Т_{пр}}{Т_{д}}$	$П_{тр}$ – показатель прогрессивного техпроцесса (оборудования) по трудоемкости $Т_{пр}$ – трудоемкость изготовления по прогрессивному техпроцессу (оборудованию), н/ч $Т_{д}$ – трудоемкость по действующему техпроцессу (оборудованию), н/ч	
	по использованию сырья, материалов, топлива, энергии	$П_{и.м} = \frac{М_{пр}}{Н}$	$П_{и.м}$ – показатель прогрессивного техпроцесса по использованию материалов $М_{пр}$ – масса материала по прогрессивному техпроцессу Н – норматив расхода материала на изделие по действующему техпроцессу	

Продолжение

№	Наименование показателя	Формула для расчета	Принятые обозначения	Методы определения и указания по заполнению карты аттестации рабочего места
1	2	3	4	5
1.2	Соответствие оборудования, оснастки, инструмента и средств контроля требованиям, предъявляемым к качеству изделий (продукции)			На основании актов на наладку и сдачу оборудования в эксплуатацию, а также актов и журналов соответствующих проверок, осуществляемых службами ОГТ, ОТК, метролога и т. д., анализируются фактические значения параметров, определяющих способность оборудования, оснастки и т. д. обеспечивать качество изделий в соответствии с ГОСТами, ОСТами и ТУ Указывается соответствие или несоответствие*
1.3	Уровень производительности оборудования (производительность применяемого оборудования в сравнении с прогрессивным выпускаемым) $У_{пр}$	$У_{пр} = \frac{П_{р.о.ф}}{П_{р.о.пр}}$	$П_{р.о.ф}$ – производительность установленного оборудования (шт., кг, т и т. д.) $П_{р.о.пр}$ – производительность прогрессивного оборудования (шт., кг, т и т. д.)	Сравниваются характеристики применяемого и прогрессивного оборудования. Модель оборудования определяется технологическими службами
1.4	Соответствие фактической производительности оборудования паспортной (шт., т, м и т.д.)			Сравниваются паспортная и фактическая производительность

* Далее по тексту вместо "указывается", "анализируется", "указывается и сравнивается" будет использоваться "сравнивается".

Продолжение

1	2	3	4	5
1.5	Технологическая оснащенность рабочего места:			Сравнивается наличие техоснастки, инструмента, контрольно-измерительных средств с указанными в технической документации
	техническое состояние оборудования, оснастки, инструмента, контрольно-измерительных средств			Сравнивается степень фактического износа с предельно допустимой. Точностные фактические параметры сравниваются с паспортными на основании актов проверок, осуществляемых ОГТ, ОГМех, ОГМет, ОТК и т. п.
	обеспеченность подъемно-транспортными средствами и их техническое состояние			Сравнивается обеспеченность средствами межоперационной транспортировки фактическая и по техпроцессу изготовления деталей, закрепленных за оборудованием
	2. Организационный уровень			
2.1	Эффективность использования рабочего места: уровень использования оборудования по времени $K_{э.з}$	$K_{э.з} = \frac{T_ф}{T_п}$	$T_ф$ – время фактической работы оборудования	Сравниваются нормативные и фактические значения уровней использования оборудования
			$T_п$ – плановый эффективный фонд времени работы оборудования за тот же период	Определяется технологическими отделами совместно с ООТиЗ

№	Наименование показателя	Формула для расчета	Принятые обозначения	Методы определения и указания по заполнению карты аттестации рабочего места
1	2	3	4	5
	уровень использования оборудования по производительности (мощности) $К^{о*}_{н.з}$	$К^{о}_{н.з} = \frac{Д_ф}{Д_н}$	$Д_ф$ – фактический объем произведенной продукции (работы) в единицу рабочего времени $Д_н$ – установленная норма выработки продукции за тот же период (или к максимально возможному выпуску продукции)	Определяется технологическими отделами совместно с ООТиЗ
	коэффициент загрузки оборудования $К^{о*}_{з}$	$К^{о}_{з} = \frac{Т_{г.и}}{Ф_{об}}$	$Т_{г.и}$ – трудоемкость изготовления годового выпуска изделий на оборудовании, н/ч $Ф_{об}$ – годовой фонд времени работы всего установленного оборудования (плановый полезный фонд рабочего времени), ч	То же
	коэффициент сменности работы оборудования $К_с$	$К_с = \frac{Т_{чф}}{n}$	$Т_{чф}$ – фактически отработанное число станко-смен, машино-смен в сутки n – общее количество наличных станков (машин в парке)	Сравниваются плановый и фактический коэффициенты сменности работы оборудования

* Определяется или $К^{о}_{н.з}$, или $К^{о}_{з}$.

Продолжение

1	2	3	4	5
2.2	Коэффициент занятости рабочего производительным трудом $К_з$	для рабочих-сдельщиков $К_{з.с} = \frac{\Sigma Т_р \cdot П_{в_п}}{\Sigma Т_{пр}} = \frac{Ч_р}{Ч_{р.-я}}$		$К_{з.с}$ определяется с учетом всей закрепленной за рабочим местом номенклатуры изделий по каждой выполняемой операции
		для рабочих-повременщиков $К_{з.п} = \frac{\Sigma Т_р \cdot П_{в_п}}{\Sigma Т_{пр}} \cdot \frac{100}{100 - В} =$		$К_{з.п}$ округляется до сотых долей числа
		$= Ч_р : (Ч_{пл} \cdot \frac{100 - В}{100})$		
		при одностаночном обслуживании $К^{о}_{з.с} = \frac{Т_з}{Т_{оп}}$	$Т_з$ – время занятости рабочего активной работой $Т_{оп}$ – оперативное время изготовления одной детали	
		при работе на конвейерных и поточных линиях $К^{к}_{з.с} = \frac{Т_з}{\tau}$	τ – такт конвейера	

Продолжение

№	Наименование показателя	Формула для расчета	Принятые обозначения	Методы определения и указания по заполнению карты аттестации рабочего места
1	2	3	4	5
		при многостаночном обслуживании $K_{з.с}^{м.с} = \frac{T_{з.р.м.о}}{T_ц}$	$T_{з.р.м.о}$ – время занятости рабочего на рабочем месте при многостаночном обслуживании $T_ц$ – время цикла обработки	
2.3	Рациональность планировки рабочего места: соответствие площади, занимаемой рабочим местом, нормам технологического проектирования; рациональность размещения оборудования и оргоснастки			Сравнивается соответствие фактической планировки рабочего места типовому проекту и технологической планировке цеха (участка) При отсутствии межотраслевых и отраслевых документов типовой проект рабочего места разрабатывается предприятием
2.4	Комплектность и техническое состояние оргоснастки			Сравнивается наличие имеющейся оргоснастки с оснасткой, указанной в типовом проекте, и дается оценка технического состояния

Продолжение

1	2	3	4	5
2.5	Бригадная организация труда, подряд и хозрасчет			Если в структурном подразделении не применяются коллективные формы организации и оплаты труда, то определяется целесообразность охвата рабочих этого подразделения коллективными формами организации труда. При необходимости разрабатываются соответствующие мероприятия, обеспечивающие создание организационно-технических условий внедрения бригадной организации труда, подряда и хозрасчета, а где применяются – повышение их эффективности
2.6	Многостаночное (многоагрегатное) обслуживание			Указывается наличие (отсутствие) возможности применения или развития многостаночного обслуживания в соответствии с методикой НИИ труда
2.7	Квалификация работника и ее соответствие сложности и характеру работ			Определяется в соответствии с ЕТКС и указывается соответствие (несоответствие) разряда выполняемой работы квалификационному разряду работника

Продолжение

№	Наименование показателя	Формула для расчета	Принятые обозначения	Методы определения и указания по заполнению карты аттестации рабочего места
1	2	3	4	5
2.8	Качество действующих норм труда			Сравниваются расчетные величины норм труда с их фактическими значениями на рабочем месте Для сравнения используется следующая документация: карта технологического процесса; инструкционная карта; хронокарта; список норм времени и расценок; ведомость многостаночного обслуживания; планировка участка (цеха); штатная ведомость; наблюдательный лист ФРВ (фотография рабочего времени)

Продолжение

1	2	3	4	5
2.9	Численность рабочих расчетная $Ч_р$	а) по расчетной трудоемкости $$Ч_{р.р} = \frac{\Sigma T_р}{Ф_{год_н}}$$	$\Sigma T_р$ – суммарная расчетная трудоемкость с учетом годовой программы всей закрепленной за рабочим местом номенклатуры изделий, ч	Определяется: а) $Ч_{р.р}$ – при расчете трудоемкости по нормативам времени;
		б) по принятой к оплате трудоемкости $$Ч_{р.пр} = \frac{\Sigma T_{пр}}{Ф_{год_н} \cdot П_{вб}} \times \frac{100 - НП}{100}$$	$\Sigma T_{пр}$ – суммарная принятая к оплате трудоемкость с учетом годовой программы всей закрепленной за рабочим местом номенклатуры изделий, ч $Ф_{год_н}$ – номинальный годовой фонд рабочего времени	б) $Ч_{р.пр}$ – при отсутствии возможности произвести расчет трудоемкости изготовления деталей
		в) по отработанному времени $$Ч_{р.о.в} = \frac{Ф_{о.в.г}}{Ф_{год_н}} \times \frac{100 - НП}{100}$$	$П_{вб}$ – большее значение коэффициента выполнения норм выработки на рабочем месте НП – процент нерегламентированных внутрисменных потерь рабочего времени на рабочем месте, %	в) $Ч_{р.о.в}$ – для рабочих-повременщиков, у которых отсутствует возможность произвести расчет трудоемкости

№	Наименование показателя	Формула для расчета	Принятые обозначения	Методы определения и указания по заполнению карты аттестации рабочего места
1	2	3	4	5
	расчетно-явочная $Ч_{р.-я}$	для сдельщиков $Ч^{с}_{р.-я} = \frac{\Sigma T_{шр}}{Ф_{год_п} \cdot П_{в_п}}$, для повременщиков $Ч^{п}_{р.-я} = Ч^{п}_{р}$, округленная до ближайшего большего целого числа	$Ф_{о.в.г}$ – фонд отработанного времени рабочими за год, ч	
			$П_{в_п}$ – плановый коэффициент выполнения норм выработки на рабочем месте	В формуле используется значение планового коэффициента выполнения норм выработки того участка (цеха), на котором находится данное рабочее место
	плановая $Ч_{пл}$	для рабочих-сдельщиков $Ч^{с}_{пл} = \frac{\Sigma T_{пр}}{Ф_{год_п} \cdot П_{в_п}}$;	$Ф_{год_п}$ – плановый годовой полезный фонд рабочего времени, ч	
		для рабочих-повременщиков:	В - плановый процент потерь, учитывающий неявки, обусловленные законодательством, %	
		а) $Ч^{п.ос}_{пл} = Ч_{р.-я} \cdot \frac{100}{100-В}$		а) $Ч^{п.ос}_{пл}$ определяется для основных производственных рабочих, тарифные условия которых определены штатной ведомостью
		б) $Ч^{п.вс}_{пл} = Ч_{р} \cdot \frac{100}{100-В}$		б) $Ч^{п.вс}_{пл}$ определяется для вспомогательных рабочих, тарифные условия которых определены штатной ведомостью

Продолжение

1	2	3	4	5
2.10	Заработная плата рабочего в месяц: расчетная при 100 %-ной занятости $З_р$	$З_р = \frac{Ф_{з.п.г} \cdot Ф_{год_н}}{\Sigma Т_р \cdot 12} = \frac{Ф_{з.п.г}}{Ч_р \cdot 12}$	$Ф_{з.п.г}$ – годовой фонд заработной платы рабочих с учетом процента премии по всей закрепленной номенклатуре изделий	Определяется из ведомости расчета численности при повременной системе оплаты труда, заработная плата рабочего указывается из штатной ведомости согласно тарифным условиям. Рабочим, получающим оклады, указывается их величина с учетом планового процента премии
	фактическая $З_ф$	$З_ф = \frac{Ф_{з.п.г} \cdot Ф_{год_н} \cdot П_{вп}}{\Sigma Т_{пр} \cdot 12} = \frac{Ф_{з.п.г}}{Ч_{р.-я} \cdot 12}$		
	3. Условия труда и техника безопасности			
3.1	Вредные химические вещества, мг/м^3			Сравниваются фактические значения параметров и параметров, указанных в ПДК, ПДУ
3.2	Пыль, мг/м^3			
3.3	Вибрация, дБ			
3.4	Шум, дБА			
3.5	Инфракрасное излучение, Вт/м^2			
3.6	Температура воздуха, °С			

Продолжение

№	Наименование показателя	Формула для расчета	Принятые обозначения	Методы определения и указания по заполнению карты аттестации рабочего места
1	2	3	4	5
3.7	Тяжелый физический труд (тяжесть труда)			Сравниваются нормативные и фактические значения величины тяжести труда одного работника, выраженные в кгм или кгс, т, в виде динамической физической нагрузки в смену (ГСК), через грузооборот за смену, т При расчетах следует пользоваться методикой НИИ труда по оценке тяжести труда
3.8	Наличие монотонного труда			
3.9	Обеспеченность рабочих спецодеждой и спецобувью			Сравнивается наличие (отсутствие) спецодежды, закрепленной за рабочим местом, с записью в Перечне спецодежды, применяемой на этом рабочем месте
3.10	Обеспеченность средствами индивидуальной защиты			Сравнивается наличие (отсутствие) индивидуальных средств защиты, закрепленных за рабочим местом, с записью в Перечне применяемых средств безопасности

Продолжение

1	2	3	4	5
3.11	Льготы за условия труда:			Определяется степень использования льгот, подтверждается целесообразность прав на пользование льготами
	продолжительность сокращенного рабочего дня			Сравнивается продолжительность сокращенного рабочего дня в часах, фактическая и по Перечню работ по степени тяжести и вредности условий труда
	продолжительность дополнительного отпуска			Сравнивается продолжительность дополнительного отпуска за работу с вредными условиями труда, фактическая и по Перечню работ по степени тяжести и вредности условий труда
	форма льготного пенсионного обеспечения			Указывается номер списка раздела и подраздела производств, цехов, профессий и должностей, работа на которых, выполняемая на рабочем месте, дает право на государственную пенсию на льготных условиях и в льготных размерах
	выдача спецмолока, лечебно-профилактического питания			Сравниваются количество молока в литрах на одного рабочего в сутки или получение лечебно-профилактического питания с нормой выдачи в Перечне должностей рабочих, указанных в приложениях к коллективному договору предприятия

Приложение 11

АНКЕТА

УВАЖАЕМЫЙ ТОВАРИЩ!

На заводе проводится аттестация рабочих мест.
Аттестационная комиссия убедительно просит Вас ответить на поставленные в анкете вопросы и внести предложения по дальнейшему улучшению работы на Вашем рабочем месте
Просим указать цех _____ , профессию _____

сменность работы _____, ф., и., о. _____

_____

№ п/п	Наименование вопросов	Ответы: да (+), нет (–), не знаю (?)	Предложения
1	2	3	4
1	Имеются ли резервы: по повышению загрузки оборудования по увеличению объемов производства по повышению качества продукции		
2	Требуется ли ремонт (замена): оборудования оснастки рабочей мебели		
3	Удовлетворяет ли Вас качество ремонта: оборудования оснастки		
4	Укомплектованность рабочего места: инструментом оснасткой рабочей мебелью		
5	Удобная ли планировка на Вашем рабочем месте		
6	Имеются ли у Вас предложения по экономии: сырья материалов топлива электроэнергии		
7	Какая форма организации труда Вас устраивает: бригадная индивидуальная		
8	Выполняете ли Вы норму выработки Имеется ли возможность увеличения нормы выработки		

Продолжение

№ п/п	Наименование вопросов	Ответы: да (+), нет (–), не знаю (?)	Предложения
1	2	3	4
9	Имеются ли простои оборудования, если да, то по какой причине		
10	Какую работу Вы совмещаете или могли бы совмещать		
11	Есть ли работы, выполняемые вручную или требующие механизации		
12	Используется ли полностью Ваш профессиональный уровень и опыт работы		
13	Удовлетворяет ли Вас действующая система оплаты труда и стимулирования		
14	Имеются ли предложения по улучшению: условий труда обеспечению спецодеждой безопасности труда		

Благодарим за личное участие в этой работе. Ваши ответы помогут руководству улучшить организацию и условия труда на Вашем рабочем месте.

Приложение 12

ПРИМЕРНЫЙ ПЕРЕЧЕНЬ ПРОГРЕССИВНОГО ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ОБОРУДОВАНИЯ ДЛЯ МАШИНОСТРОИТЕЛЬНОГО ПРОИЗВОДСТВА[1]

1. Литейное производство

Автоматы и автоматические формовочные линии.

Центробежные одно- и многопозиционные установки.

Автоматические линии и установки для литья в облицовочные кокили и оболочковые формы.

Автоматические установки для литья под давлением и низким регулируемым давлением.

Комплексно-механизированные линии изготовления отливок в формах из жидких самотвердеющих смесей.

[1] Дан в соответствии с РД 50–532–85. Аттестация технологических процессов: Методические указания. М.: ВНИИмаш, 1985.

Оборудование для литья в формы, прессованные под большим давлением.

Оборудование для литья по выплавляемым моделям.

Оборудование для литья в металлические формы.

Машины для литья под давлением и комплексы.

Оборудование вакуумной формовки.

Оборудование для центробежного литья.

Оборудование для вибрационной формовки.

Комплексы автоматизированные, роботизированные.

Автоматические линии безопочной формовки.

Механизированные комплексы для обработки отливок.

Средства автоматизации и механизации внемашинных операций литья под давлением.

2. **Прессовое производство**

Радиально-ковочные машины.

Прессы с автоматизацией управления.

Ковочные роботы (манипуляторы).

Оборудование для нагрева с применением рекуператоров.

Оборудование для нагрева с применением плоскопламенных горелок.

Оборудование для получения заготовок методами:

высадки;

выдавливания;

редуцирования;

поперечно-клиновой прокатки;

поперечно-винтовой прокатки;

профильной прокатки;

горячей раскатки;

чеканки и калибровки.

Прессы листогибочные гидравлические с программным управлением.

Участки роботизированные для штамповки изделий из штучных заготовок на базе прессов однокривошипных открытых простого действия.

Машины трубогибочные с гидравлическим приводом, со средствами механизации.

Оборудование для штамповки с применением полиуретана.

Оборудование для штамповки с переменным по величине усилением прижима.

Оборудование для взрывной штамповки.

Оборудование для магнитно-импульсной штамповки.

Оборудование для электрогидравлической штамповки.

Универсальные прессы, оснащенные средствами механизации (автоматическими передачами).

3. Гальваническое производство

Линии автоматические.

Ванны с качающимися штангами.

Колокольные автоматические линии.

Оборудование для обезжиривания струйного и в моечной машине.

Оборудование для обезжиривания и травления.

Оборудование для использования электролитов с блескообразующими добавками.

Оборудование для применения ультразвука при обезжиривании деталей и нанесении гальванопокрытий.

Оборудование для непрерывной фильтрации электролитов.

4. Термическое производство

Оборудование для нагрева в электропечах и газовых печах с защитной атмосферой и автоматическим регулированием температуры.

Оборудование для нагрева в печах с радиационными трубами с защитной атмосферой, нагрева в вакууме, нагрева в расплавах солей.

Оборудование для нагрева ТВЧ и ТПЧ пучком электронов, лазерного нагрева.

Термические комплексы для автоматизации технологических процессов термообработки деталей токами высокой частоты.

5. Сварочное производство

Автоматы для сварки под флюсом, в том числе на форсированных режимах (70 м/ч).

Электрошлаковые установки для сварки.

Автоматы и полуавтоматы для сварки в защитных газах и порошковой проволокой.

Машины для сварки трением.

Машины для холодной сварки.

Машины для точечной, шовной, рельефной и стыковой сварки.

Установки для электронно-лучевой сварки.

Установки для плазменной, лазерной и диффузионной сварки.

Машины для кислородной, плазменной и лазерной резки с программным управлением.

6. Механообрабатывающее производство

Станки с ЧПУ.

Автоматы и полуавтоматы.

Специализированные и специальные агрегатные станки.

Станки типа „обрабатывающий центр".
Гибкие автоматизированные системы.
Светолучевые станки.
Электроэрозионные станки.
Электрохимические станки.
Анодно-механические станки.
Механизированные и автоматизированные линии.

7. Холодноштамповочное производство

Прессы автоматические всех видов.
Автоматические кузнечно-штамповочные линии.
Кузнечно-прессовые машины с ЧПУ.
Малоотходная штамповка.
Чистовая вырубка на прессах.

Приложение 13

ПЕРЕЧЕНЬ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ ОРГАНИЗАЦИИ ТРУДА В МАШИНОСТРОЕНИИ

№ п/п	Наименование профессий рабочих	Организация-разработчик, год издания	Инвентарный номер
		Литейное производство	
1	Вагранщик	НПО „ВПКТИстройдормаш", 1973	**
2	Выбивальщик литья	ЛФ ВПТИлитпром, 1983	*
3	Гидропескоструйщик	НПО „ВПКТИстройдормаш", 1982	*
4	Гидрочистильщик (на гидрокамерах и электрогидравлических установках)	ЦНОТтяжмаш, 1977	**
5	Заливщик металла (мелкого литья на конвейере)	ВПТИлитпром, 1978	**
6	Каркасник	ЭТКИ Курганский, 1978	**
7	Контролер материалов и работ в литейном производстве	НПО „ВПКТИстройдормаш", 1983	*
8	Контролер моделей	То же	*
9	Контролер литейных цехов	НПО „ВНИИТмаш", 1984	*
10	Литейщик сплавов и металлов	ВНИИПТИхимнефтемаш, 1978	**
11	Модельщик выплавляемых моделей	Московское ПО „Ювелирпром", 1982	*

* Для получения типового проекта необходимо обратиться к разработчикам; их адреса даны в приложении 14.
** Проекты, изданные до 1980 г., следует использовать как справочный материал.

№ п/п	Наименование профессий рабочих	Организация-разработчик, год издания	Инвентарный номер
12	Маляр (модельных цехов)	ЦНОТтяжмаш, 1978	**
13	Модельщик выплавляемых моделей	ВНИИПТИхимнефтемаш, 1977	**
14	Модельщик по деревянным моделям	ПТИМАШ, 1978	**
15	Наждачник	НПО „ВПКТИстройдормаш", 1979	**
16	Наладчик литьевых машин	ВНИИоргтехника, 1981	02850060956***
17	Обрубщик	То же	**
18	Обрубщик мелкого, среднего литья	ВНИИПТИхимнефтемаш, 1978	**
19	Оператор центрального пульта управления (смесеприготовительного отделения)	ЦНОТ „Темп", 1982	*
20	Пирометрист	То же	*
21	Плавщик	НПО „ВПКТИстройдормаш", 1979	**
22	Плавщик металла и сплавов	ВНИИПТИхимнефтемаш, 1977	**
23	Сортировщик	ВНИИТмаш, 1972	**
24	Стерженщик машинной формовки	НПО „ВПКТИстройдормаш", 1979	**
25	Стерженщик машинной формовки (изготовление стержней из ЖСС)	ВИСП, 1979	**
26	Стерженщик по изготовлению стержней на верстаке	ЛФ ВПТИлитпром, 1983	*
27	Формовщик машинной формовки	НПО „ВПКТИстройдормаш", 1979	**
28	Формовщик на автоматических линиях	ЛФ ВПТИлитпром, 1983	*
29	Чистильщик металла, отливок, изделий и деталей	НПО „ВПКТИстройдормаш", 1979	**
30	То же, на дробеструйных камерах и галтовочных барабанах	ЦНОТтяжмаш, 1977	**
	Сварочное производство		
31	Газорезчик на различных видах газорезательного оборудования	ЦНОТтяжмаш, 1976	**
32	Газосварщик	ЦНОТтяжмаш, 1977	**
33	То же	Калининское ЦПКБ „Спецавтоматика", 1981	Б985813

*** Типовые проекты, имеющие инвентарные номера, можно заказать по адресу: 125493, г. Москва, Смольная, 14, ВНТИЦентр

№ п/п	Наименование профессий рабочих	Организация-разработчик, год издания	Инвентарный номер
34	Контролер сварочных работ	НПО „ВПКТИстройдормаш", 1983	**
35	Наладчик сварочного и газорезательного оборудования	ЦНОТ „Темп", 1975	**
36	Наладчик электросварочного оборудования я	То же	**
37	Сварщик на машинах контактной (прессовой) сварки	НПО „ВПКТИстройдормаш", 1980	*
38	Сварщик на машинах контактной (прессовой) сварки:		
	сварщик контактной дуговой сварки	Калининское ЦПКБ „Спецавтоматика", 1982	02820075756 075756
	сварщик контактной точечной сварки	ВИСП, 1976	**
	сварщик сварки трением	То же	**
39	Слесарь механосборочных работ (сварочное производство)	НПО „ВПКТИстройдормаш", 1980	*
40	Слесарь по сборке узлов металлоконструкций	ЦНОТтяжмаш, 1976	**
41	Слесарь сборки металлоконструкций среднего габарита	ВИСП, 1980	*
42	Электросварщик на автоматических машинах:		
	сварщик автоматической сварки (объемных конструкций с поворотом изделий)	ВИСП, 1976	**
43	Электросварщик на полуавтоматических машинах:	ВИСП, 1979	**
	сварщик (полуавтоматической сварки с поворотом изделий);		
	сварщик (полуавтоматической сварки мелких узлов);		
	сварщик (полуавтоматической сварки цилиндрических конструкций с вертикальной осью вращения);		
	сварщик (полуавтоматической сварки плоскостных и объемных конструкций средних габаритов)		

№ п/п	Наименование профессий рабочих	Организация-разработчик, год издания	Инвентарный номер
44	Электросварщик ручной сварки	ВИСП, ЦНОТтяжмаш, 1977	**
45	Электросварщик на полуавтоматических машинах	Харьковский опытный завод „Теплоавтомат", 1982	02820067621
46	Электросварщик ручной сварки	То же	02830049137
	Котельные, холодноштамповочные, *волочильные и давильные работы*		
47	Волочильщик (на машинах грубого, среднего и тонкого волочения)	ЦНОТцветмет, 1978	**
48	Гибщик труб (на трубогибочном станке мод. СТГ-1М)	ВНИИПТИхимнефтемаш, 1979	**
49	Контролер котельных, холодноштамповочных и давильных работ	Орловское ПО „Научприбор", 1983	02840060016
50	Наладчик холодноштамповочного оборудования	НПО „ВПКТИстройдормаш", 1978	**
51	То же	Орловское ПО „Научприбор", 1981	Б994530
52	Правильщик (ручная правка)	ВНИИПТИхимнефтемаш, 1979	**
53	Резчик металла на ножницах и прессах (на гильотионных ножницах)	НПО „ВПКТИстройдормаш", 1978	**
54	Резчик на пилах, ножовках и станках	То же	**
55	Штамповщик	"	**
56	Штамповщик на кривошипном одностоечном прессе усилием, тс: до 25; 26–100; 101–250; 251–400; на кривошипном двухстоечном прессе усилием, тс: до 25; 26–100; 101–250; 251–800; на кривошипном прессе двойного действия усилием, тс: 26–100; 101–250; 251–800; на кривошипном чеканочном прессе усилием 26–800 тс;	Ростовский НИИТМ, 1977	**

Продолжение

№ п/п	Наименование профессий рабочих	Организация-разработчик, год издания	Инвентарный номер
	на кривошипочном листосгибочном прессе усилием, тс: 26–100; 101–250; на фрикционном прессе усилием, тс: 26–100; до 400		
57	Штамповщик	ВНИИЭП, 1980	*
	Кузнечно-прессовое и термическое производство		
58	Контролер кузнечно-прессовых работ	НПО „ВПКТИстройдормаш", 1983	*
59	Контролер по термообработке	То же	*
60	Контролер кузнечно-прессовых работ	НИКИМП, 1983	02840059118
61	Кузнец на молотах и прессах (ковочные молоты с ВПЧ от 150 кг до 2 т)	ВИСП, 1976	**
62	Кузнец на молотах и прессах	НИКИМП, 1984	02850044744
63	То же, работающий на молоте мод. МВ-412 (бригада)	ЦНОТтяжмаш, 1977	**
64	Кузнец ручной ковки (бригада)	То же	**
65	Кузнец-штамповщик (на кривошипно-ковочно-штамповочном прессе усилием 1000–4000 т)	НПО „ВНИИТмаш", 1977	**
66	Кузнец-штамповщик (на горизонтально-ковочной машине усилием 630–1250 т)	То же	**
67	Кузнец-штамповщик (на паровоздушных штамповочных молотах)	НПО „ВНИИТмаш", 1976	**
68	Наладчик кузнечно-прессового оборудования	НПО „ВПКТИстройдормаш", 1983	*
69	То же	НИКИМП, 1983	02830059645
70	Наладчик прессов (прессование деталей из пластмасс)	ВНИИоргтехника, 1982	02850060957
71	Правильщик на машинах (на листоправильной машине)	ЦНОТ „Темп", 1975	**
72	Прессовщик изделий из пластмасс на гидропрессах	ВНИИЭП, 1980	*
73	Слесарь-инструментальщик по ремонту штампов горячей штамповки	ВИСП, 1976	**

№ п/п	Наименование профессий рабочих	Организация-разработчик, год издания	Инвентарный номер
74	Слесарь по ремонту кузнечных штампов	НИИТавтопром, 1972	**
75	Термист на печах	Харьковский опытный завод „Теплоавтомат"	Б917742
76	Термист на печах (на базе агрегата СНЦА)	НПО „ВПКТИстройдормаш", 1982	*
77	Термист на печах (на участке шахтных печей)	То же	*
78	Термист на печах (на участке жидкостного азотирования)	"	*
79	Термист на печах (закалочно-камерных, шахтных отпускных, участка цементации и нитроцементации)	ВИСП, 1976	**
80	Термист на печах (на участке объемной термообработки деталей весом от 10 кг до 10 т)	ЦНОТтяжмаш, 1977	**
81	Термист на установках ТВЧ	НПО „ВПКТИстройдормаш", 1982	*
	Механическая обработка металлов и других материалов		
82	Автоматчик	ВНИИЭП, 1980	*
83	То же (станок 1А225–6)	НПО „ВПКТИстройдормаш", 1982	*
84	Долбежник (станок 7А420М)	То же	*
85	Заточник	"	*
86	То же	Орловское ПО „Научприбор", 1982	02820069099
87	Зуборезчик	То же, 1980	Б935062
88	То же (станок 7А420М)	НПО „ВПКТИстройдормаш", 1982	*
89	Зубошлифовщик (станок 5В83)	То же	*
90	Контролер станочных и слесарных работ	То же, 1983	*
91	Наладчик автоматических станков	НПО „ВПКТИстройдормаш", 1982	*
92	Наладчик агрегатных и специальных станков	То же, 1983	*
93	Наладчик металлорежущего оборудования	"	*
94	Наладчик зуборезных и резьбофрезерных станков	ВНИИЭП, 1984	02850064974
95	Наладчик шлифовальных станков	То же	02850064975
96	Наладчик-ремонтник гидромеханических узлов станков с ЧПУ	ЦНОТ „Темп", 1980	*

№ п/п	Наименование профессий рабочих	Организация-разработчик, год издания	Инвентарный номер
97	Наладчик систем с ЧПУ	ЦНОТ "Темп", 1981	*
98	Наладчик токарных автоматов и полуавтоматов	НПО „ВПКТИстройдормаш", 1983	*
99	Наладчик станков с ЧПУ	То же	*
100	Обработчик литьевых и прессованных изделий	Киевское ПО „Электронмаш", 1982	02820069323
101	Оператор, работающий на координатно-расточных станках с ЧПУ	Орловское ПО „Промприбор", 1980	Б979488
102	Оператор, работающий на станках с ЧПУ (фрезерные работы)	ПО „ЛЭМЗ", 1981	02824030710
103	Оператор, работающий на станках с ЧПУ (токарные работы)	То же	02817010485
104	Протяжчик (станок 7Б55)	НПО „ВПКТИстройдормаш", 1983	*
105	Резчик металла на ножницах и прессах	Гомельское СКТБ АП, 1980	Б935802
106	Резчик на пилах, ножовках и станках	То же, 1981	Б962894
107	Резьбонарезчик на специальных станках	НИКИМП, 1985	059264
108	Резьборезчик на специальных станках	То же, 1984	02850044743
109	Резьбофрезеровщик (на станке КТ38А)	НИИтракторосельхозмаш, 1978	**
110	Резьбошлифовщик	Орловское ПО „Научприбор", 1980	Б935061
111	То же (на станке МВ-13В)	Укроргстанкинпром, 1978	**
112	Сверловщик, работающий на настольно-сверлильных станках	То же, 1980	Б949840
113	Сверловщик (станок 2Н135)	НПО „ВПКТИстройдормаш", 1982	*
114	Сверловщик (станок 2М55)	То же	*
115	Сверловщик (станок с ЧПУ мод. 2РГ35Ф2–1)	ЦНОТтяжмаш, 1976	**
116	Сверловщик на крупном оборудовании	То же	**
117	Сверловщик (станок 2М55)	То же, 1982	*
118	Строгальщик	Харьковское СКБ САУ, 1980	02818000521
119	То же (станок 7212)	НПО „ВПКТИстройдормаш", 1982	*
120	Строгальщик (поперечно-строгальный станок)	Минский филиал „Оргстанкинпрома", 1979	**
121	Строгальщик на крупном оборудовании	ЦНОТтяжмаш, 1976	**
122	Токарь (станок 1А616)	НПО „ВПКТИстройдормаш", 1982	*

Продолжение

№ п/п	Наименование профессий рабочих	Организация-разработчик, год издания	Инвентарный номер
123	Токарь (станок 16К20 РМЦ1000, РМЦ1400)	НПО „ВПКТИстройдормаш", 1982	*
124	Токарь (на станках с ЧПУ мод. 2А-622Ф2-1, 16К20Ф3С5)	То же	*
125	Токарь (на станках с ЧПУ)	Минский филиал „Оргстанкинпром", 1979	**
126	Токарь-затыловщик (станки 4А, 7АТ, 2310Б)	Укроргстанкинпром, 1979	**
127	Токарь-карусельщик (станок 1512)	НПО „ВПКТИстройдормаш", 1982	*
128	Токарь-карусельщик (на крупном оборудовании)	ЦНОТтяжмаш, 1976	**
129	Токарь-полуавтоматчик	Орловское ПО „Научприбор", 1981	0282031297
130	То же (станки 1А730, 1722, 1284)	НИИтракторосельхозмаш, 1977	**
131	Токарь, работающий на токарно-винторезных станках	ВНИИЭП, 1980	Б952459
132	Токарь, работающий на настольных токарно-винторезных станках	То же	*
133	Токарь, работающий на малогабаритных станках	„	*
134	Токарь-расточник	Орловское ПО „Научприбор", 1981	Б979679
135	То же (станки 2620В, 2637Г)	НПО „ВПКТИстройдормаш", 1982	*
136	Токарь-расточник (на станках с ЧПУ)	Минский филиал „Оргстанкинпром", 1977	**
137	Токарь-расточник (на крупном оборудовании)	ЦНОТтяжмаш, 1976	**
138	Токарь-револьверщик	Орловское ПО „Научприбор", 1981	Б979678
139	То же (станок 1К341)	НПО „ВПКТИстройдормаш", 1982	*
140	Фрезеровщик (на станках с ЧПУ)	Минский филиал „Оргстанкинпром", 1978	**
141	Фрезеровщик (на крупном оборудовании)	ЦНОТтяжмаш, 1976	**
142	Фрезеровщик, работающий на горизонтально-фрезерных станках	НИКИМП, 1980	Б951455
143	Фрезеровщик, работающий на вертикально-фрезерных станках	То же, 1981	02814004971
144	Фрезеровщик (станки 6Р82Г, 6Р1282)	НПО „ВПКТИстройдормаш", 1982	*

№ п/п	Наименование профессий рабочих	Организация-разработчик, год издания	Инвентарный номер
145	Фрезеровщик (на станке с ЧПУ мод. 6Р13РФ3)	НПО „ВПКТИстройдормаш", 1982	*
146	Шлифовщик, работающий на плоскошлифовальных станках	ВНИИЭП, 1980	*
147	Шлифовщик, работающий на круглошлифовальных станках	То же	*
148	Шевинговальщик (станок 5702)	НИИтракторосельхозмаш, 1977	**
149	Шлифовщик (станки ЗМ151, ЗГ71М, ЗК228В)	НПО „ВПКТИстройдормаш", 1982	*
150	Шлифовщик (на станке с ЧПУ мод. ЗМ151Ф2)	То же	*
151	Шлифовщик (на крупном оборудовании)	ЦНОТтяжмаш, 1976	**
152	Шлифовщик (на станках с ЧПУ)	Минский филиал „Оргстанкинпром", 1979	**
	Металлопокрытия и окраска		
153	Гальваник 32112–1311–80	ЦНОТ „Темп", 1980	*
154	Гальваник	Орловское ПО „Промприбор", 1982	02821047471
155	Контролер малярных работ	НПО „ВПКТИстройдормаш", 1973	**
156	То же	Нальчикское ПО „Телемеханика", 1985	*
157	Контролер работ по металлопокрытиям	Орловское ПО „Промприбор", 1985	02850077173
158	Корректировщик ванн (для приготовления щелочных растворов)	ЭКТИавтопром, 1974	**
159	Маляр	Орловское ПО „Научприбор", 1982	02830008749
160	То же (по притирке и очистке с ручным пневмораспылителем по нанесению грунтовочных слоев и эмалей; по сухой шлифовке; по нанесению мастик вручную и др.)	То же , 1975	**
161	Оператор окрасочно-сушильного агрегата	Орловский филиал ПКТИмаш, 1977	**
162	Полировщик	ЭКТИавтопром, 1974	**
163	То же	Орловское ПО „Научприбор", 1981	02811012471

№ п/п	Наименование профессий рабочих	Организация-разработчик, год издания	Инвентарный номер
	Слесарные и слесарно-сборочные работы		
164	Испытатель на герметичность	НПО „ВПКТИстройдормаш", 1980	*
165	Комплектовщик инструмента	То же, 1983	*
166	Контролер измерительных приборов и специального инструмента	"	*
167	То же	Калининское ЦПКБ „Спецавтоматика", 1982	0283008751
168	Контролер сборочно-монтажных и ремонтных работ	НПО „ВПКТИстройдормаш", 1983	*
169	Контролер электромонтажных работ	То же	*
170	Наладчик контрольно-измерительных приборов и автоматики (передвижное рабочее место)	Калининское ЦПКБ „Спецавтоматика", 1983	02840025859
171	Монтажник радиоаппаратуры и приборов	ВНИИЭП, 1980	Б952459
172	Наладчик контрольно-измерительных приборов и автоматов	УзНИИШП, 1977	**
173	То же	Калининское ЦПКБ „Спецавтоматика", 1982	028250459–82
174	Намотчик катушек	ВНИИЭП, 1980	Б952459
175	То же и секций электромашин	ЦНОТэлектротехпром, 1979	**
176	Очистщик деталей и узлов ремонтируемых механизмов и устройств	ЦКТИС, 1978	**
177	Разметчик (базовых и корпусных деталей)	Минский филиал „Оргстанкинпром", 1972	**
178	Регулировщик радиоаппаратуры	То же, 1982	02820071647
179	То же (техобслуживание ЭВМ)	СКТБ „Спецавтоматика", 1981	02817000729
180	Ремонтник межремонтного обслуживания оборудования	ЦНОТтяжмаш, 1976	**
181	Ремонтник электродвигателей	ЦНОТхимпром, 1980	*
182	Сборщик	НПО „ВПКТИстройдормаш", 1977	**
183	Сборщик деталей	ЦНОТавтотранс, 1979	**
184	То же и изделий из древесины	Гомельское СКТБ АП, 1984	02850002589
185	Сборщик электроизмерительных приборов	ВНИИЭП, 1980	Б952459

№ п/п	Наименование профессий рабочих	Организация-разработчик, год издания	Инвентарный номер
186	Слесарь-инструментальщик	Харьковское СКБ САУ, 1981	02817001881
187	То же	НПО „ВПКТИстройдормаш", 1983	*
188	„	ПКМБА, 1980	*
189	Слесарь механосборочных работ	НИКИМП, 1981	02817012690
190	То же (регулировка, юстировка весовых механизмов и сборочных единиц группы настольных весов)	То же, 1984	02850044743
191	Слесарь-монтажник двигателей	ЧерноморНИИпроект, 1977	**
192	Слесарь по контрольно-измерительным приборам и автоматике	Киевское ПО „Электронмаш", 1981	02821032693
193	Слесарь по ремонту и обслуживанию промышленной вентиляции и отопления (увлажнения)	То же	02820062853
194	Слесарь-ремонтник	ПКМБА, 1983	*
195	То же по обслуживанию технологического и подъемно-транспортного оборудования	ЦНОТ „Темп", 1975	**
196	Слесарь-сантехник	То же, 1977	**
197	Слесарь-сборщик	НПО „ВПКТИстройдормаш", 1978	**
198	То же	ЦНОТ „Темп", 1983	*
199	То же конвейерной сборки	НПО „ВПКТИстройдормаш", 1982	*
200	Слесарь-сборщик радиоаппаратуры	Пензенское ПО „Электромеханика", 1981	02825017272
201	Слесарь-сборщик узловой сборки	НПО „ВПКТИстройдормаш", 1982	*
202	Слесарь-сборщик электрических машин и аппаратов (вентиляторов, дросселей и мелких трансформаторов)	ЦНОТэлектротехпром, 1978	**
203	Слесарь-электрик по ремонту электрооборудования	Московское ПО „Геофизприбор", 1984	02840069535
204	То же	ПКТИмаш, 1977	**
205	Слесарь-электромонтажник	НПО „ВПКТИстройдормаш", 1984	*
206	Электромонтажник	То же	*
207	Электроремонтник	ЦНОТцветмет, 1986	*
	Обогащение, агломерация, брикетирование		
208	Моторист питателя	Южгипроруда, 1978	**

Продолжение

№ п/п	Наименование профессий рабочих	Организация-разработчик, год издания	Инвентарный номер
	Прокатное производство		
209	Резчик холодного металла	ВНИИОчермет, 1979	**
	Производство цветной металлургии		
210	Плавщик (загрузчик отражательной печи)	ЦНОТцветмет, 1973	**
	Эксплуатация оборудования электростанций, сетей, энергосбытов и электроприборов		
211	Машинист котлов	ЭнергоНОТ, 1979	**
212	Машинист насосных установок	То же	**
213	Монтажник электромеханических и радиотехнических приборов и систем	Калининское ШПКБ „Спецавтоматика", 1980	Б924247
214	Регулировщик электромеханических и радиотехнических приборов и систем	Киевское ПО „Электронмаш", 1982	02820083473
215	Регулировщик электро- и радиоизмерительной аппаратуры (извещателей КИ-1, РИД, ДИ-1)	Калининское ЦПКБ „Спецавтоматика", 1981	02821027662
216	Сборщик микросхем	ЛПО „Электронприбор", 1981	02820076399
217	Старший машинист котельной	ЭнергоНОТ, 1979	**
218	Электромеханик по ремонту и обслуживанию счетно-вычислительных машин (техобслуживание ЭВМ)	Калининское ЦПКБ „Спецавтоматика", 1981	02812017528
219	Электромонтер (дежурный)	Киевское ПО „Электронмаш", 1982	02830030829
220	То же	ЭнергоНОТ, 1979	**
221	Электромонтер по обслуживанию подстанций	То же	**
222	Электромонтер по обслуживанию электрооборудования	ВНИИЭП, 1980	Б952459
223	Электромонтер по ремонту электрооборудования	Киевское ПО „Электронмаш", 1982	02830030827
224	Электрослесарь (дежурный)	ЭнергоНОТ, 1979	**
225	Юстировщик сопротивлений микросхем	ЛПО „Электронприбор", 1983	02830051978
	Часовое производство		
226	Выборщик технических камней для часов и приборов	Угличский часовой завод, 1981	*
227	Зубофрезеровщик часового производства	Минский часовой завод, 1980	*
228	Контролер часового производства	То же, 1981	*

Продолжение

№ п/п	Наименование профессий рабочих	Организация-разработчик, год издания	Инвентарный номер
229	Лакировщик деталей часов	Минский часовой завод, 1980	*
230	Мойщик (в часовом производстве)	То же	*
231	Сборщик узлов и комбинатов	То же, 1982	*
	Работы с драгоценными камнями		
232	Кладовщик (кладовой ювелирных изделий)	Московское ПО „Ювелирпром", 1985	02850073711
233	Контролер художественных и ювелирных изделий	Киевское ПО „Ювелирпром", 1980	Б926117
234	Обдирщик алмазов	Московское ПО „Кристалл", 1981	Б945620
235	Огранщик	Свердловское ПО „Уральские самоцветы", 1981	*
236	Огранщик (на станках-полуавтоматах)	То же, 1983	*
237	Огранщик алмазов в бриллианты	Московское ПО „Кристалл", 1980	Б891331
238	Полировщик камней	Кусинский завод ТТК, 1981 (рассылка)	*
239	Промывщик бриллиантов и алмазов	Московское ПО „Кристалл", 1981	02823024114
240	Разметчик алмазного сырья	Киевский завод „Кристалл", 1984	02840069921
241	Раскольщик алмазов	Московское ПО „Кристалл", 1980	Б892977
242	Распиловщик алмазов	То же	Б988109
243	Распиловщик полудрагоценных камней	Свердловское ПО „Уральские самоцветы", 1984	*
244	Технолог (по огранке алмазов в бриллианты)	Алтайское ПО „Кристалл", 1984	*
245	Шлифовщик-полировщик по камню	Свердловское ПО „Уральские самоцветы", 1982 (рассылка)	*
246	Шлифовщик-полировщик ювелирных изделий	Львовское ПО „Ювелирпром", 1980	*
247	Ювелир-закрепщик и ювелир-монтировщик	ЛПО „Русские самоцветы", 1980	Б939129
	Другие виды работ		
248	Вымеряльщик	Клинское СКТБ СП, 1981	02828027664
249	Градуировщик стеклоизделий	То же, 1983	02830024884
250	Грузчик	Калининское ЦПКБ „Спецавтоматика", 1982	02830008750
251	Изготовитель сетчатых трафаретов, печатных схем и шкал	Киевское ПО „Электронмаш", 1980	Б915384
252	Испытатель деталей и приборов электронной техники	ЛПО „Электронприбор", 1985	*

№ п/п	Наименование профессий рабочих	Организация-разработчик, год издания	Инвентарный номер
253	Контролер качества (по техническому обслуживанию систем противопожарной автоматики и пожарно-охранной сигнализации)	Калининское ЦПКБ „Спецавтоматика", 1985	*
254	Контролер стекольного производства	Клинское ПО „Термоприбор", 1982	02840037297
255	Корректировщик ванн	Орловское ПО „Промприбор", 1984	02850047852
256	Наладчик технологического оборудования (для прецизионной фотолитографии и травления)	ЛПО „Электронприбор", 1985	*
257	Оператор (машинист) стеклоформующих машин (в производстве термометров)	Клинское ПО „Термоприбор", 1984	*
258	Оператор прецизионной фотолитографии	ЛПО „Электронприбор", 1984	02850004791
259	Оператор ультразвуковых установок	ВНИИоргтехника, 1981	Б983803
260	Паяльщик	Орловское ПО „Промприбор", 1984	02840079538
261	Пропитчик электротехнических изделий	Киевское ПО „Электронмаш", 1980	Б972669
262	Распределитель работы	Киевское ПО „Электронмаш", 1981	Б997310
263	Регулировщик-градуировщик	Орловское ПО „Промприбор", 1984	02840084225
264	Стеклодув	Клинское СКТБ СП, 1981	02829033126
265	Травильщик прецизионного травления	ЛПО „Электронприбор", 1984	02850004791
266	Уборщик производственных помещений	ВНИИЭП, 1980	Б952459
267	Шлифовщик стеклоизделий	Клинское СКТБ СП, 1982	02830024885
	Управленческие работы		
268	Диспетчер	ВНИИЭП, 1982	02830031167
269	Заместитель начальника цеха	То же	02830031164
270	Инженер по нормированию труда	„	02830031169
271	Инженер-технолог	„	02830031160
272	Мастер производственного участка	„	02830031163
273	То же (техобслуживание систем ППАиОПС)	Калининское ЦПКБ „Спецавтоматика", 1984	02840084393
274	Начальник цеха	ВНИИЭП, 1982	02830031162
275	Табельщик	То же	02830031166
276	Экономист	„	02830031168

№ п/п	Наименование профессий рабочих	Организация-разработчик, год издания	Инвентарный номер
	Производство синтетических смол, пластических масс и их переработка		
277	Литейщик пластмасс	Минский экспериментально-фурнитурный завод, 1979	**
	Общие профессии производства и переработки резиновых смесей		
278	Вулканизаторщик	ЦНОТнефтехим, 1978	**
	Общие профессии деревообрабатывающих производств		
279	Контролер деревообрабатывающего производства	ВНИИдрев, 1977	**
280	Слесарь-ремонтник по ремонту деревообрабатывающего оборудования 321006–799–77	ЦНОТ „Темп", 1977	**
	Работы, общие для всех отраслей народного хозяйства		
281	Аккумуляторщик	НИИАТ, 1972	**
282	То же	Орловское ПО „Научприбор", 1981	02821031298
283	Кладовщик (инструментальной кладовой)	НИКИМП, 1981	02829048678
284	Кладовщик (кладовой заготовки)	То же, 1982	02820066886
285	Кладовщик (кладовой материалов)	"	02820077650
286	Укладчик-упаковщик	Курский завод „Счетмаш", 1981	02812014351
287	Комплектовщик изделий и инструмента	НИКИМП, 1982	02830042117
288	Подсобный (транспортный рабочий)	Гомельское СКТБ АП, 1981	02822022045

Указатель организаций-разработчиков типовых проектов

№ п/п	Наименование организации		Адрес
	сокращенное	полное	
1	Алтайское ПО „Кристалл"	Алтайское ПО „Кристалл" (Союзпромкристалл)	656048, г. Барнаул, ул. Малахова, 4
2	Гомельское СКТБ АП	Специализированное конструкторско-технологическое бюро аналитических приборов (Союзтехноприбор)	246000, г. Гомель, Интернациональная ул., 49
3	ВИСП	Всесоюзный проектно-конструкторский институт сварочного производства Министерства станкостроительной и инструментальной промышленности СССР	252058, г. Киев, ул. Полевая, 24/13
4	ВНИИдрев	Всесоюзный научно-исследовательский институт деревообрабатывающей и целлюлозно-бумажной промышленности Минлесбума СССР	249000, Калужская обл., г. Балабаново
5	ВНИИКП	Всесоюзный научно-исследовательский, проектно-конструкторский и технологический институт кабельной промышленности Министерства электротехнической промышленности СССР	111112, г. Москва, ш. Энтузиастов, 5
6	ВНИИоргтехника	Всесоюзный научно-исследовательский институт оргтехники (Союзоргтехника)	119146, г. Москва, Комсомольский пр., 9а
7	ВНИИОчермет	Всесоюзный научно-исследовательский институт организации производства и труда Министерства черной металлургии СССР	310057, г. Харьков, ул. Сумская, 1
8	ВНИИПТИхимнефтемаш	Всесоюзный научно-исследовательский проектно-технологический институт химического и нефтяного машиностроения	125212, г. Москва, Выборгская ул., 16
9	ВНИИЭП	Всесоюзный научно-исследовательский институт электроизмерительных приборов	197046, г. Ленинград, П-46, пр. Просвещения, 85
10	ВПТИлитпром	Всесоюзный проектно-технологический институт литейного производства Министерства станкостроительной и инструментальной промышленности СССР	195108, г. Ленинград, Кондратьевский пр., 2

Продолжение

№ п/п	Наименование организации		Адрес
	сокращенное	полное	
11	Калининское ЦПКБ „Спецавтоматика"	Центральное проектно-конструкторское бюро „Спецавтоматика" (Союзспецавтоматика)	170001, г. Калинин, ул. Пролетарка, 94
12	Киевское ПО „Электронмаш"	Киевское ПО „Электронмаш" (Союзэлектронмаш)	252180, г. Киев, Б. Окружная ул., 4
13	Киевское ПО „Ювелирпром"	Киевское ПО „Ювелирпром" (Союзювелирпром)	252023, г. Киев, ул. Голосеевская, 41
14	Киевский завод „Кристалл"	Киевский завод „Кристалл" (Союзпромкристалл)	252157, г. Киев, ул. Семьи Сосниных, 11
15	Клинское ПО „Термоприбор"	Клинское ПО „Термоприбор" (Союзнаучприбор)	141600, г. Клин, Московская обл., Волоколамское ш., 44
16	Клинское СКТБ СП	Самостоятельное конструкторско-технологическое бюро по проектированию приборов и аппаратов (Союзнаучприбор)	То же
17	Курский завод „Счетмаш"	Курский завод „Счетмаш" (Союзсчетмаш)	305901, г. Курск, Республиканская ул., 6
18	Кусинский завод ТТК	Кусинский завод точных технических камней (Союзчаспром)	456930, г. Куса, Челябинская обл., ул. Бубнова, 15
19	Ленинградское ПО „Вибратор"	Ленинградское ПО „Вибратор" (Союзэлектроприбор)	197046, г. Ленинград, Петроградская наб., 18
20	ЛПО „Электроприбор"	Ленинградское ПО „Электроприбор" (Союзтехноприбор)	198206, г. Ленинград, Петергофское ш., 73
21	ЛПО „Русские самоцветы"	Ленинградское ПО „Русские самоцветы" (Союзювелирпром)	195112, г. Ленинград, К-112, Уткин пр., 8
22	ЛФ ВПТИлитпром	Липецкий филиал Всесоюзного проектно-технологического института литейного производства Министерства станкостроительной и инструментальной промышленности СССР	398001, г. Липецк, пл. Маркса, 5
23	Львовское ПО „Ювелирпром"	Львовское ПО „Ювелирпром" (Союзювелирпром)	290601, г. Львов, ГСП, ул. Физическая, 2
24	Московское ПО „Геофизприбор"	Московское ПО „Геофизприбор" (Союзгеофизприбор)	117419, г. Москва, 2-й Рощинский пр., 8
25	Московское ПО „Кристалл"	Московское ПО „Кристалл" (Союзпромкристалл)	125493, г. Москва, ул. Смольная, 12
26	Московское ПО „Ювелирпром"	Московское ПО „Ювелирпром" (Союзювелирпром)	125502, г. Москва, ул. Лавочкина, 19
27	Минский филиал Оргстанкинпрома	Минский филиал государственного проектно-технологического и экспериментального института „Оргстанкинпром" Министерства станкостроительной	220022, г. Минск, Смоленская, 15

№ п/п	Наименование организации		Адрес
	сокращенное	полное	
		и инструментальной промышленности СССР	
28	Минский часовой завод	Минский часовой завод (Союзчаспром)	220043, г. Минск, Ленинский пр., 95
29	Минский экспериментально-фурнитурный завод	Минский экспериментально-фурнитурный завод Министерства легкой промышленности БССР	220002, г. Минск, ул. Старовиленская, 100
30	Нальчикское ПО „Телемеханика"	Нальчикское ПО „Телемеханика" (Союзсчетмаш)	360051, Кабардино-Балкарская АССР, г. Нальчик, ул. Кабардинская, 162
31	НИИАТ	Научно-исследовательский институт автомобильного транспорта	123514, г. Москва, ул. Героев Панфиловцев, 28
32	НИКИМП	Научно-исследовательский конструкторский институт испытательных машин, приборов и средств измерения масс (Союзточмашприбор)	113191, г. Москва, М-26, Холодильный пер., 1
33	НИИТавтопром	Научно-исследовательский институт технологии автомобильной промышленности	101000, г. Москва, Озерковская наб., 22/24
34	ВНИИТмаш	Научно-исследовательский институт технологии машиностроения	400011, г. Волгоград, Д-11, ул. Цимлянская, 2
35	НИИтракторосельхозмаш	Научно-исследовательский институт тракторного и сельскохозяйственного машиностроения Министерства тракторного и сельскохозяйственного машиностроения СССР	109004, г. Москва, ул. Марксистская, 20
36	НПО „ВНИИТмаш"	НПО „Всесоюзный научно-исследовательский институт технологии машиностроения" Министерства тракторного и сельскохозяйственного машиностроения СССР	400011, г. Волгоград, ул. Цимлянская, 2
37	НПО „ВПКТИстройдормаш"	Киевское научно-производственное объединение по механизации и автоматизации производства „ВПКТИстройдормаш" Министерства строительного, дорожного и коммунального машиностроения СССР	252062, г. Киев, пер. Победы, 65

№ п/п	Наименование организации		Адрес
	сокращенное	полное	
38	Оргстанкинпром	Государственный проектно-технологический и экспериментальный институт Министерства станкостроительной и инструментальной промышленности СССР	105264, г. Москва, 9-я Парковая ул., 37а
39	Орловское ПО „Промприбор"	Орловское ПО „Промприбор" (Союзпромприбор)	302018, г. Орел, ул. Ломоносова, 6
40	Орловское ПО „Научприбор"	Орловское ПО „Научприбор" (Союзаналитприбор)	302000, г. Орел, Наугорское ш., 40
41	Орловский филиал ПКТИмаш	Орловский филиал проектно-конструкторского и технологического института машиностроения Министерства машиностроения для легкой и пищевой промышленности и бытовых приборов СССР	302006, г. Орел, ул. Московская, 155
42	Пензенское ПО „Электромеханика"	Пензенское ПО „Электромеханика" (Союзсчетмаш)	440052, г. Пенза, ул. Гоголя, 51/53
43	ПКБМА	Проектно-конструкторское бюро механизации и автоматизации Министерства станкостроительной и инструментальной промышленности СССР	232012, г. Вильнюс, ул. Журмуну, 139а
44	ПКТИмаш	Проектно-конструкторский и технологический институт машиностроения Министерства машиностроения для легкой и пищевой промышленности и бытовых приборов СССР	101781, г. Москва, ул. Кирова, 21
45	ПО ЛЭМЗ	ПО „Ленинградский электромеханический завод" (Союзсчетмаш)	198206, г. Ленинград, Петергофское ш., 73
46	ПТИмаш	Проектно-конструкторский технологический экспериментальный институт машиностроения Министерства тяжелого и транспортного машиностроения СССР	310002, г. Харьков, ул. Фрунзе, 18
47	Свердловское ПО „Уральские самоцветы"	Свердловское ПО „Уральские самоцветы" (Союзювелирпром)	620219, г. Свердловск, ГСП-137, ул. Чернышевского, 16
48	Угличский часовой завод	Угличский часовой завод (Союзчаспром)	152620, г. Углич, Ярославская обл. Рыбинское ш., 20а

Продолжение

№ п/п	Наименование организации		Адрес
	сокращенное	полное	
49	Укроргстанкинпром	Украинский государственный проектно-технологический и экспериментальный институт „Оргстанкинпром" Министерства станкостроительной и инструментальной промышленности СССР	310125, г. Харьков, Красношкольная наб., 16
50	УзНИИШП	Узбекский научно-исследовательский институт шелковой промышленности Министерства легкой промышленности СССР	700034, г. Ташкент, ул. Карасарайская, 314
51	Харьковское СКБ САУ	Специализированное конструкторское бюро систем автоматизированного управления (Союзпромавтоматика)	310002, г. Харьков, ул. Дарвина, 20
52	Харьковский опытный завод „Теплоавтомат"	Опытный завод ОКБ „Теплоавтомат" (Союзпромприбор)	310006, г. Харьков, ул. Кирова, 38
53	ЧерноморНИИпроект	Одесский филиал Государственного проектно-изыскательского и научно-исследовательского института морского транспорта „СоюзморНИИпроект" Министерства морского флота СССР	270058, г. Одесса, пр. Шевченко, 12
54	ЭКТИавтопром	Экспериментальный конструкторско-технологический институт автомобильной промышленности	290035, г. Львов, ул. Зеленая, 115б
55	ЭТКИ Курганский	Экспериментальный технологический конструкторский институт Министерства автомобильной промышленности СССР	640018, г. Курган, ул. Ленина, 5
56	ЭнергоНОТ	Специализированная организация по нормированию, организации труда и управления в энергетике Министерства энергетики и электрификации СССР	113452, г. Москва, Черноморский бульвар, 17
57	Южгипроруда	Государственный союзный институт по проектированию горнорудной промышленности юга Министерства черной металлургии СССР	310058, г. Харьков, ул. Роллана, 12
58	ЦКТИС	Центральный конструкторско-технологический институт судоремонта Министерства рыбного хозяйства СССР	200017, г. Таллин, ул. Калинина, 87а

Продолжение

№ п/п	Наименование организации		Адрес
	сокращенное	полное	
59	ЦНОТнефтехим	Центр научной организации труда Министерства нефтехимической и нефтеперерабатывающей промышленности СССР	103092, г. Москва, Последний пер., 17
60	ЦНОТ „Темп"	Центр научной организации труда „Темп"	325021, г. Херсон-21, Островское ш., 36
61	ЦНОТтяжмаш	Центр научной организации труда Министерства тяжелого и транспортного машиностроения СССР	343900, Донецкая обл., г. Краматорск, ГСП-234, ул. Румянцева, 4
62	ЦНОТцветмет	Центр научной организации труда Министерства цветной металлургии СССР	115561, г. Москва, ул. Домодедовская, 20, корп. 3
63	ЦНОТхимпром	Центр научной организации труда Министерства химической промышленности СССР	101000, г. Москва, ул. Архипова, 9/1
64	ЦНОТэлектротехпром	Центр научной организации труда Министерства электротехнической промышленности СССР	121069, г. Москва, ул. Писемского, 16
65	ЦПКТБ	Центральное проектно-конструкторское бюро Министерства станкостроительной и инструментальной промышленности СССР	600022, г. Владимир, пр. Ленина, 73

Приложение 15

ОБ УТВЕРЖДЕНИИ ТИПОВОГО ПОЛОЖЕНИЯ ОБ ОЦЕНКЕ УСЛОВИЙ ТРУДА НА РАБОЧИХ МЕСТАХ И ПОРЯДКЕ ПРИМЕНЕНИЯ ОТРАСЛЕВЫХ ПЕРЕЧНЕЙ РАБОТ, НА КОТОРЫХ МОГУТ УСТАНАВЛИВАТЬСЯ ДОПЛАТЫ РАБОЧИМ ЗА УСЛОВИЯ ТРУДА

Постановление Госкомтруда СССР и ВЦСПС от 3 октября 1986 г. № 387/22–78 (извлечение)

Госкомтруд СССР и ВЦСПС утвердили по согласованию с Минздравом СССР Типовое положение об оценке условий труда на рабочих местах и порядок применения отраслевых перечней работ, на которых могут ус-

танавливаться доплаты рабочим за условия труда. Типовое положение применяется одновременно с введением новых условий оплаты труда в соответствии с постановлением ЦК КПСС, Совета Министров СССР и ВЦСПС от 17 сентября 1986 г. № 1115.

Доплаты за условия труда производятся на рабочих местах, на которых выполняются работы, предусмотренные отраслевым перечнем работ с тяжелыми и вредными, особо тяжелыми и особо вредными условиями труда, в процентах к тарифной ставке (окладу) в следующих размерах:

на работах с тяжелыми и вредными условиями труда – 4, 8 и 12 %;

на работах с особо тяжелыми и особо вредными условиями труда – 16, 20 и 24 %.

Конкретные размеры доплат определяются на основе аттестации рабочих мест и оценки условий труда на них в соответствии с Типовым положением, утвержденным настоящим постановлением (извлечение прилагается).

При последующей рационализации рабочих мест и улучшении условий труда доплаты уменьшаются или отменяются полностью.

Этим положением предусмотрено, что министерства и ведомства могут в установленном порядке вводить дополнительно к факторам условий труда, предусмотренным в Типовом положении, другие факторы, наиболее полно учитывающие специфику работ, выполняемых в отрасли.

Министерствам и ведомствам рекомендовано определить базовые отраслевые промышленно-санитарные лаборатории и закрепить за ними предприятия для проведения на них инструментальных замеров состояния условий труда.

Типовое положение об оценке условий труда на рабочих местах и порядок применения отраслевых перечней работ, на которых могут устанавливаться доплаты рабочим за условия труда (извлечение)

Оценка фактического состояния условий труда производится на основе данных аттестации рабочих мест или специальных инструментальных замеров уровней факторов производственной среды, которые отражаются в Карте условий труда на рабочем месте[1] (приложение 15.1).

Степени вредности факторов производственной среды и тяжести работ устанавливаются в баллах по критериям, приведенным в Гигиенической классификации труда, утвержденной Министерством здравоохранения СССР 12 августа 1986 г. № 4137–86 (приложение 15.2).

Количество баллов по каждому значимому фактору проставляется в Карте условий труда (гр. 5). При этом для оценки влияния данного фактора на состояние условий труда учитывается продолжительность его дейст-

[1] В дальнейшем именуется Карта условий труда.

вия в течение смены. Баллы, установленные по степеням вредности факторов и тяжести работ, корректируются по формуле

$$X_{фактич} = X_{ст} \cdot T,$$

где $X_{ст}$ – степень вредности фактора или тяжести работ, установленная по показателям Гигиенической классификации труда (приложение 15.2), которая указывается в графе 5 Карты условий труда;

T – отношение времени действия данного фактора к продолжительности рабочей смены. Если время действия этого фактора составляет более 90 % рабочей смены, то T = 1.

Пример оценки фактического состояния условий труда приводится в приложении 15.3.

Для предприятий, имеющих ограниченные возможности проводить инструментальные замеры уровней факторов производственной среды, допускается, в порядке исключения, применение метода экспресс-оценки состояния условий труда по критериям, приведенным в приложении 15.4.

Размеры доплат в зависимости от фактического состояния условий труда устанавливаются руководителями объединений, предприятий и организаций по согласованию с профсоюзным комитетом по специальной шкале.

Работа	$X_{фактич}$, баллов	Размер доплаты к тарифной ставке (окладу), %
С тяжелыми и вредными условиями труда	До 2	4
	2,1–4,0	8
	4,1–6,0	12
С особо тяжелыми и особо вредными условиями труда	6,1–8,0	16
	8,1–10,0	20
	Более 10,0	24

Доплаты устанавливаются по конкретным рабочим местам и начисляются рабочим только за время фактической занятости на этих местах.

Руководителям объединений, предприятий и организаций предоставлено право в порядке исключения устанавливать по согласованию с профсоюзным комитетом на отдельных рабочих местах временно сроком до одного года размеры доплат за условия труда выше, чем они определены по шкале, приведенной в Типовом положении. При этом размеры доплат не должны превышать 12 % тарифной ставки (оклада) на работах с тяжелыми и вредными условиями труда и 24 % – на работах с особо тяжелыми и особо вредными условиями труда.

Порядок применения отраслевых перечней работ, на которых могут устанавливаться доплаты рабочим за условия труда

Министерства и ведомства на основе Типовых перечней работ с тяжелыми и вредными, особо тяжелыми и особо вредными условиями труда разрабатывают и по согласованию с центральными комитетами профсоюзов утверждают соответствующие отраслевые перечни работ.

Объединения, предприятия и организации с учетом отраслевого перечня работ и результатов аттестации рабочих мест разрабатывают перечень рабочих мест и конкретных работ, на которых устанавливаются доплаты рабочим за условия труда с указанием размеров этих доплат. Указанный перечень утверждается по согласованию с профсоюзным комитетом, включается в коллективный договор с мероприятиями по улучшению условий труда и ежегодно пересматривается с учетом проведенной работы по рационализации рабочих мест, механизации ручного труда, совершенствованию его организации и условий. При последующей рационализации рабочих мест составляются новые карты условий труда, на основании которых доплаты уменьшаются или отменяются полностью.

Трудовые коллективы объединений, предприятий и организаций в случаях устранения на рабочих местах вредных производственных факторов или улучшения условий труда могут принимать решения о переводе соответствующих видов работ из раздела с особо тяжелыми и особо вредными условиями в раздел с тяжелыми и вредными условиями труда или относить их к работам с нормальными условиями труда независимо от того, что они предусмотрены в отраслевом перечне работ.

Приложение 15.1

КАРТА
УСЛОВИЙ ТРУДА НА РАБОЧЕМ МЕСТЕ № _____

Предприятие _____

Производство _____ Цех _____

Участок _____ Профессия _____

Количество аналогичных рабочих мест _____ Численность рабочих _____

№ п/п	Факторы производственной среды	Норматив ПДК, ПДУ	Фактическое состояние факторов	$X_{ст}$, баллов	Т	$X_{фактич}$, баллов
1	Вредные химические вещества, мг/м^3: класс опасности: 1 2 3–4					
2	Пыль, мг/м^3					
3	Вибрация, дБ					
4	Шум, дБА (по шкале А)					
5	Инфракрасное излучение, Вт/м^2					
6	Неионизирующее излучение: ВЧ (высокочастотное), Вт/м^2 УВЧ (ультравысокочастотное), Вт/м^2 СВЧ (сверхвысокочастотное), мкВт/см^2					
7	Температура воздуха на рабочем месте (в помещении), °С					
8	Гяжесть труда					

Сумма значений факторов производственной среды, $X_{фактич}$

_____ баллов.

Размер доплаты за условия труда _____ %.

Подпись ответственного за заполнение карты _____

Подпись начальника цеха (участка) _____

Дата заполнения _____

ГИГИЕНИЧЕСКАЯ КЛАССИФИКАЦИЯ ТРУДА (ПО ПОКАЗАТЕЛЯМ ВРЕДНОСТИ И ОПАСНОСТИ ФАКТОРОВ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ СРЕДЫ, ТЯЖЕСТИ И НАПРЯЖЕННОСТИ ТРУДОВОГО ПРОЦЕССА)

Утверждена Министерством здравоохранения СССР 12 августа 1986 г. № 413–86

(извлечение)

№ п/п	Фактор условия труда	3-й класс[1] – вредные условия труда		
		I степень (1 балл)	II степень (2 балла)	III степень (3 балла)
	Санитарно-гигиенические факторы условий труда			
1	Вредные химические вещества:		Превышение ПДК	
	класс опасности: 1	До 2 раз	До 4 раз	Более 4 раз
	2	До 3 раз	До 5 раз	Более 5 раз
	3–4	До 4 раз	До 6 раз	Более 6 раз
2	Пыль в воздухе рабочей зоны		Превышение ПДК	
		До 2 раз	До 5 раз	Более 5 раз
3	Вибрация, дБ		Превышение ПДУ	
		До 3 дБ	До 6 дБ	Более 6 дБ
4	Шум, дБА		Превышение ПДУ	
		До 10 дБА	До 15 дБА	Свыше 15 дБА
5	Инфракрасное излучение, Вт/м^2	141–350 Вт/м^2	351–2800 Вт/м^2	Свыше 2800 Вт/м^2
6	Неионизирующее излучение Вт/м^2:			
	радио ВЧ (высокочастотное), Вт/м^2	Свыше ПДУ	–	–
	частотный УВЧ (ультравысокочастотное), Вт/м^2	Свыше ПДУ	–	–
	диапазон СВЧ (сверхвысокочастотное), мкВт/см^2	Свыше ПДУ	–	–
7	Температура воздуха (эффективная эквивалентная) на рабочем месте в помещении, °С	До 4°	Свыше максимальных допустимых величин в теплый период или ниже минимальных допустимых величин в холодный период года До 8°	Свыше 8°

Продолжение

№ п/п	Фактор условия труда	3-й класс[1] – вредные условия труда		
		I степень (1 балл)	II степень (2 балла)	III степень (3 балла)
	Тяжесть ручного физического труда (по методике НИИ труда Госкомтруда СССР)			
8	Физическая перегрузка (по одному из следующих показателей)			
	8.1. Статическая нагрузка[3] за смену, кг/с, при удерживании груза:			
	одной рукой	44 000– 97 000	Свыше 97 000	–
	двумя руками	98 000–208 000	Свыше 208 000	–
	с участием мышц корпуса и ног	131 000–260 000	Свыше 260 000	–
	8.2. Динамическая нагрузка за смену, кгм:			
	при общей нагрузке на мышцы рук, ног и корпуса	104 000–125 000	126 000–170 000	Более 170 000
	при региональной нагрузке на мышцы плечевого пояса	52 000– 62 000	63 000– 85 000	Более 85 000
	8.3. Максимальная разовая величина груза, поднимаемого вручную при подъеме с пола более 100 раз или с рабочей поверхности более 200 раз в смену, кг	30–35	36–40	Более 40
	8.4. Сменный грузооборот при среднем пути перемещения груза за смену 9 м и более, т:			
	при общей нагрузке на мышцы рук, ног и корпуса	12,1–15,0	15,1–18,0	Более 18,0
	при региональной нагрузке на мышцы плечевого пояса	5,1–7,0	7,1–9,0	Более 9,0

[1] 1-й и 2-й классы (оптимальные и допустимые условия труда) здесь не приводятся.
[2] По фактору „неионизирующее излучение" условия труда для определения размеров доплат оцениваются не более 1 балла.
[3] По фактору „статическая нагрузка" условия труда для определения размеров доплат оцениваются не более 2 баллов.

Пример оценки фактического состояния условий труда на рабочих местах

В результате рационализации рабочих мест условия труда на участке улучшились. Однако на отдельных рабочих местах содержание аэрозоля вещества 3-го класса опасности все еще превышает ПДК до 5 раз. Не удалось также снизить до установленных норм производственный шум и он превышает ПДУ до 15 дБА. Температура воздуха на рабочих местах сохраняется на уровне 27 °С. В условиях повышенного содержания аэрозоля и повышенной температуры воздуха рабочие находятся 460 мин, или 96 % смены (остальные 4 % рабочего времени рабочие отдыхают в комнате отдыха с нормальным микроклиматом); в условиях повышенного уровня шума рабочие находятся 360 мин, или 75 % продолжительности смены (остальное время установки, генерирующие шум, не работают).

Определяем фактическое состояние условий труда на рабочих местах по факторам с учетом Гигиенической классификации труда и времени работы в указанных выше условиях в течение рабочей смены (480 мин):

$$X_{\text{фактич}}\ (\text{аэрозоль}) = 2\ \text{балла} \cdot \frac{460\ \text{мин}}{480\ \text{мин}} = 2\ \text{балла};$$

$$X_{\text{фактич}}\ (\text{шум}) = 2\ \text{балла} \cdot \frac{360\ \text{мин}}{480\ \text{мин}} = 1{,}5\ \text{балла};$$

$$X_{\text{фактич}}\ (\text{микроклимат}) = 1\ \text{балл} \cdot \frac{460\ \text{мин}}{480\ \text{мин}} = 1\ \text{балл}.$$

Условия труда для определения конкретных размеров доплат оцениваются по сумме значений $X_{\text{фактич}} = 2 + 1{,}5 + 1 = 4{,}5$ балла.

По шкале, указанной в Типовом положении, в данном случае размер доплаты составит 12 % тарифной ставки.

Аналогичным образом ведется подсчет $X_{\text{фактич}}$ и размеров доплат при применении метода экспресс-оценки.

Приложение 15.4

КРИТЕРИИ ДЛЯ ЭКСПРЕСС-ОЦЕНКИ СОСТОЯНИЯ УСЛОВИЙ ТРУДА

Фактор	Описание производственной ситуации		
	1 балл	2 балла	3 балла[1]
1	2	3	4
Вредные химические вещества	а) Воздух на рабочем месте загрязняется веществами 1–2-го классов опасности[2], имеется вытяжная вентиляция (общеобменная или местная) б) Воздух на рабочем месте загрязняется веществами 3–4-го классов опасности, вытяжная вентиляция отсутствует	Воздух на рабочем месте загрязняется веществами 1–2-го классов опасности, вытяжная вентиляция отсутствует	
Пыль	а) Воздух загрязняется пылью, содержащей CO_2, при наличии вытяжной вентиляции б) Воздух загрязняется пылью, не содержащей CO_2, при отсутствии вытяжной вентиляции	Воздух загрязняется пылью, содержащей CO_2, при отсутствии вытяжной вентиляции	
Вибрация	Работа с инструментом, генерирующим вибрацию, не более половины рабочей смены	Работа с инструментом, генерирующим вибрацию, более половины рабочей смены	
Температура воздуха (эффективная эквивалентная) на рабочем месте в помещении, °С	Выше максимальных допустимых величин в теплый период или ниже минимальных допустимых величин в холодный период года		
	До 4°С	До 8°С	

Примечания: 1. Для определения степени вредности (в баллах) условий труда по шуму, инфракрасному и неионизирующему излучениям экспресс-оценка условий труда не применяется. Необходимо производить инструментальные замеры.

2. При оценке степени тяжести работ используются критерии, указанные в приложении 2.

3. При применении экспресс-оценки Карта условий труда на рабочем месте (приложение 1) заполняется так же, как и при инструментальных замерах факторов производственной среды.

---

[1] Оценка в 3 балла дается только на основании инструментальных замеров.

[2] Пары и (или) газы, аэрозоли или смесь паров и аэрозолей.

МЕТОДИКА
ОПРЕДЕЛЕНИЯ ЗАНЯТОСТИ РАБОЧЕГО АКТИВНЫМ ТРУДОМ И ПОРЯДОК УСТАНОВЛЕНИЯ ДОПЛАТ К ТАРИФНОЙ СТАВКЕ

Постановлением ЦК КПСС, Совета Министров СССР и ВЦСПС от 17 сентября 1986 г. № 1115 „О совершенствовании организации заработной платы и введении новых тарифных ставок и должностных окладов работников производственных отраслей народного хозяйства" определена дифференцированная оплата труда в зависимости от:

уровня квалификации рабочего и фактических затрат рабочего времени – через тарифные ставки;

условий труда – установлением доплат в размере от 4 до 24 % тарифной ставки присвоенного разряда;

интенсивности труда на конвейерах, поточных и автоматических линиях и т. п., обеспечивающей занятость рабочего активным трудом в цикле, смене, такте, равных или превышающих нормативные значения, – установлением доплат в размере до 12 % тарифной ставки присвоенного разряда.

Нормативные отраслевые значения показателя занятости (коэффициента занятости) $К_з$ по видам производства определяются и устанавливаются министерствами и ЦК профсоюзов по согласованию с Госкомтрудом СССР и ВЦСПС.

Показатель занятости рабочего активным трудом определяется на основе технически обоснованных норм, рассчитанных по нормативам, из перечня нормативов, обязательных для применения, утвержденных соответствующими министерствами по согласованию с ЦК профсоюзов.

Коэффициент занятости рабочего на рабочем месте рассчитывается с учетом выполнения программы по следующим формулам:

$$К_з = \frac{Т_з}{Т_{оп}}$$ – при работе на одном станке (агрегате) или при выполнении одной операции;

$$К_з = \frac{Т_з}{\tau}$$ – при работе на конвейерах и поточных линиях;

$$К_з = \frac{Т_{з.р.м}}{Т_ц}$$ – при многостаночном обслуживании;

$$К_з = Ч_р : (Ч_{пл} \cdot \frac{100-В}{100})$$ – при повременной оплате труда,

где $Т_з$ – время занятости рабочего, мин;

$Т_{з.р.м}$ – время занятости рабочего на рабочем месте при многостаночном обслуживании, мин;

τ – такт конвейера, поточной линии, мин;

$T_{ц}$ – время цикла обработки, мин;

$T_{оп}$ – оперативное время изготовления одной детали, мин;

$Ч_{р}$ – расчетная численность рабочих (без учета плановых невыходов по болезни), установленная исходя из технически обоснованных норм и нормативов по труду, чел.;

$Ч_{пл}$ – плановая (штатная) численность рабочих на данный период, чел.;

В – плановый процент невыходов по болезни и отпускам.

Доплаты включаются в тарифные ставки при всех расчетах, связанных с оплатой труда. Общий размер доплат к расценкам, тарифным ставкам за условия труда и за занятость активной работой не должен превышать 24 %.

Примечание. Время цикла ($T_{ц}$) с учетом многостаночного обслуживания рассчитывается в соответствии с Межотраслевыми методическими рекомендациями и научно обоснованными материалами по развитию многостаночного (многоагрегатного) обслуживания в промышленности (М.: НИИ труда, 1982).

Приложение 17

ПРИМЕРЫ РАСЧЕТОВ ЭКОНОМИЧЕСКОЙ ЭФФЕКТИВНОСТИ МЕРОПРИЯТИЙ ПО РАЦИОНАЛИЗАЦИИ РАБОЧИХ МЕСТ НА ОСНОВЕ ИХ АТТЕСТАЦИИ

1. Эффективность аттестации и рационализации рабочих мест выражается в экономии трудовых, материальных и финансовых ресурсов, повышении использования производственных мощностей, росте творческой активности трудящихся и проявляется в конечном счете в росте производительности труда. Показателями экономической эффективности мероприятий по рационализации рабочих мест на основе их аттестации являются:

относительное уменьшение численности работников, в том числе за счет абсолютного их высвобождения;

прирост производительности труда;

экономия от снижения себестоимости продукции (работ, услуг) как в целом, так и по отдельным статьям текущих затрат;

годовой экономический эффект.

Достижение перечисленных показателей обеспечивается за счет: экономии труда; сокращения рабочих мест; высвобождения оборудования, производственных площадей; повышения фондоотдачи и коэффициента сменности оборудования; улучшения качества продукции, работ, услуг; увеличения количества рабочих мест, доведенных до уровня прогрессивных требований, и численности работников, занятых на таких рабочих местах.

2. Все эти показатели определяются на этапе формирования планов внедрения мероприятий и по завершении их реализации как в расчете на год, так и с учетом сроков внедрения.

3. Значения показателей экономической эффективности рассчитываются по следующим формулам.

3.1. Относительное уменьшение численности работников, чел.:

а) в расчете на год $\Delta Ч = О_р \left(\frac{Ч_б}{О_б} - \frac{Ч_р}{О_р}\right)$,

где $О_б$ и $О_р$ – объем продукции (работ, услуг) соответственно в базовом и расчетном годах, единиц продукции (работ, услуг);

$Ч_б$ и $Ч_р$ – численность работников соответственно базового и расчетного годов, чел.;

б) с учетом сроков внедрения $\Delta Ч_в = \Delta Ч \cdot \frac{m}{12}$,

где m – количество месяцев, определяющих завершающий момент внедрения мероприятия от начала следующего календарного года.

3.2. Экономия от снижения себестоимости, руб.:

а) в расчете на год $\Delta Э = О_р \left(\frac{С_б}{О_б} - \frac{С_р}{О_р}\right)$,

где $С_б$ и $С_р$ – себестоимость продукции (работ, услуг) в объемах соответственно базового и расчетного годов;

б) с учетом сроков внедрения $\Delta Э_в = \Delta Э \cdot \frac{m}{12}$.

3.3. Прирост производительности труда на этапе формирования планов внедрения мероприятий и по завершении их реализации:

$$П = \frac{\Delta Ч \cdot 100}{[\, Ч_б (12 - m)\,]\,/12 + (Ч_р \cdot m)/12}.$$

3.4. Годовой экономический эффект, руб.:

$$Э_г = \Delta Э - 0{,}15 \cdot К,$$

где К – единовременные затраты.

4. Экономический эффект от внедрения мероприятий по рационализации рабочих мест на основе их аттестации достигается за счет:

экономии сырья, материалов на производство продукции (работ, услуг) в результате доведения их удельного расхода до прогрессивных норм;

экономии основной и дополнительной частей фонда заработной платы с отчислениями на социальное страхование;

экономии на единовременных затратах, возникающей при реализации высвобождаемого оборудования;

экономии на амортизационных отчислениях;

экономии на расходах по обслуживанию оборудования;

сокращения средств на выплату льгот и компенсаций в результате улучшения условий труда.

Примеры определения экономической эффективности разработки и внедрения НОТ

Пример 1. Совершенствование организации труда в цехе на основе аттестации рабочих мест.

В механообрабатывающем цехе в течение января 1984 г. проведена аттестация всех 512 рабочих мест. В результате полностью аттестовано 128, принято решение рационализировать и дозагрузить 308 и сократить 76. Часть работ, выполнявшихся ранее на сокращенных рабочих местах, передана на аттестованные, а другая часть закрепляется за вновь созданными, оснащенными более производительными станками рабочими местами. Мероприятия, проведенные по результатам аттестации, заключаются в следующем:

реализация 76 станков на сумму 218 тыс. руб.;

приобретение 56 станков общей стоимостью 674 тыс. руб.;

организация новых рабочих мест с установкой оборудования – 80 тыс. руб.;

перепланировка дозагружаемых и рационализируемых рабочих мест – 5 тыс. руб.;

проектирование, изготовление и установка усовершенствованной технологической и организационной оснастки – 12 тыс. руб.;

разработка новых технологических процессов – 18 тыс. руб.;

обучение рабочих выполнению операций на новых станках и их обслуживанию, смежным специальностям и профессиям – 2,5 тыс. руб.;

перевод части рабочих на многостаночное обслуживание и расширение зон обслуживания многостаночниками.

Базовая организация труда: в цехе работают 512 основных рабочих и 485 вспомогательных; среднемесячная заработная плата основного рабочего – 250 руб., вспомогательного – 230 руб.

Новая организация труда: в цехе работают 459 основных рабочих и 480 вспомогательных; среднемесячная заработная плата основного рабочего – 270 руб., вспомогательного – 250 руб.

Сроки внедрения: начало – 01.01.84 г., момент завершения – 31.12.84 г. (аттестация рабочих мест и все перечисленные мероприятия внедрялись параллельно в период с 01.01 по 31.10.84 г.; период стабилизации – с 01.11.по 31.12.84 г.).

Единовременные затраты:

стоимость новых станков за вычетом стоимости реализации старых станков – 456 тыс. руб.;

демонтаж старых станков – 2 тыс. руб.;

организация новых рабочих мест с установкой оборудования – 30 тыс. руб.;

перепланировка дозагружаемых и рационализируемых рабочих мест – 5 тыс. руб.;

проектирование, изготовление и установка усовершенствованной технологической оснастки – 12 тыс. руб.;

разработка новых технологических процессов – 18 тыс. руб.;

обучение рабочих – 2,5 тыс. руб.

Всего 525,5 тыс. руб.

Показатели процесса производства приведены в табл. 1.

Таблица 1

Показатели	Величина показателя	
	год	
	базовый	расчетный
Фонд рабочего времени одного работника, мес.	12,0	12,0
Объем продукции, тыс. деталекомплектов	47,0	49,6
Среднесписочная численность рабочих, чел.	997	939
В том числе:		
основных	512	459
вспомогательных	485	480
Себестоимость продукции, тыс. руб.	2874,6	2927,2

Расчет показателей экономической эффективности

Относительное уменьшение численности работников, чел.:

а) в расчете на год $\Delta Ч = 49{,}6\ (\frac{997}{47{,}0} - \frac{939}{49{,}6}) = 114{,}1;$

б) с учетом сроков внедрения $\Delta Ч_{В} = \frac{12 \cdot 114{,}1}{12} = 114{,}1.$

Экономия от снижения себестоимости, тыс. руб.:

а) в расчете на год $\Delta Э = 49{,}6\ (\frac{2874{,}6}{47{,}0} - \frac{2927{,}2}{49{,}6}) = 109{,}1;$

б) с учетом времени $\Delta Э_в = \frac{12 \cdot 109,1}{12} = 109,1$.

Годовой экономический эффект, тыс. руб.:

$$Э_г = 109,1 - 0,15 \cdot 525,5 = 30,2.$$

Прирост производительности труда, %:

$$П = \frac{114,1 \cdot 100}{939} = 12,2.$$

Пример 2. Внедрение комплекса мероприятий по совершенствованию организации труда в механосборочном цехе на базе аттестации рабочих мест.

В цехе по производству редукторов для сельскохозяйственных машин проведена аттестация рабочих мест. В результате из 120 рабочих мест полностью аттестовано 42. Одновременно принято решение рационализировать и повысить загрузку 47 и сократить 31 рабочее место. Взамен сокращенных рабочих мест создаются новые, оснащенные более производительными станками и оборудованием.

По результатам аттестации проводятся следующие мероприятия:

демонтаж и реализация 19 станков и 12 рабочих столов сборщиков с оснасткой на сумму 35,5 тыс. руб.;

приобретение 13 новых станков общей стоимостью 187 тыс. руб.;

организация новых рабочих мест станочников с установкой оборудования и оснасткой – 24 тыс. руб.;

оснащение токарных гидрокопировальных полуавтоматов, предназначенных для изготовления заготовок шестерен и валов-шестерен автоматическими манипуляторами по загрузке и выгрузке деталей стоимостью 52 тыс. руб.;

организация двух поточных механизированных линий по обработке корпусов и крышек редукторов; стоимость транспортных устройств – 112 тыс. руб.;

синхронизация операций на поточных линиях механической обработки и сборки – 9 тыс. руб.;

организация конвейерной линии многономенклатурного типа по сборке редукторов; стоимость транспортера изделий – 10 тыс. руб.;

разработка новых технологических процессов – 3 тыс. руб.;

проектирование, изготовление и установка усовершенствованной технологической оснастки – 9 тыс. руб.;

обучение рабочих выполнению операций на новом оборудовании и его обслуживанию и дополнительным профессиям – 1,5 тыс. руб.;

объединение рабочих в бригады со сдельно-премиальной оплатой труда за конечные результаты (организованы бригады сборщиков; термистов;

рабочих, занятых на поточных механизированных линиях, – станочников, слесарей-ремонтников, наладчиков; рабочих, занятых на участке зубообрабатывающих и фрезерных станков, – зуборезчиков, фрезеровщиков, наладчиков, слесарей-ремонтников; работников, осуществляющих токарную обработку, – токарей, наладчиков, слесарей-ремонтников, инженеров-электронщиков; стоимость разработки Положения о бригадах – 0,8 тыс. руб., а разработки карт организации труда – 1,2 тыс. руб.

Базовая организация труда: в цехе работают 23 сборщика, 10 термистов, 130 станочников, 45 наладчиков и 39 слесарей-ремонтников; общая численность рабочих – 247 чел.; организация труда работников – индивидуальная; среднемесячная заработная плата одного работника – 232 руб.

Новая организация труда: в цехе работают 20 сборщиков, 8 термистов, 114 станочников, 48 наладчиков, 42 слесаря-ремонтника и 2 инженера-электронщика; общая численность работников – 234 чел.; работники объединены в сквозные комплексные бригады, за которыми закрепляется оборудование одного технологического назначения; оплата труда – сдельно-премиальная за конечные результаты; среднемесячная заработная плата одного работника – 243 руб.

Сроки внедрения: начало – 02.01.84 г., момент завершения – 31.12.84 г. (в том числе проведение аттестации рабочих мест – с 02.01 по 31.01.84 г.; все перечисленные мероприятия внедрялись параллельно в период с 01.02 по 31.10.84 г., период стабилизации – с 01.11 по 31.12.84 г.).

Единовременные затраты:

стоимость новых станков, автоматических манипуляторов, оборудования рабочих мест сборщиков, транспортных устройств поточных линий механической обработки и сборки за вычетом стоимости реализации старого оборудования – 139,5 тыс. руб.;

организация новых рабочих мест станочников с установкой оборудования – 24 тыс. руб.;

перепланировка рационализируемых рабочих мест – 6 тыс. руб.;

проектирование, изготовление и установка усовершенствованной технологической оснастки – 9 тыс. руб.;

разработка новых технологических процессов – 3 тыс. руб.;

синхронизация операций сборки и механической обработки для поточных линий – 2 тыс. руб.;

обучение рабочих – 1,5 тыс. руб.;

разработка и утверждение положений о бригадах – 0,8 тыс. руб.;

разработка карт организации труда – 1,2 тыс. руб.

Всего 187,0 тыс. руб.

Показатели процесса производства приведены в табл. 2.

Таблица 2

Показатель	Величина показателя	
	год	
	базовый	расчетный
Фонд рабочего времени одного работника, мес.	12	12
Объем продукции, тыс. шт.	230	240
Среднесписочная численность работников, чел.	247	234
В том числе:		
сборщиков	23	20
термистов	10	8
станочников	130	114
наладчиков	45	48
слесарей-ремонтников	39	42
инженеров-электронщиков	–	2
Себестоимость продукции, тыс. руб.	687,6	682,3

Расчет показателей экономической эффективности

Относительное уменьшение численности работников, чел.:

а) в расчете на год $Ч = 240 \left(\frac{247}{230} - \frac{234}{240}\right) = 24{,}0$;

б) с учетом времени внедрения $Ч_в = Ч = 24{,}0$.

Экономия от снижения себестоимости, тыс. руб.:

а) в расчете на год $Э = 240 \left(\frac{687{,}6}{230} - \frac{682{,}3}{240}\right) = 35{,}04$;

б) с учетом времени внедрения $Э_в = Э = 35{,}04$.

Годовой экономический эффект, тыс. руб.:

$$Э_г = 35{,}04 - 0{,}15 \cdot 187{,}0 = 6{,}99.$$

Прирост производительности труда, %:

$$П = \frac{24{,}0 \cdot 100}{237} = 10{,}1.$$

В качестве показателя уровня организации труда, определяемого применительно к рабочим местам, структурным подразделениям, предприятию в целом, группе предприятий, отрасли и региону, должен использоваться показатель удельного веса аттестованных рабочих мест, характеристика ко-

торых соответствует всем требованиям аттестации. Например, в цехе 60 аттестованных и 40 неаттестованных рабочих мест. У 50 аттестованных рабочих мест коэффициент сменности равен 2,0, а у 10 – 1,0; у 10 неаттестованных рабочих мест коэффициент сменности равен 2,0, а у 30 – 1,0. Тогда уровень организации труда в цехе, определенный применительно к рабочим местам, равен $\frac{50 \cdot 2 + 10 \cdot 1}{60 \cdot 2 + 40 \cdot 1} = \frac{110}{160} = 0{,}687$.

Сокращение рабочих мест определяется суммой ликвидированных рабочих мест по результатам их учета, аттестации и рационализации.

Количество высвобожденных единиц оборудования и сумма выручки от его реализации на сторону или сдачи в лом определяются прямым счетом.

Высвобождение производственных площадей (в квадратных метрах производственной площади) также определяется прямым счетом.

Повышение коэффициента сменности работы оборудования устанавливается путем сравнения его значений до и после аттестации. После проведения аттестации и рационализации рабочих мест в расчете данного коэффициента принимаются количество высвобождаемого и вновь введенного в действие оборудования и увеличение количества отработанных станкосмен за счет дозагрузки действующего оборудования.

Повышение фондоотдачи определяется по показателям, принятым в отрасли, путем сравнения ее уровня до и после аттестации и рационализации рабочих мест.

Улучшение качества продукции по результатам аттестации и рационализации рабочих мест выражается сокращением (устранением) выпуска бракованной продукции и соответствующим уменьшением непроизводительных затрат труда. Расчет производится по действующим в отраслях методическим материалам (рекомендациям).

Численность рабочих мест, доведенных до уровня прогрессивных требований, и численность работников, занятых на таких рабочих местах, определяются прямым счетом (с обязательным изменением штатного расписания).

Приложение 18

ПРОЕКТ ПЛАНА НА 1986–1990 гг.
ТРУД И КАДРЫ
БАЛАНС РАБОЧИХ МЕСТ (ОБЪЕДИНЕНИЕ, ПРЕДПРИЯТИЕ)

	Единица измерения	№ строки	Код	Год						Итого за период 1985–1990 гг.
				1985	1986	1987	1988	1989	1990	
А	Б	1	2	3	4	5	6	7	8	9
1. Наличие рабочих мест на начало года по персоналу основной деятельности	Рабочее место				3404	3250	3018	2774	2540	
В том числе подлежит рационализации					450	430	200	180	150	
2. Уменьшение рабочих мест по персоналу основной деятельности, всего	То же				254	342	339	284	230	1449
В том числе за счет:										
технического перевооружения, включая организационно-технические мероприятия реконструкции					154	172	189	114	136	765
передачи другим министерствам и ведомствам					–	–	–	–	–	
ликвидации					20	40	20	10	20	110
3. Увеличение рабочих мест, всего	„				80	130	130	160	74	574
В том числе за счет:					100	110	95	50	50	405
технического перевооружения					90	110	95	40	50	385

Продолжение

А	Б	1	2	3	4	5	6	7	8	9
реконструкции					–	–	–	–	–	–
расширения действующих предприятий					–	–	–	–	–	–
нового строительства					–	–	–	–	–	–
передачи от других министерств и ведомств					10	–	–	10	–	20
4. Количество рабочих мест на конец года по персоналу основной деятельности (стр. 1 – стр. 2 + + стр. 3)	Рабочее место				3250	3018	2774	2540	2360	
5. Среднегодовое количество рабочих мест по персоналу основной деятельности	То же				3230	2983	2757	2524	2334	
6. Среднегодовое количество рабочих мест по персоналу неосновной деятельности	„				720	750	780	780	780	
7. Среднегодовое количество рабочих мест рабочих и служащих (стр. 5 + стр. 6)	„				3950	3733	3537	3304	3114	
Кроме того, среднегодовое количество:										
рабочих мест в резерве в соответствии с нормативами					30	40	40	40	40	
учебных рабочих мест					20	25	30	30	30	
8. Среднесписочная численность рабочих и служащих (работающих), тыс. чел.					5,595	5,354	5,166	4,873	4,764	

Приложение 19

ПРОЕКТ ПЛАНА НА 1986–1990 гг.
ОСНОВНЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ РАБОЧИХ МЕСТ

№ п/п		Единица измерения	Год					
			1985	1986	1987	1988	1989	1990
1	2	3	4	5	6	7	8	9
1	Среднегодовое количество рабочих мест по персоналу основной деятельности	Рабочее место	3500	3230	2983	2757	2524	2334
2	Индекс роста объема производства	Коэффициент		1,07	1,08	1,09	1,09	1,09
3	Индекс роста производительности труда	„		1,08	1,09	1,10	1,10	1,10
4	Индекс роста коэффициента сменности работы оборудования	„		1,02	1,03	1,04	1,05	1,05
5	Индекс использования производственной мощности	„		0,95	0,96	0,97	0,97	0,98
6	Среднегодовое количество рабочих мест персонала неосновной деятельности	Рабочее место	700	720	750	780	780	780
7	Среднесписочная численность персонала неосновной деятельности	Чел.	840	864	900	936	936	936
8	Коэффициент укомплектования рабочих мест персонала основной деятельности (отчетных х х стр. 4)	Коэффициент	1,36	1,39	1,43	1,49	1,56	1,64
9	Среднесписочная численность персонала основной деятельности (стр. 1 х стр. 8)	Чел.	4760	4490	4266	4108	3937	3828
10	Степень сбалансированности рабочих мест и работающих основной деятельности	Коэффициент	0,76	0,77	0,79	0,83	0,87	0,91

Примечание. Нормативный (проектный) коэффициент сменности работы оборудования (рабочих основной деятельности) – 1,8; нормативный коэффициент сменности персонала неосновной деятельности – 1,2.

УКАЗАНИЯ ПО ЗАПОЛНЕНИЮ ПРИЛОЖЕНИЯ 19

1. Индекс роста коэффициента сменности работы оборудования определяется отношением планового и отчетного значений данного коэффициента по каждому году.
2. Среднегодовое количество рабочих мест по персоналу основной деятельности определяется как отношение объема производства продукции к объему продукции с одного рабочего места. Фактическое среднегодовое количество рабочих мест по персоналу основной деятельности в отчетном периоде определяется по данным учета.
3. Коэффициент укомплектования рабочих мест по персоналу основной деятельности определяется умножением фактического коэффициента укомплектования на индекс роста коэффициента сменности работы оборудования (рабочих). Фактический коэффициент укомплектования рабочих мест работающими определяется отношением среднесписочной численности персонала основной деятельности в отчетном году к среднегодовому фактическому количеству рабочих мест по персоналу основной деятельности ($\frac{\text{стр. 9}}{\text{стр. 1}}$).
4. Среднесписочная численность персонала основной деятельности рассчитывается умножением коэффициента укомплектования рабочих мест по персоналу основной деятельности на среднегодовое количество рабочих мест по персоналу основной деятельности (стр. 1 · стр. 8).
5. Среднегодовое количество рабочих мест персонала неосновной деятельности, где выпуск объема продукции (услуг, работ) не планируется, определяется в соответствии с п. 6.9 настоящего Положения.

Приложение 20

ПЕРЕЧЕНЬ ОСНОВНЫХ НОРМАТИВНЫХ МАТЕРИАЛОВ, ИСПОЛЬЗУЕМЫХ ПРИ АТТЕСТАЦИИ РАБОЧИХ МЕСТ

1. О совершенствовании организации заработной платы и введении новых тарифных ставок и должностных окладов работников производственных отраслей народного хозяйства. Постановление ЦК КПСС, Совета Министров СССР и ВЦСПС от 17 сентября 1986 г. № 1115//СП СССР 1986. № 34.

2. О переходе объединений, предприятий и организаций промышленности и других отраслей народного хозяйства на многосменный режим работы с целью повышения эффективности производства. Постановление ЦК КПСС, Совета Министров СССР и ВЦСПС от 12 февраля 1987 г. № 194//СП СССР. 1987. № 14.
3. О мерах по улучшению нормирования труда в народном хозяйстве. Постановление Совета Министров СССР и ВЦСПС от 6 июня 1985 г. № 540//СП СССР. 1985. № 18.
4. О широком проведении аттестации рабочих мест и их рационализации в промышленности и других отраслях народного хозяйства. Постановление Совета Министров СССР и ВЦСПС от 15 августа 1985 г. № 783//СП СССР. 1985. № 28.
5. Типовое положение об аттестации, рационализации, учете и планировании рабочих мест. Утверждено Госкомтрудом СССР, Госпланом СССР, Госснабом СССР, ГКНТ, Госстроем СССР, Госстандартом, ЦСУ СССР и ВЦСПС 14 февраля 1986 г. № 588-БГ//Бюллетень Госкомтруда СССР. 1986. № 7.
6 Об утверждении Типового положения об оценке условий труда на рабочих местах и порядке применения отраслевых перечней работ, на которых могут устанавливаться доплаты рабочим за условия труда. Постановление Госкомтруда СССР и Секретариата ВЦСПС от 3 октября 1986 г. № 387/22–78//Бюллетень Госкомтруда СССР. 1987. № 2.
7. О нормах предельно допустимых нагрузок для женщин при подъеме и перемещении тяжестей вручную. Постановление Госкомтруда СССР и Президиума ВЦСПС от 27 января 1982 г. № 22/П-1//Бюллетень Госкомтруда СССР. 1982. № 4.
8. Межотраслевые требования и нормативные материалы по научной организации труда, которые должны учитываться при проектировании новых и реконструкции действующих предприятий, разработке технологических процессов и оборудования. М.: НИИ труда, 1979.
9. Аттестация и рационализация рабочих мест в промышленности. Типовой тематический план и программа для повышения квалификации работников и специалистов министерств и ведомств, предприятий и организаций. М.: ВНМЦентр, 1986.
10. Временные межотраслевые рекомендации по аттестации цехов (участков). М.: ВНМЦентр, 1986.
11. Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих народного хозяйства. Вып. 1, 2. М.: Машиностроение, 1986.
12. Каталог типовых проектов организации труда на рабочих местах, производственных участках и в цехах предприятий промышленности. М.: НИИ труда, 1980.
13. Межотраслевые рекомендации по разработке рациональных режимов труда и отдыха. 2-е изд. М.: Экономика, 1974.

14. Методические рекомендации по разработке, утверждению и внедрению типовых проектов организации труда на рабочих местах массовых профессий рабочих, ИТР и служащих. М.: НИИ труда, 1974.
15. Методические указания по разработке и внедрению типовых проектов организации труда на производственных участках и в цехах. М.: НИИ труда, 1978.
16. Общесоюзные нормы технологического проектирования предприятий машиностроения, приборостроения и металлообработки. Механообрабатывающие и сборочные цехи. ОНТП–14–86. М.: ВНИИТЭМР, 1987.
17. Перечень рекомендуемых действующих норм и нормативов по труду по состоянию на 01.01.84 г. М.: ЦБНТ, 1984.
18. Перечень межотраслевых нормативных материалов для оценки рабочих мест, участков и цехов при их аттестации. М.: ВНМЦентр, 1986.
19. Сборник типовых проектов организации труда – победителей Всесоюзного смотра-конкурса. Станочники и слесари механических и механосборочных цехов. М.: ВНМЦентр, 1985.
20. Строительные нормы и правила. Ч. II, раздел А, гл. 9. Искусственное освещение.Нормы проектирования (СНиП II–4–79). М.: Стройиздат, 1984.
21. Указания по проектированию цветовой отделки интерьеров производственных зданий промышленных предприятий (СН-181–79). М.: Стройиздат, 1984.
22. Эргономические требования к организации типовых рабочих мест станочников (Методические рекомендации). М.: ВЦНИИОТ ВЦСПС, 1985.

СОДЕРЖАНИЕ

Введение 3

1. Общие положения 5

2. Организация работы по учету, аттестации, рационализации и планированию рабочих мест в машиностроении 6

3. Учет рабочих мест 10

4. Аттестация рабочих мест 14

5. Рационализация рабочих мест 18

6. Планирование рабочих мест 22

Приложения 27

Нормативно-производственное издание

Положение
об аттестации, рационализации, учете
и планировании рабочих мест в машиностроении

Зав. редакцией **С.А. Юровский**
Редактор **Ю.И. Фартунин**
Мл. редактор **С.А. Самошин**
Худож. редактор **В.П. Рафальский**
Техн. редактор **Т.Г. Азаниева**
Корректор **Н.А. Панова**

ИБ № 3257

Сдано в набор 23.07.87. Подписано в печать 03.11.87. А06382. Формат 60 x 84 1/16. Бумага кн.-журн. Гарнитура Пресс-Роман. Печать офсетная. Усл. печ. л. 7,91/8,14 усл. кр.-отт. Уч.-изд. л. 9,06. Тираж 51000 экз. Заказ 646. Цена 45 к. Изд. № 6442.

Издательство "Экономика" 121864, Москва, Г-59, Бережковская наб., 6.

Типография им. Котлякова издательства "Финансы и статистика" Государственного Комитета СССР по делам издательств, полиграфии и книжной торговли. 195273, Ленинград, ул. Руставели, 13.

gost.e-ecolog.ru