Приложение № 5
к приказу Министра
угольной промышленности СССР
от 29.12.84 № 477

МИНИСТЕРСТВО УГОЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

ВСЕСОЮЗНОЕ ПРОМЫШЛЕННОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ УГОЛЬНОГО МАШИНОСТРОЕНИЯ

ПРОЕКТНО-КОНСТРУКТОРСКИЙ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ИНСТИТУТ

УТВЕРЖДАЮ
Начальник ВПО "Союзуглемаш"
_____ А.А.Чичкан
"13" 08 1984г.

ВРЕМЕННЫЕ ОТРАСЛЕВЫЕ МЕТОДИЧЕСКИЕ РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПЛАНИРОВАНИЮ, УЧЕТУ, АТТЕСТАЦИИ И РАЦИОНАЛИЗАЦИИ РАБОЧИХ МЕСТ НА ПРЕДПРИЯТИЯХ УГОЛЬНОГО МАШИНОСТРОЕНИЯ

20 – 5ITP

Начальник технического отдела ВПО "Союзуглемаш"
А.Е.Ильин

Начальник отдела нормирования труда и заработной платы ВПО "Союзуглемаш"
С.Н.Тырин

Главный инженер ПКТИ
А.П.Гарбузов

Заведующий исследовательским отраслевым отделом по труду ПКТИ
В.И.Москаленко

Ведущий инженер исследовательского отраслевого отдела по труду ПКТИ
О.Л.Федоровский

Донецк – 1984

gost.e-ecolog.ru

С О Д Е Р Ж А Н И Е

стр.

I. Общие положения 4

2. Рабочее место. Определение и основные классификационные признаки 8

3. Порядок учета рабочих мест I0

4. Критерии оценки рабочего места I2

5. Оценка рабочего места на соответствие нормативным требованиям I5

6. Подготовка к проведению аттестации и рационализации рабочих мест 24

7. Организация работ по аттестации и рационализации рабочих мест 26

8. Планирование рабочих мест 29

9. Порядок отражения числа рабочих мест в паспорте предприятия 3I

I0. Материальное и моральное стимулирование работников за рационализацию, ликвидацию устаревших и абсолютное высвобождение рабочих мест 32

II. Порядок проведения работ по аттестации и рационализации рабочих мест и представлении отчетов предприятия 35

I2. Приложения 37

I. Типовая карта учета рабочего места 38

2. Указания по составлению типовой карты учета рабочего места 39

3. Сводная ведомость наличия и движения рабочих мест промышленно-производственного персонала по цеху 43

4. Указания по составлению сводной ведомости наличия и движения рабочих мест промышленно-производственного персонала по цеху (отделу). 46

5. Форма ЕРМ - статистическая отчетность..... 49

6. Акт аттестации рабочего места 5I

7. Перечень основных нормативных документов, используемых при аттестации рабочих мест..... 53

8. Пример распределения ответственности за критерии (показатели) оценки между функциональными подразделениями предприятия..... 56

9. Проект приказа по заводу 58

I0. Образец объявления конкурса по заводу 60

II. Примерный перечень мероприятий по рационализации, сокращению количества устаревших и абсолютному высвобождению рабочих мест 6I

стр.

I2.Сводная таблица результатов аттестации рабочих мест по цеху 64

I3.Результаты аттестации рабочих мест по заводу. 65

I4.Мероприятия по высвобождению рабочих мест за счет осуществления комплекса инженерных решений 68

I5.Акт внедрения мероприятий по высвобождению рабочих мест 7I

I6.Отчет о внедрении мероприятий по высвобождению рабочих мест 72

I7.Отчет о выполнении заданий по высвобождению рабочих мест за счет осуществления инженерных решений 73

I8.Плановый баланс рабочих мест 74

I9.Технико-экономические показатели мероприятий по высвобождению рабочих мест по предприятию на год 75

20.Справка о наличии рабочих мест -статистическая отчетность 77

I. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

I.I. Аттестация рабочих мест проводится в соответствии с Постановлением Совета Министров СССР и ВЦСПС "О мерах по дальнейшему развитию и повышению эффективности бригадной формы организации и стимулирования труда в промышленности" от I декабря 1983 года, согласно которому руководители объединений и предприятий обязаны "ввести в практику систематическую аттестацию рабочих мест в целях повышения их технического, технологического, организационного уровня и улучшения условий труда, проводить на этой основе планомерное сокращение малопроизводительных и неэффективных рабочих мест".

I.2. Главной целью аттестации и рационализации рабочих мест является повышение эффективности производства на основе роста производительности труда, улучшения использования основных фондов, материальных и трудовых ресурсов.

I.3. Аттестация рабочих мест включает:

I.3.I. Комплексную оценку каждого рабочего места на его соответствие нормативным требованиям и передовому опыту по трем направлениям:

технико-технологическому уровню рабочего места;

организационно-экономическому уровню;

условиям труда и техники безопасности на рабочем месте;

I.3.2. Выявление по результатам оценки:

рабочих мест, которые соответствуют установленным требованиям (данные рабочие места считаются аттестованными);

рабочих мест, где указанные параметры могут быть достигнуты после соответствующей рационализации, модернизации;

лишних рабочих мест (незагруженных) и рабочих мест, модернизация которых неэффективна;

I.3.3. Проведение технико-экономического анализа характеристик рабочего места и выработку решения о сокращении, рационализации, загрузке или о продолжении эксплуатации рабочего места, определение направлений, оценку возможностей и установление сроков рационализации.

I.4. Рационализация рабочих мест предусматривает:

I.4.I. Разработку конкретных организационно-технических мероприятий и включение их в соответствующие разделы оргтехплана предприятия.

I.4.2. Реализацию разработанных мероприятий

Схема проведения работ по аттестации и рационализации рабочих мест представлена на рис.I.

I.5. При определении соответствия рабочего места нормативным требованиям используются ГОСТы, ОСТы, санитарные нормы и правила, нормы технологического проектирования, типовые проекты (карты) организации труда на рабочем месте, стандарты предприятий, а также специально разработанные в отрасли нормативные требования.

При аттестации в обязательном порядке учитываются передовой отечественный и зарубежный опыт в области техники, технологии, организации труда и производства, улучшения условий труда и техники безопасности.

I.6. Аттестация рабочих мест является логическим развитием работы по составлению паспортов производственных объединений (предприятий). При аттестации рабочих мест учитываются результаты проведенной ранее (при разработке "Программы сокращения ручного труда" и "Комплексного плана улучшения условий охраны труда и санитарно-оздоровительных мероприятий") паспортизации ручных работ и работ с неблагоприятными условиями труда. В свою очередь, результаты аттестации создают основу для внесения необходимых дополнений в соответствующие программы и планы.

I.7. Аттестация рабочих мест является составной частью работы по управлению трудовыми ресурсами, включающей планирование, учет и рационализацию рабочих мест, направленную на достижение сбалансированности имеющихся и вновь создаваемых рабочих мест с трудовыми ресурсами, совершенствование профессионально-квалификационной структуры рабочих кадров.

I.8. При разработке настоящих временных отраслевых методических рекомендаций использованы "Типовые методические указания по планированию, учету, аттестации и рационализации рабочих мест в объединениях (предприятиях) машиностроительных министерств", утвержденные Госпланом СССР, Госкомтрудом СССР и ЦСУ СССР 3 января 1984 г., "Временные межотраслевые рекомендации по аттестации рабочих мест в промышленности", утвержденные Госкомтрудом СССР по согласованию с ВЦСПС 23 апреля 1984 года, "Методические рекомендации о порядке проведения

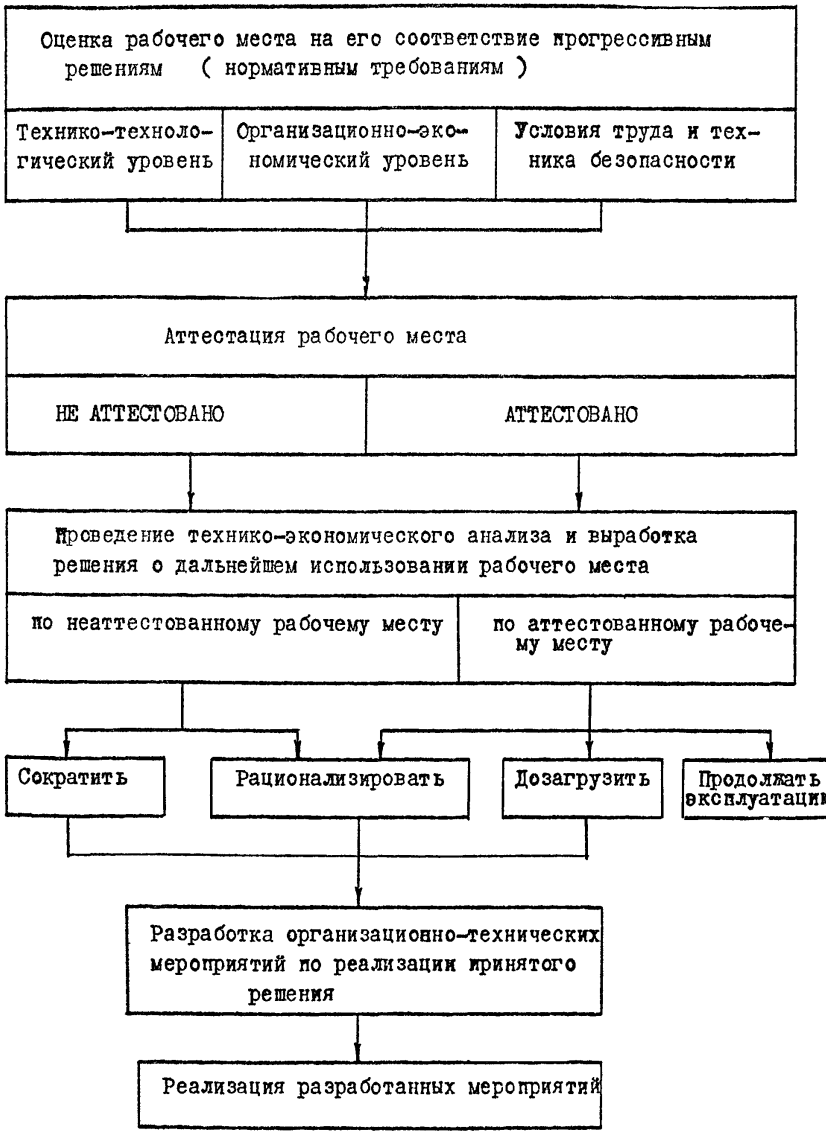


Рис. I. Схема проведения работ по аттестации и рационализации рабочих мест на предприятии

аттестации рабочих мест в промышленности Украинской ССР", одобренные постановлением Госкомтруда УССР от 23.12.83г. №156 и утвержденные решением Координационного совета по республиканской целевой комплексной научно-технической программе "Труд" от 30 декабря 1983г. (протокол №7), а также материалы "Комплексной аттестации рабочих мест на основе прогрессивных решений по опыту Днепропетровского комбайнового завода им.К.Е.Ворошилова", подготовленные Министерством тракторного и сельскохозяйственного машиностроения в 1983 году.

I.9. Временные отраслевые методические рекомендации могут быть использованы при разработке (предприятиями) производственными объединениями заводских положений и стандартов предприятий по аттестации рабочих мест.

I.10. Настоящие временные отраслевые методические рекомендации предназначены для проведения аттестации рабочих мест рабочих. Вместе с тем, изложенные в них принципы могут быть использованы при аттестации рабочих мест всех категорий работающих до разработки и выхода межотраслевых и отраслевых методических рекомендаций по аттестации и рационализации рабочих мест ИТР и служащих.

I.11. Предусматривается, что аттестация, как важнейшее средство повышения эффективности производства, в двенадцатой пятилетке будет последовательно распространена на организационные структурные звенья - бригады, участки, цехи и т.д. Исходя из этого, Госкомтрудом СССР совместно с ВЦСПС, в 1985 году будут подготовлены соответствующие рекомендации.

I.12. Временные отраслевые методические рекомендации разработаны исследовательским отраслевым отделом по труду (ПКТИ г.Донецк) в соответствии с письмом Минуглепрома СССР №9-35-26/453 от 29 апреля 1984 г.

2. РАБОЧЕЕ МЕСТО. ОПРЕДЕЛЕНИЕ И ОСНОВНЫЕ КЛАССИФИКАЦИОННЫЕ ПРИЗНАКИ

2.I. Рабочее место одного работника (индивидуальное рабочее место) - зона приложения труда, определенная на основании трудовых и других действующих норм, оснащенная необходимыми средствами, предназначенными для трудовой деятельности одного исполнителя. Коллективное рабочее место состоит из индивидуальных рабочих мест. Если предприятие работает в несколько смен и рабочее место в каждой смене занимает другой работник, то такое рабочее место следует рассматривать как одно.

2.2. Производственная зона бригады состоит из индивидуального (коллективного) рабочего места. Совокупность рабочих мест, приходящихся на бригаду, должна соответствовать бригадной зоне обслуживания, совокупность бригадных зон обслуживания - граница производственного участка, совокупность рабочих мест участков - граница цеха и т.д.

2.3. По мере проведения организационно-технических мероприятий (внедрение прогрессивного оборудования и технологии, многостаночного обслуживания, совмещения профессий и т.п.) состав рабочего места, его граница, а также общее количество рабочих мест изменяются.

2.4. Рабочие места промышленно-производственного персонала классифицируются по следующим основным признакам:

2.4.I. По категориям работников:

рабочие;

инженерно-технические работники (ИТР);

служащие;

другие категории (ученики, младший обслуживающий персонал, работники охраны).

2.4.2. По степени механизации труда:

выполнение работ на автоматах, автоматизированных агрегатах, установках и аппаратах;

выполнение работ механизированным способом - при помощи машин, станков, механизмов;

выполнение работ вручную при машинах и механизмах;

выполнение работ вручную не при машинах и механизмах;

выполнение работ вручную по наладке и ремонту машин и механизмов.

2.4.3. По наличию оборудования:

с оборудованием;

без оборудования;

2.4.4. По типам обслуживания оборудования

одностаночное;

многостаночное (многоагрегатное)

2.4.5. По степени подвижности:

стационарное;

передвижное [1]

2.4.6. По наименованию профессии (должности), в соответствии с ЕТКС;

2.4.7. По числу рабочих смен:

односменное;

двухсменное;

трехсменное;

2.4.8. По условиям труда:

нормальные;

с тяжелым физическим трудом;

с монотонным трудом;

с вредными условиями труда;

с особо тяжелыми и особо вредными условиями труда.

2.4.9. По форме организации:

по типовому проекту;

не по типовому проекту.

2.4.10. По результатам аттестации рабочих мест:

соответствует прогрессивным требованиям;

не соответствует прогрессивным требованиям;

подлежит ликвидации.

Дополнительные признаки классификации, не используемые в формах учета рабочих мест, могут вводиться самими предприятиями для получения дополнительной информации, используемой при совершенствовании конкретных рабочих мест.

---

1) К передвижным относятся рабочие места с неопределенными границами зоны труда и предназначенные для выполнения работ, потребность в которых возникает в различных местах цеха или предприятия

3. ПОРЯДОК УЧЕТА РАБОЧИХ МЕСТ

3.1. Аттестации рабочих мест предшествует учет ко[illegible]
их в специальной типовой карте, которая обеспечивает ед[illegible]
методический подход к учету и планированию в отдельных [illegible]
лях промышленности показателя, характеризующего количес[illegible]
рабочих мест по профессиям (должностям), категориям раб[illegible]
(приведены в приложении I).

3.2. Учет количества рабочих мест рабочих, занятых
машинах и оборудовании, ведется прямым счетом по фактич[illegible]
зонам обслуживания.

3.3. Количество рабочих мест рабочих, не занятых в
машинах и оборудовании, устанавливается исходя из планов[illegible]
объема (трудоемкости) работ, производительности труда и
коэффициента сменности рабочих.

3.4. Количество рабочих мест инженерно-технических [illegible]
ников (ИТР) и служащих определяется на основании утверж[illegible]
штатного расписания и равно количеству ИТР и служащих, [illegible]
в наиболее многочисленной смене.

3.5. Количество рабочих мест младшего обслуживающе
персонала устанавливается исходя из норм обслуживания. К[illegible]
количество рабочих мест уборщиц определяется исходя из п[illegible]
помещений и норматива по уборке на одного работника; колич[illegible]
рабочих мест истопников - исходя из количества печей и н[illegible]
тива их обслуживания, количество рабочих мест лифтеров у[illegible]
навливается исходя из количества лифтов и норматива их об[illegible]
живания и т.п.

3.6. Количество рабочих мест военизированной и проф[illegible]
нальной пожарной и сторожевой охраны устанавливается пря[illegible]
счетом по количеству постов, пожарных машин и нормам их
обслуживания.

3.7. При учете количества рабочих мест в объединении
(предприятии) необходимо выполнять следующие требования:

3.7.1. Учитывать все имеющиеся рабочие места промыш[illegible]
производственного персонала.

3.7.2. При определении количества рабочих мест учитыв[illegible]
все установленное оборудование, входящее в зону рабочего [illegible]
(включая оборудование временно бездействующее в связи с н[illegible]
правностью, ремонтом, модернизацией, отсутствием загрузки,
также находящееся в резерве и консервации), и оснастку (ра[illegible]
стол, верстак и т.п.).

3.7.3. Не учитывать:

станки периодического действия, за которыми нет закрепленных рабочих (переносные радиально-сверлильные, настольно-плоскошлифовальные, доводочные, протяжные и т.п.);

оборудование, находящееся на складах и в других местах хранения (неустановленное) и в монтаже или смонтированное, но не сданное в эксплуатацию по акту, а также демонтированное оборудование;

оборудование, закрепленное за участками производственного обучения рабочих, учащихся профессионально-технических училищ, школ.

3.7.4. Учет рабочих мест проводить одновременно по всему объединению (предприятию).

3.7.5. Каждое рабочее место учитывать индивидуально, в том числе учитывать индивидуально и те рабочие места, которые входят в коллективные (бригадные) рабочие места.

3.7.6. При определении границ рабочих мест не должно оставаться незакрепленного оборудования и рабочих зон.

3.7.7. Основное оборудование и рабочие зоны не должны учитываться дважды в составе разных рабочих мест.

3.7.8. Совокупность рабочих мест, входящих в бригаду, должна соответствовать бригадной зоне обслуживания, совокупность бригадных зон обслуживания - границам производственного участка, совокупность рабочих мест участков - границам цеха и т.д.

3.8. На каждое рабочее место составляется карта учета рабочего места, которая содержит количественные и качественные характеристики. Указания по составлению типовой карты учета рабочего места приведены в приложении 2.

3.9. Карта учета рабочего места является первичным документом для учета количества рабочих мест в объединении (предприятии).

Карта учета составляется на все существующие рабочие места, а также на новые рабочие места при их создании одновременно с другими технологическими и организационными документами.

После проведения организационно-технических мероприятий по изменению количественных и качественных характеристик рабочих мест в карты учета рабочих мест вносятся соответствующие изменения.

3.10. На основании карт учета рабочих мест составляется сводная ведомость наличия и движения рабочих мест промышленно-производственного персонала по цеху (отделу),(приложения №3,4).

3.11. Данные сводных ведомостей наличия и движения рабочих мест промышленно-производственного персонала используются при составлении отчета "Баланс рабочих мест" (БРМ) (приложение №5).

4. КРИТЕРИИ ОЦЕНКИ РАБОЧЕГО МЕСТА

4.I. Оценка рабочего места на его соответствие прогрессивным решениям осуществляется по трем группам факторов:

технико-технологическому уровню - K_I;

организационно-экономическому уровню - K_2;

условиям труда и техники безопасности - K_3

4.2. В ходе аттестации рабочее место оценивается по всем критериям, приведенным на оборотной стороне акта аттестации рабочего места (приложение 6). По каждому из них принимается одно из следующих решений:

рабочее место соответствует нормативному;

рабочее место не соответствует, но может быть доведено до нормативного уровня;

рабочее место не соответствует и не может быть доведено по данному критерию до нормативного уровня.

4.3. С целью получения интегрального коэффициента уровня рабочего места в целом и по отдельным группам критериев, рекомендуется использовать следующий порядок оценки.

В зависимости от степени соответствия рабочего места прогрессивным решениям (нормативным требованиям) по каждому из критериев устанавливаются следующие оценки (коэффициенты):

соответствует нормативному уровню - "I,0"

не соответствует, но может быть доведено до нормативного уровня - "0,5"

не соответствует и не может быть доведено до нормативного уровня - "0".

4.4. Итоговая оценка каждой группы критериев (технико-технологического уровня, организационно-экономического уровня, условий труда и техники безопасности) определяется как среднеарифметическая величина оценок по отдельным критериям, т.е.

$$K_I = \frac{K_{I.I}+K_{I.2}+K_{I.3}+K_{I.4}+K_{I.5}}{5} \qquad (I)$$

Аналогично определяются коэффициенты K_2 и K_3

4.5. Интегральная (общая) оценка организационно-технического уровня рабочего места в целом определяется как среднеарифметическое трех групповых коэффициентов:

$$K_{об.} = \frac{K_1 + K_2 + K_3}{3} \qquad (2)$$

4.6. На основе оценки организационно-технического уровня рабочего места по всем критериям принимается решение о его аттестации или неаттестации.

Рабочее место считается аттестованным при соблюдении следующих условий:

полностью отсутствуют оценки (коэффициенты) со значением "0";

в каждой группе может быть не более одной оценки "0,5";

каждый из групповых и интегральный показатель имеет значение не ниже "0,9".

Рабочие места, на которых не соблюдено хотя бы одно из указанных условий считаются неаттестованными. Те рабочие места, организационно-технический уровень которых оценивается в пределах 0,5-0,9 необходимо доводить до нормативного уровня. Рабочие места, итоговая оценка которых ниже 0,5, как правило, подлежат ликвидации.

4.7. На заключительном этапе аттестации с целью принятия обоснованных решений о дальнейшем использовании рабочих мест проводится технико-экономический анализ в ходе которого:

рассматриваются непосредственные результаты оценки рабочих мест;

на основе расчетов, проведенных при утверждении планов и результатов аттестации, определяются лишние и подлежащие рационализации или дозагрузке рабочие места;

анализируются стоимость рабочих мест и затраты, необходимые для их рационализации;

определяются технические, материальные и финансовые возможности предприятия (цеха) для проведения рационализации и модернизации рабочих мест (по срокам и этапам).

4.8. На основании анализа по каждому рабочему месту принимается одно из следующих решений:

а) по неаттестованным рабочим местам:

сократить, передав операции с данного рабочего места на одно из аттестованных. В этом случае разрабатываются мероприятия по реализации оборудования или его передаче в другие подразделения,

переквалификации и трудоустройству высвобождаемых рабочих;

рационализировать, осуществив мероприятия по улучшению условий труда, сокращению применения тяжелого физического и ручного труда, повышению организационно-технического уровня рабочего места;

б) по аттестованным рабочим местам:

догрузить,закрепив за данным рабочим местом операции, выполнявшиеся на ликвидированных рабочих местах;

рационализировать с целью доведения всех критериев до нормативного уровня;

продолжить эксплуатацию без внесения изменений.

4.9. Разрабатываются мероприятия по сокращению и рационализации рабочих мест и включаются в оргтехплан предприятия. В необходимых случаях в план включаются мероприятия по созданию новых рабочих мест, соответствующих прогрессивным решениям (нормативным требованиям).

Сводные данные о планируемом количестве сокращаемых и рационализируемых рабочих мест, численности высвобождаемых работников и ожидаемом экономическом эффекте включаются в коллективный договор (раздел 3 "Внедрение достижений науки и техники,передового опыта, научной организации труда").

5. ОЦЕНКА РАБОЧЕГО МЕСТА НА СООТВЕТСТВИЕ НОРМАТИВНЫМ ТРЕБОВАНИЯМ

5.I. Оценка критериев ($К_{I,I}$; ...$К_{3,5}$) по факторам ($К_I$; $К_2$; $К_3$), характеризующих рабочее место, производится на основе сопоставления их фактических значений с нормативными (с требованиями утвержденных стандартов, научной организации труда в условиях действующего производства, типовых проектов (карт) организации труда, других межотраслевых, отраслевых и прогрессивных заводских нормативов). При отсутствии нормативов допускается экспертная оценка, которая должна учитывать отечественные и мировые достижения, накопленный передовой опыт.

5.2. При оценке параметров факторов и критериев, определяющих технико-технологический, организационно-экономический уровень, а также условия труда и техники безопасности на рабочем месте, необходимо учитывать требования приведенные в таблице I.

Таблица I

Наименование критериев	Условное обозначение	Нормативные требования к параметрам критериев
		Технико-технологический уровень рабочего места
Производительность применяемого оборудования	$К_{I.I}$	I. Оборудование на рабочем месте по модели, количеству должно соответствовать данным, предусмотренным в проекте предприятия (цеха) или в технологической карте 2. Фактическая производительность оборудования должна соответствовать проектной производительности, установленной по паспортным данным и расчетной трудоемкости 3. Срок службы оборудования не должен превышать нормативного. Акт последней инспекторской проверки или последнего ремонта, свидетельствующий об исправности оборудования, должен быть составлен не более, чем за 6 месяцев до проведения аттестации. 4. Фактическая степень износа оборудования не должна превышать степени износа, рассчитанной по нормам амортизации на весь период службы оборудования

Продолжение табл.I

Наименование критериев	Условное обозначение	Нормативные требования к параметрам критериев
Соответствие оборудования требованиям, предъявляемым к качеству продукции	$К_{I.2}$	I.Оборудование должно соответствовать требованиям, указанным в "Карте технического уровня оборудования" 2.Оборудование должно обеспечить качество продукции: точность изготовления (обработки) в соответствии с требованиями технических условий(ТУ), чертежами, технической документации.
Использование технических возможностей оборудования	$К_{I.3}$	I. Фактический режим работы оборудования должен соответствовать режиму, предусмотренному в технологической документации 2.Характер выполняемой работы должен соответствовать используемому оборудованию 3.Степень использования оборудования должна соответствовать его мощности
Прогрессивность применяемого технологического процесса	$К_{I.4}$	I.Технологический режим работы оборудования, указанный в технологической документации, должен быть приближен к оптимальному 2.Технологический процесс должен быть прогрессивным (рациональным): учитывать более прогрессивные методы формообразования, раскроя материалов, применять безотходную и малоотходную технологию 3.При проектировании технологического процесса необходимо устанавливать прогрессивные нормы расхода материалов путем анализа технико-организационных условий производства, обобщения и использования передовой практики
Технологическая оснащенность рабочего места	$К_{I.5}$	I.Состояние технологической оснастки (приспособления, комплект инструмента и т.д.) должно соответствовать требованиям, предусмотренным в технической документации и обеспечивать качественный выпуск продукции с рабочего места. 2.Фактическое количество,тип, расположение подъемно-транспортных средств и средств межоперационной транспортировки (передвижной столик, рольганг, конвейер, склиз) должно соответствовать типовому технологическому проекту (карте) организации труда

Продолжение табл.I

Наименование критериев	Условное обозначение	Нормативные требования к параметрам критериев
		Организационно-экономический уровень рабочего места
Рациональность планировки рабочего места	$К_{2.I}$	I.Планировка рабочего места должна соответствовать типовому проекту организации труда на рабочем месте (карте организации труда)
		2.Площадь рабочего места в единичном и серийном производстве должна соответствовать нормам технологического проектирования. В условиях массового производства площадь должна быть не менее 0,9 площади, предусмотренной этими нормами.
		3.Планировка рабочего места должна обеспечивать минимум перемещения рабочего как по рабочей зоне, так и за ее пределами.
		4.Порядок размещения на рабочем месте заготовок, материалов, деталей, режущего, мерительного и вспомогательного инструмента должен быть рациональным и фиксированным
Организационная оснастка рабочего места	$К_{2.2}$	I.Номенклатура, количество, конструкция и эстетическое оформление организационной оснастки должны соответствовать типовому проекту (карте организации труда)
		Количество тары на рабочем месте определяется технологической потребностью.
		Примечание. В связи с отсутствием в настоящее время централизованного изготовления оргоснастки для предприятий угольного машиностроения, отвечающей всем требованиям типовых проектов, временно допускается соответствие оргоснастки требованиям заводских проектов организации труда
		2.При оценке конструкции организационной оснастки, последняя сравнивается с лучшими образцами отечественного производства, имеющегося передового опыта по этому вопросу
		3.Организационная оснастка не должна иметь вмятин, прогибов, искривлений конструкций, решетка под ноги станочника должна быть исправной и очищена от грязи

Продолжение табл.I

Наименование критериев	Условное обозначение	Нормативные требования к параметрам критериев
Прогрессивность организации труда на рабочем месте	$К_{2.3}$	I. Рабочее место аттестуется при его эффективном обслуживании и возможности: применения (расширения) многостаночного и многоагрегатного обслуживания, совмещения профессий и работ, применения эффективных форм бригадной организации и оплаты труда
		I.I. Многостаночное обслуживание целесообразно тогда, когда машинно-автоматическое время на одном станке больше или равно сумме ручного времени на остальных станках
		I.2. Совмещение профессий целесообразно при наличии на рабочем месте по основной профессии свободного времени в течение смены, общности характера выполняемых работ по основной и смежной профессиям, несовпадение рабочих операций во времени, взаимосвязи между ними, близости рабочих мест
		I.3. При переходе на бригадные формы организации труда необходимо стремиться к формированию комплексных и сквозных бригад, работающих на едином наряде с оплатой труда по конечному результату (бригадокомплекту, машинокомплекту и т.д.). Распределение заработка наиболее целесообразно проводить с применением коэффициента трудового участия (КТУ).
		I.4. В условиях единичного и мелкосерийного производства затраты времени на обеспечение рабочего места материалами (полуфабрикатами), заготовками и комплектующими изделиями, технологической оснасткой, инструментом, технологической документацией должны быть не более 5–7% сменного фонда рабочего времени.
	лизовано[п]	Рабочее место должно обслуживаться централизованно по пяти основным функциям: обеспечение инструментом, наладка оборудования, ремонт, контроль работниками ОТК качества продукции (при отсутствии у рабочего или бригады личного или бригадного клейма), транспортные и погрузочные работы.
		Примечание: Допускается отраслевыми требованиями отсутствие централизации обслуживания по одной из функций.

Продолжение табл.I

Наименование критериев	Условное обозначение	Нормативные требования к параметрам критериев
		2.Рабочее место не аттестуется: 2.I.В случае неполной загрузки оборудования (рабочего) в течении смены 2.2.Наличия значительного не перекрываемого машинного времени 2.3.При отсутствии централизованного обслуживания по двум или более функциям
Соответствие трудоемкости продукции и норм трудовых затрат прогрессивным нормативам	$К_{2.4}$	I.Действующие нормы времени (выработки) должны быть рассчитаны по отраслевым, межотраслевым (общемашиностроительным) и более прогрессивным нормативам, т.е. являться технически обоснованными. Выполнение норм времени (выработки) должно быть не ниже I00% и не более II8-I20% Удельный вес трудоемкости продукции, изготовляемой на рабочем месте и рассчитанной по технически обоснованным нормам, должен составлять не менее: для единичного производства - 50% для серийного производства - 70% для массового производства - 90% 2.Сравнивается фактическая трудоемкость производимой продукции на рабочем месте с проектной (расчетной)
Степень использования рабочего места	$К_{2.5}$	I. Сменность рабочего места должна соответствовать принятому режиму работы предприятия (цеха, участка). Оптимальным режимом работы оборудования следует считать двухсменный, для уникального и дефицитного оборудования устанавливается 3-х сменный режим работы. 2.Количество работ, постоянно закрепленных за рабочим местом, и их трудоемкость согласно расчетным (проектным) данным сравнивается с фактически выполняемыми работами и их трудоемкостью (для массового и серийного производства).

Продолжение табл.I

Наименование критериев	Условное обозначение	Нормативные требования к параметрам критериев
		3.Коэффициент загрузки оборудования (металлорежущего), составляющего наибольший удельный вес к установленному, должен быть не ниже для производств: мелкосерийного – 0,8-0,9 серийного – 0,75-0,85 массового – 0,65-0,75 для других типов оборудования – в пределах нормативов определенных "Справочником проектирования машиностроительных заводов" тI-IУ под редакцией Е.С.Ямпольского. Использование оборудования по времени сравнивается с расчетным (отношение суммарной трудоемкости деталей, обработанных за анализируемое время, к эффективному фонду времени работы оборудования за тот же период).
		4.Потери рабочего времени на рабочих местах не должны превышать средних потерь, установившихся в отрасли (I0-I3%). Допустимое значение коэффициента занятости рабочего в пределах $0,87 \leqslant K_{зан} \leqslant I,0$ (определяется как отношение времени занятости рабочего работой в течение смены к плановому фонду рабочего времени)
Условия труда и техника безопасности		
Соответствие санитарно-гигиенических условий труда нормативным требованиям	$K_{3.I}$	При оценке санитарно-гигиенических условий труда на рабочем месте следует руководствоваться санитарными нормами и правилами (по ПДК и ПДУ) I.Температура воздуха должна соответствовать СН-245-71 и ГОСТуI2.I.005-76 2.Относительная влажность воздуха должна соответствовать ГОСТуI2.I.005-76 3.Скорость движения воздуха должна быть в пределах, предусмотренных ГОСТомI2.I.005-76 4.Концентрация токсических веществ не должна превышать ПДК, предусмотренных ГОСТом I2.I.005-76

Продолжение табл.I

Наименование критериев	Условное обозначение	Нормативные требования к параметрам критериев
		5. Содержание промышленной пыли в воздухе не должно превышать ПДК, предусмотренной ГОСТом I2.I.005-76
		6. Уровень вибрации не должен превышать ПДУ, предусмотренного ГОСТомI2.I.0I2-78
		7. Уровень промышленного шума не должен превышать ПДУ, предусмотренного ГОСТомI2.I.003-76
		8. Уровень ультразвука (низкочастотный, распространяющийся в воздухе) должен быть в пределах, предусмотренных ГОСТомI2.I.00I-75
		9. Инфракрасное (тепловое) и ультрафиолетовое излучение должно находиться в пределах, предусмотренных СНиП П-4-79
		I0. Уровень ионизирующих излучений должен соответствовать ГОСТуI2.I.006-76 и отраслевым документам
		II. Уровень электромагнитных излучений и волн высокой частоты должен быть в пределах, предусмотренных ГОСТомI2.I.006-76 и СН245-7I
		I2. Освещенность должна соответствовать СНиП П-4-78 и отраслевым нормативным документам
		I3. Цветовая окраска оборудования и оргоснастка (оценивается эстетическое состояние рабочего места) должна соответствовать СН-I8I-6I, а также нормалям станкостроения Н-06-9 (цвета окраски металлорежущих станков). Рабочее место по этому критерию аттестуется в том случае, когда имеют место незначительные отклонения от установленных норм не более, чем по одному параметру
Применение тяжелого физического труда	$К_{3.2}$	I. При оценке тяжелого физического и монотонного труда следует руководствоваться "Типовой методикой по определению тяжести ручного, физического и монотонного труда в отраслях народного хозяйства" (утвержденной Госкомтрудом СССР по согласованию с Минздравом СССР и ВЦСПС 22 сентября 1982г.), а также "Нормами предельно допустимых нагрузок для женщин при подъеме и перемещении тяжести вручную" (утвержденными постановлением Госкомтруда СССР и

Продолжение табл.I

Наименование критериев	Условное обозначение	Нормативные требования к параметрам критериев
		ВЦСПС от 27 января 1982г. №22 П-I)Рабочее место аттестуется в том случае когда категория тяжести работ не выше третьей. 2.Уровень механизации труда на рабочем месте должен соответствовать (или быть выше) предусмотренному проектом.
Наличие монотонного труда	$К_{3.3.}$	I.Измерителем монотонности труда может быть количество однообразных движений или циклов,повторяющихся в течение смены. При разрыве между отдельными операциями более 2 мин. можно отнести работу к категории небольшой монотонности. Когда перерывы между повторяющимися циклами имеют продолжительность от I до 2 мин., то монотонность считается повышенной. В тех случаях, когда рабочие циклы повторяются с частотой менее I минуты, имеют место работа большой монотонности. Рабочее место аттестуется при отнесении его к категории небольшой монотонности
Обеспеченность и соответствие стандартам безопасности индивидуальных и коллективных средств защиты	$К_{3.4}$	I.На рабочем месте должны находиться соответствующие производственные знаки для соблюдения техники безопасности в соответствии с правилами ТБ и зрительной информации в соответствии с ОСТ24.006.0I Перемещающиеся части окрашиваются в кремовый цвет, детали механизмов, представляющие опасность для окружающих - красный. Неперемещаемая тара окрашивается в оранжевый цвет, перемещаемая - отмечается черными полосками. Рассматривается возможность наличия дистанционного управления на рабочем месте. 2.Пожарная безопасность на рабочем месте должна соответствовать требованиям ГОСТI2..2.004-74. 3.Электробезопасность должна соответствовать требованиям ГОСТ I2.. 20 I9-79. 4.Оценивается техническое состояние средств индивидуальной и коллективной защиты. В случае отклонений от нормативных требований по одному из параметров рабочее место не аттестуется.

Продолжение табл.I

Наименование критериев	Условное обозначение	Нормативные требования к параметрам критериев
Состояние обеспеченности рабочих спецодеждой и спецобувью в соответствии с установленными нормами	$К_{3.5}$	I. Порядок выдачи спецодежды и спецобуви регулируется инструкциями в зависимости от особенностей производства, предусмотренными отраслевыми нормами, введенными Советами Министров союзных республик министерствами и ведомствами СССР в соответствии с Постановлением Совета Министров СССР №629 от II июня 1959г. 2.Выделяемые рабочим спецодежда, спецобувь и предохранительные приспособления должны отвечать требованиям ГОСТов и технических условий, быть вполне пригодными и удобными для их пользования 3.Сравнивается фактическое количество и номенклатура спецодежды, спецобуви и предохранительных приспособлений с установленными нормами. Учитывается техническое состояние (исправность, целостность, чистота) спецодежды, спецобуви, и предохранительных приспособлений.

Перечень основных нормативных документов, используемых при аттестации рабочих мест приведен в приложении 7.

6. ПОДГОТОВКА К ПРОВЕДЕНИЮ АТТЕСТАЦИИ И РАЦИОНАЛИЗАЦИИ РАБОЧИХ МЕСТ

6.I. Аттестация и рационализация рабочих мест является неотъемлемой частью общей системы управления техническим, экономическим и социальным развитием предприятия.

Одновременно с аттестацией рабочих мест целесообразно проводить анализ соответствия квалификации рабочих, сложности выполняемых ими работ. Результаты анализа используются в дальнейшем для разработки планов повышения квалификации и подготовки новых рабочих.

6.2. За каждым функциональным подразделением закрепляется ответственность за достижение соответствующих критериев (показателей), приведенных в разделах 4 и 5. Пример распределения ответственности между подразделениями предприятия представлен в приложении 8.

6.3. Перед началом аттестации рабочих мест на предприятии осуществляются подготовительные мероприятия. Они включают проведение разъяснительной работы, организацию учебы работников, непосредственно участвующих в проведении аттестации, обеспечение подразделений предприятия необходимыми нормативно-методическими материалами и формами документации, разработки системы материального и морального стимулирования работы по аттестации и рационализации рабочих мест.

6.4. Руководитель предприятия издает приказ об утверждении комиссии по организации и проведению аттестации, контроле за сроками проведения аттестации в подразделениях и по предприятию в целом, а также разработки и реализации мероприятий, направленных на сокращение рабочих мест.

6.5. В приказе определяется состав общезаводской аттестационной комиссии под председательством главного инженера предприятия.

В состав общезаводской комиссии, как правило, включаются: зам. главного инженера, зам. директора по экономическим вопросам, главные специалисты, председатель профкома, секретари парткома, председатели совета бригадиров, НТО, ВОИР, руководители цехов, отделов главного технолога, ОТИЗ и т.д. (Образец проекта приказа приведен в приложении 9). Общезаводская аттестационная комиссия

является постоянно действующим органом управления на предприятии.

6.6. Состав цеховых комиссий утверждается руководителями цехов под их председательством.В состав цеховых комиссий включаются:председатели цеховых профсоюзных и секретари партийных комитетов,технологи,экономисты,кормировщики,работники служб НОТ,механика и энергетика,бригадиры,передовые рабочие.Цеховые комиссии работают совместно с главными специалистами. Функциональными отделами завода в состав цеховых комиссий выделяется необходимое количество инженерно-технических работников с освобождением их от основных обязанностей на период аттестации. Сроки проведения аттестации рабочих мест в цехах,а также графики проведения аттестации на участках утверждаются распоряжениями начальников цехов.

6.7. Ответственность за проведение аттестации рабочих мест на предприятиях несет главный инженер ,в цехах- начальники цехов.

Методическое руководство осуществляется общезаводской аттестационной комиссией.

6.8. С целью широкого привлечения трудящихся к поиску резервов по сокращению рабочих мест за счет совершенствования технологических процессов,внедрения нового оборудования,улучшения организации производства и труда,целесообразно организовать на предприятии конкурс на лучшее проведение работ по сокращению рабочих мест (образец условий конкурса приведен в приложении IO).Итоги конкурса оформляются протоколом совещания у главного инженера и приказом по предприятию,согласованному с комитетом профсоюза.

6.9. В помощь группам,занимающимся аттестацией рабочих мест на каждом предприятии,лабораторией НОТиУ разрабатываются альбомы с типовыми планировками рабочих мест (берутся из типовых проектов организации труда) для всех видов оборудования.

7. ОРГАНИЗАЦИЯ РАБОТ ПО АТТЕСТАЦИИ И РАЦИОНАЛИЗАЦИИ РАБОЧИХ МЕСТ

7.I. Цеховая аттестационная комиссия:

сопоставляет фактические значения показателей,характеризующих организационно-технический уровень рабочего места с нормативными и фиксирует оценку соответствия (несоответствия) аттестуемых показателей в специальном акте (приложение 6);

принимает решение об аттестации (неаттестации) рабочего места;

проводит технико-экономический анализ характеристик рабочего места,вырабатывает и фиксирует в акте аттестации решение о дальнейшем использовании аттестованных и неаттестованных рабочих мест ;

представляет общезаводской аттестационной комиссии:

акты аттестации рабочих мест,подписанные всеми членами комиссии;

технико-экономические расчеты,подтверждающие возможность (невозможность) сокращения рабочих мест,проект плана мероприятий по повышению организационного,технического,экономического,социологического уровня неаттестованных рабочих мест,а также по доведению условий труда и техники безопасности до требуемого норматива и предложения по срокам их повторной аттестации (примерный перечень мероприятий по рационализации,сокращению количества устаревших и абсолютному высвобождению рабочих мест приведен в приложении II);

проект плана сокращения рабочих мест;предложения по созданию новых рабочих мест,отвечающих прогрессивным решениям;список рабочих,рекомендуемых для включения в план повышения квалификации на производственно-технических курсах предприятия,вместе со сводной формой (приложение I2) в целом по цеху.

7.2. Общезаводская аттестационная комиссия:

рассматривает акты аттестации,сводные формы цехов и технико-экономические расчеты и принимает окончательное решение по дальнейшему использованию рабочих мест;

рассматривает предложения цеховых аттестационных комиссий по повышению организационно-технического уровня рабочих мест и поручает функциональным подразделениям разработать конкретные мероприятия (по соответствующим направлениям) для их включения в план повышения эффективности производства предприятия и в план профессионального обучения рабочих на производстве;

устанавливает сроки повторной аттестации неаттестованных рабочих мест;

организует действенный контроль за разработкой и реализацией мероприятий,направленных на сокращение рабочих мест.

Результаты аттестации рабочих мест в целом по заводу по видам работ сводятся по форме приведенной в приложении I3.

7.3. По итогам аттестации издается согласованный с профсоюзным комитетом приказ по предприятию,которым определяются:

общее количество рабочих мест,подлежащих ликвидации;

ответственные за проведение мероприятий по рационализации рабочих мест;

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

меры поощрения работников за активное участие в проведенной работе.

7.4. Задания по сокращению рабочих мест составляются на основании проведенного глубокого анализа действующих технологических процессов на рабочих местах.

Планирование заданий по высвобождению рабочих мест осуществляется путем доведения до служб и отделов приказом по предприятию конкретного количества высвобождаемых мест.

7.5. Подготовку приказа и заданий по высвобождению рабочих мест осуществляет бюро новой техники отдела главного технолога в соответствии с решением заводской комиссии.

7.6. Для выполнения задания по сокращению рабочих мест создаются группы руководимые главными специалистами.Членами этих групп дополнительно обследуются рабочие места подлежащие сокращению.

7.7. Руководители служб и отделов в установленные сроки разрабатывают и представляют в бюро новой техники мероприя-

тия, обеспечивающие выполнение заданий по высвобождению рабочих мест по установленной форме (приложение I4).

7.8. Бюро новой техники обобщает представленные мероприятия по высвобождению рабочих мест в целом по предприятию, утверждает у главного инженера и направляет руководителям служб и отделов.

7.9. Мероприятие по высвобождению рабочих мест считается внедренным после составления и утверждения акта о внедрении (приложение I5), один экземпляр которого направляется в бюро новой техники.

7.I0. Главные специалисты в соответствии с разработанными мероприятиями ежеквартально представляют отчеты о внедрении мероприятий по высвобождению рабочих мест в бюро новой техники по установленной форме (приложение I6).

7.II. Бюро новой техники, после обобщения материалов и составления квартального отчета (приложение I7) по предприятию, по всем невыполненным в срок мероприятиям представляет главному инженеру информацию в виде объяснительных записок ответственных за внедрение.

В связи с вводом государственной статистической отчетности (форма БРМ - приложение 3) экземпляр годового отчета представляется в ПКТИ (г.Донецк) для анализа и обобщения, а также статистическому управлению по месту нахождения предприятия в указанный срок.

7.I2. Учитывая трудоемкость работы по аттестации рабочих мест, рекомендуется при ее проведении обеспечить использование средств механизации и вычислительной техники, разработку специальных программ для автоматизированной обработки результатов аттестации.

8. ПЛАНИРОВАНИЕ РАБОЧИХ МЕСТ

8.1. Планирование рабочих мест осуществляется на уровне объединений (предприятий) и направлено на повышение производительности труда, улучшение использования основных производственных фондов и производственных площадей.

В ходе планирования обеспечивается ограничение роста количества рабочих мест и улучшение их сбалансированности с численностью промышленно-производственного персонала, увеличение объемов производства за счет качественного совершенствования имеющихся рабочих мест, сокращения излишних, малопроизводительных и неэффективных рабочих мест.

8.2. При планировании рабочих мест объектом планирования является рабочее место одного исполнителя (индивидуальное рабочее место).

8.3. Плановое количество рабочих мест для промышленно-производственного персонала устанавливается в зависимости от запланированных объемов производства, плановых лимитов численности рабочих и служащих и планового коэффициента использования рабочих мест, который определяется как частное от деления численности промышленно-производственного персонала на среднегодовое количество рабочих мест.

8.4. Коэффициент использования рабочих мест в плановом периоде должен быть выше чем в отчетном (базисном) году, он устанавливается с таким расчетом, чтобы в течение, как правило, пяти лет достиг уровня, при котором коэффициент сменности работы оборудования соответствовал бы коэффициенту сменности оборудования, принятому в расчетах производственной мощности объединения (предприятия).

Для вновь вводимых в действие объединений (предприятий) коэффициент использования рабочих мест устанавливается в соответствии с запланированным уровнем использования производственных мощностей.

8.5. Коэффициент использования рабочих мест на планируемый период устанавливается объединением (предприятием) исходя из ожидаемого уровня использования рабочих мест в

базисном году с последующим уточнением его по данным отчета по форме БРМ.

8.6. При планировании количества рабочих мест составляется плановый баланс рабочих мест (приложение I8).

8.7. Плановый баланс рабочих мест рассчитывается следующим образом.

8.7.I. В графах I-4 планового баланса рабочих мест приводятся данные за отчетный год на основе ожидаемого выполнения, которые уточняются после годового отчета.

8.7.2. Определяется среднегодовое количество рабочих мест в плановом периоде на основе плановой численности промышленно-производственного персонала и установленного коэффициента использования рабочих мест. Среднегодовое количество рабочих мест на планируемый период равно частному от деления плановой численности промышленно-производственного персонала на установленный плановый коэффициент использования рабочих мест.

Среднегодовое количество рабочих мест в плановом периоде обеспечивается взаимной увязкой увеличения и уменьшения количества рабочих мест.

8.7.3. Расчитывается увеличение количества рабочих мест за счет нового строительства,расширения и реконструкции действующих предприятий,технического перевооружения и других организационно-технических мероприятий в среднегодовом исчислении. Среднегодовой прирост количества рабочих мест равен частному от деления количества вводимых мест на I2, умноженному на полное число месяцев от времени ввода этих мест по плану до конца года.

Увеличение количества рабочих мест в плановом периоде рассчитывается по данным проектов объединений (предприятий) в соответствии с планом капитального строительства (если таковые имеются) либо по данным о стоимости вводимых в действие основных производственных фондов и предполагаемой экспертами стоимости одного рабочего места.

8.7.4. Определяется уменьшение числа рабочих мест в среднегодовом исчислении в плановом периоде на основе учета рабочих мест и результатов аттестации и утвержденного в планах выбытия мощностей и основных промышленно-производственных фондов. Среднегодовое уменьшение рабочих мест равно частному от деления количества выбывающих рабочих мест на 12, умноженному на полное число месяцев от времени выбытия по плану до конца года.

8.7.5. Разрабатываются мероприятия на плановый период, которые включаются в соответствующие разделы техпромфинплана предприятия, обеспечивающие уменьшение числа рабочих мест. Они должны предусматривать рациональное использование действующих рабочих мест, реконструкцию и модернизацию устаревших и ликвидацию малоэффективных и излишних рабочих мест.

9. ПОРЯДОК ОТРАЖЕНИЯ ЧИСЛА РАБОЧИХ МЕСТ В ПАСПОРТЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОГО ОБЪЕДИНЕНИЯ (ПРЕДПРИЯТИЯ)

В паспорт производственного объединения (предприятия) включаются сведения о количестве рабочих мест и их использовании с таким расчетом, чтобы они характеризовали максимальные возможности объединения (предприятия), которые могут быть достигнуты при оптимальном использовании производственного аппарата, трудовых и финансовых ресурсов.

IO. МАТЕРИАЛЬНОЕ И МОРАЛЬНОЕ СТИМУЛИРОВАНИЕ РАБОТНИКОВ ЗА РАЦИОНАЛИЗАЦИЮ, ЛИКВИДАЦИЮ УСТАРЕВШИХ И АБСОЛЮТНОЕ ВЫСВОБОЖДЕНИЕ РАБОЧИХ МЕСТ

IO.I. Материальное поощрение работников предприятий за разработку и внедрение мероприятий по рационализации, ликвидации устаревших и абсолютное высвобождение рабочих мест (численности работающих) может осуществляться за счет фондов премирования за создание и внедрение новой техники, образуемого на предприятиях в соответствии с положением, утвержденным Госкомтрудом СССР и ВЦСПС от 30.OI.78г. материального поощрения, заработной платы, а также премий получаемых предприятиями по итогам всесоюзного и республиканского социалистического соревнования.

Кроме того, материальное поощрение за работу по рационализации и сокращению рабочих мест абсолютному высвобождению их численности, может производиться за счет средств, предназначенных для вознаграждения за внедрение изобретений и рационализаторских предложений, а также по результатам общественных смотров, конкурсов и др.

IO.2. Поощрение работников из фонда премирования за создание и внедрение новой техники осуществляется в том случае, если мероприятия по рационализации или сокращению рабочих мест включены в годовые планы, утвержденные руководителем предприятия. Поощрение работников из фонда премирования за создание и внедрение новой техники может производиться также за досрочное выполнение заданий по сокращению рабочих мест и абсолютному высвобождению их численности (численности персонала), аз осуществление мероприятий по совершенствованию организации рабочего места (рациональная перепланировка рабочих мест, оснащение их удобным инвентарем, подъемно-транспортным оборудованием, мебелью, современными средствами контроля, связи и информации), рациональной организации трудовых процессов, внедрению передовых приемов и методов, обеспечивающих более высокую его производительность, улучшение использования оборудования, сырья и материалов за разработку и внедрение прогрессивных нормативов по труду; совершенствованию кооперации и разделения труда (внедрение эффективных форм коллективной работы, многостаночного и многоагрегатного обслуживания, совмещения профессий и др.); обеспечению благоприятных условий труда и повышению культуры производства (сниже-

ние по сравнению с действующими санитарными нормами запыленности, загазованности производственного шума и вибраций, вредных излучений и т.д.)[1].

10.3. Премия выплачивается на основании акта о внедрении мероприятия с расчетом экономического эффекта подтвержденного соответствующими службами. При определении экономического эффекта мероприятий по НОТ следует руководствоваться методикой НИИтруда[2].

10.4. Премирование инженерно-технических работников предприятия из фонда материального поощрения предприятия осуществляется за разработку и внедрение предложений (мероприятий) по абсолютному высвобождению численности работников. Премирование работников научно-исследовательских, проектных, проектно-конструкторских и технологических организаций (перешедших на новую систему планирования и экономического стимулирования) за досрочное выполнение заданий (работ тем) по созданию и освоению новой техники, направленных на сокращение рабочих мест и абсолютное высвобождение численности персонала на предприятиях отрасли может осуществляться также из фонда материального поощрения (по статье "текущее премирование").

10.5. Премирование из фонда заработной платы рабочих и инженерно-технических работников предприятий за разработку и внедрение предложений (мероприятий) по абсолютному сокращению численности персонала (рабочих мест) может осуществляться за счет экономии фонда заработной платы, полученной по сравнению с установленным нормативом или планом.

Руководители предприятий могут также по согласованию с комитетами профсоюзов за счет экономии фонда заработной платы в результате сокращения численности работников устанавливать доплаты в размере до 30%[x] оклада начальникам цехов и их заместителям, начальникам смен (участков), старшим мастерам, мастерам и другим инженерно-техническим работникам, работающим непосредственно в цехах, которые в результате разработанных организационно-технических мероприятий обеспечили за счет уменьшения численности

---

[1] Письмо Госкомтруда СССР, согласованное с ГКНТ и ВЦСПС от 24 июня 1966г. №158 "О порядке премирования за внедрение НОТ из фонда премирования за создание и внедрение новой техники".

[2] Методика определения экономической эффективности мероприятий по НОТ. М. "Экономика", 1978г.

x Доплаты за совмещение профессий и надбавки за высокую квалификацию

персонала на обслуживаемых участках повышение производительности труда по сравнению с планом[3]

10.6. За счет средств, полученных по итогам Всесоюзного и Республиканского социалистического соревнования, премированы могут быть все категории работников предприятия, активно участвовавшие в проведении аттестации рабочих мест, разработке и осуществлении мероприятий по их рационализации и сокращению.

10.7. Наряду с материальным рекомендуется широко применять моральное поощрение трудовых коллективов подразделений и работников за активное участие в проведении аттестации, разработке и внедрению мероприятий по рационализации и сокращению количества рабочих мест.

---

3. Постановление ЦК КПСС, Совета Министров СССР и ВЦСПС от 12.12.72 г. №842, п.8

II. ПОРЯДОК ПРОВЕДЕНИЯ РАБОТ ПО АТТЕСТАЦИИ И РАЦИОНАЛИЗАЦИИ РАБОЧИХ МЕСТ И ПРЕДСТАВЛЕНИИ ОТЧЕТОВ ПРЕДПРИЯТИЯ

II.I. Учет (инвентаризация) рабочих мест проводится цеховыми работниками под руководством лаборатории НОТ завода с привлечением технологов, нормировщиков, экономистов, табельщиков цехов. В необходимых случаях создаются специальные группы по заводу.

II.2. Учет (инвентаризация) рабочих мест проводится один раз в год во всех структурных подразделениях, где есть основные и вспомогательные рабочие, и позволяет определить общее количество рабочих мест в основном и вспомогательном производстве, в разрезе технологических служб, цехов участков, по профессиям, с присвоением номера каждому рабочему месту, выделить из общего количества функционирующие и нефункционирующие рабочие места, распределить последние на вакантные, резервные и излишние.

II.3. Аттестацию рабочих мест осуществляют подразделения (отделы), возглавляемые главными специалистами по технологической принадлежности (по переделам).

II.4. Аттестация рабочих мест осуществляется один раз в год в сроки, установленные приказом по предприятию. Аттестацию целесообразно проводить в Ш квартале с тем, чтобы разработанные по ее результатам мероприятия по рационализации, выводу из эксплуатации устаревших и абсолютному сокращению количества рабочих мест были включены в организационно-технические мероприятия предприятия на планируемый год.

II.5. Ориентировочные сроки проведения работ:

инвентаризация-от I5 до 25 дней;

аттестация-от I0 до I5 дней;

разработка мероприятий направленных на доведение рабочих мест до уровня прогрессивных норм — от I0 до 20дней.

Общее время проведения всей работы-2 месяца с начала ее организации.

II.6. Обобщение результатов аттестации рабочих мест в целом по заводу и представление материалов в общезаводскую комиссию осуществляют лаборатория НОТ, ОТЗ и бюро новой техники.

II.7. Годовой отчет предприятия о проведенной работе по аттестации рабочих мест включает:

- формы статистической отчетности БРМ "Баланс рабочих мест" (приложение 5), "Справка о наличии рабочих мест" (приложение 4);
- сводную таблицу результатов аттестации рабочих мест по цехам (приложение I2);
- результаты аттестации рабочих мест по заводу (приложение I3);
- отчет о выполнении заданий по высвобождению рабочих мест за счет осуществления комплекса инженерных решений за отчетный период (год,квартал) (приложение I7);
- плановый баланс рабочих мест по предприятию на предстоящий год (приложение I8);
- технико-экономические показатели мероприятий по высвобождению рабочих мест по предприятию, суммированные по направлениям по форме приложения I9;
- пояснительную записку с анализом результатов проведенной работы по аттестации и рационализации рабочих мест,в которой отразить высвобождение рабочих мест,рабочих,реализацию излишнего оборудования,повышение коэффициента сменности работы оборудования,планируемый и фактический экономический эффект.

II.8. Квартальный отчет предприятия состоит из информации о выполнении заданий по высвобождению рабочих мест по форме приложения I7 и пояснительной записке к ней.

II.9. Для обеспечения плановых расчетов использования рабочих мест в I985 году предприятия составляют разовый отчет "Справка о наличии рабочих мест по состоянию на I апреля I984 года" (приложение 20).

П Р И Л О Ж Е Н И Я

ПРИЛОЖЕНИЕ I

_____

Объединение (предприятие)

Типовая карта учета рабочего места

Наименование (код)			Рабочее место		Шифр категории персонала	Дата		Укомплектованность рабочего места по сменам			
Цеха (отделения)	Участка (отдела)	Бригада (сектор, бюро)	Номер	Наименование		Ввода рабочего места в эксплуатацию и шифр ввода	Вывода рабочего места и шифр выбытия	I	II	III	IУ
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. Время функционирования рабочего места с момента ввода в эксплуатацию до конца отчетного года (в полных месяцах) _____

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

Составил

_____

должность, фамилия, и.о., дата

ПРИЛОЖЕНИЕ 2

У К А З А Н И Я

по составлению типовой карты учета рабочего места

Карта рабочего места составляется на каждое индивидуальное рабочее место ответственным исполнителем, назначенным руководителем подразделения.

В типовой карте учета рабочего места по графам 010-030 указывается наименование цеха (отделения), участка (отдела), бригады (сектора, бюро).

В графе 040 указывается номер рабочего места, в графе 050- его наименование (по наименованию профессии, должности работника для укомплектования рабочего места).

Например : "токаря", "ст.инженера" и т.д.

В графе 060 указывается шифр категории персонала, к которой относится работник:

рабочие - 061

инженерно-технические работники - 062

ученики, служащие, младший обслуживающий персонал, работники охраны - 063

В графе 070 указывается дата ввода рабочего места в эксплуатацию (год, месяц, число), подтвержденная соответствующим документом или актом инвентаризации и шифр ввода в эксплуатацию:

новое строительство - 071

расширение действующего предприятия - 072

реконструкция действующего предприятия - 073

техническое перевооружение - 074

другие организационно-технические мероприятия - 075

изменение номенклатуры и ассортимента продукции - 076

передача в состав данного производственного объединения (предприятия) цехов, участков, филиалов и т.д. -077.

Если в течение года имело место выбытие рабочего места, то в графе 080 указывается дата его выбытия (месяц, число) и шифр выбытия:

реконструкция -081

техническое перевооружение - 082

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.) - 085.

По графам 090-120 показывается укомплектованность рабочего места по сменам по шифрам:

укомплектовано в первую смену - 091
неукомплектовано в первую смену -092
укомплектовано во вторую смену -101
неукомплектовано во вторую смену -102
укомплектовано в третью смену -111
неукомплектовано в третью смену -112
неукомплектовано в четвертую смену - 122.

Например, если рабочее место укомплектовано в три смены, то по графам 090-120 проставляется соответственно шифры 091, 101, 111, если оно укомплектовано в первую и вторую смену, то проставляются шифры 091, 101 и т.д.

В графе 130 указываются результаты аттестации рабочего места по шифрам:

рабочее место соответствует прогрессивным требованиям -131
рабочее место необходимо рационализировать, модернизировать -132
ликвидировать данное рабочее место - 133

В графе 140 указывается перечень оборудования и других средств, входящих в состав рабочего места и шифр оборудования:

металлорежущие станки - 141
кузнечно-прессовые машины - 142

литейное оборудование - I43

подъемно-транспортное оборудование - I44

прочие средства - I45

По рабочим местам, не имеющим оборудования, данные в графе I40 не приводятся.

В графе I50 указывается характеристика рабочего места по количеству обслуживающего оборудования по шифрам:

одностаночное - I5I

многостаночное (многоагрегатное)-I52

В графе I60 указывается шифр степени механизации рабочего места:

по наблюдению за работой автоматов - I6I

для выполнения работ при помощи машин и механизмов - I62

для выполнения работ вручную при машинах и механизмах -I63

для выполнения работ вручную не при машинах и механизмах -I64

для выполнения работ вручную по наладке и ремонту машин и механизмов -I65

В графе I70 приводится шифр характеристики рабочего места по условиям труда:

нормальные - I7I

с тяжелым физическим трудом - I72

с монотонным трудом - I73

с вредными условиями труда - I74

с особо тяжелыми и особо вредными условиями труда - I75

По вновь организованным в течение года рабочим местам по строке I80 приводится количество полных месяцев функционирования рабочего места с момента ввода его в эксплуатацию до конца отчетного года.

Например, если рабочее место введено в эксплуатацию до I5 марта, то для этого рабочего места количество полных месяцев функционирования составит десять месяцев, если после I5 марта, то девять месяцев.

По строке I90 приводится время с момента выбытия рабочего места до конца отчетного года (в полных месяцах).

Например, если рабочее место выбыло (ликвидировано) до I5 сентября,то время с момента выбытия рабочего места до конца года составит четыре месяца,если после I5 сентября,то три месяца.

ПРИЛОЖЕНИЕ 3

Объединение (предприятие)

СВОДНАЯ ВЕДОМОСТЬ

наличия и движения рабочих мест промышленно-производственного персонала по _____ цеху (отделу)

№ строки	Показатель	Количество рабочих мест в единицах гр. 04+гр. 06	В том числе рабочих: всего	В том числе рабочих: в том числе с ручным трудом	В том числе других категорий персонала	Время функционирования вновь введенных в эксплуатацию рабочих мест в отчетном году с момента их ввода до конца года (мес.): рабочих всего	рабочих в том числе с ручным трудом	других категорий персонала	Время с момента выбытия рабочего места в отчетном году до конца года (мес.): рабочих всего	рабочих в том числе с ручным трудом	других категорий персонала
01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12
100	Наличие рабочих мест на начало отчетного года	31	3	28	3	12	12	12			
						x	x	x	x	x	x
200	Увеличение числа рабочих мест-всего,								x	x	x
210	в том числе:										
	новое строительство								x	x	x
220	расширение действующего цеха								x	x	x
230	реконструкция действующего цеха								x	x	x
240	техническое перевооружение								x	x	x

01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12
250	другие организационно-технические мероприятия								x	x	x
260	изменение номенклатуры ассортимента продукции								x	x	x
270	передача в состав данного производственного объединения (предприятия) цехов, участков, филиалов и т.д.								x	x	x
300	увеличение числа рабочих мест в единицах в среднегодовом исчислении	x	x	x	x				x	x	x
400	Уменьшение числа рабочих мест - всего					x	x	x			
	в том числе:										
410	реконструкция действующих цехов					x	x	x			
420	техническое перевооружение действующих цехов					x	x	x			
430	другие организационно-технические мероприятия					x	x	x			
440	изменение номенклатуры и ассортимента продукции					x	x	x			

01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12
450	Выбытие рабочих мест (ветхость, износ оборудования, продажа или передача основных фондов другим предприятиям и т.д.)					x	x	x			
500	Уменьшение числа рабочих мест в единицах в среднегодовом исчислении	x	x	x	x	x	x	x			
600	Наличие рабочих мест на конец отчетного года					x	x	x	x	x	x
700	Среднегодовое количество рабочих мест					x	x	x	x	x	x

Руководитель подразделения

ПРИЛОЖЕНИЕ 4

У К А З А Н И Я

по составлению сводной ведомости наличия и движения рабочих мест промышленно-производственного персонала по цеху (отделу)

I. По графе 03 приводятся данные о количестве рабочих мест промышленно-производственного персонала. Данные по графе 03 равны сумме данных, приводимых по графе 04 и 06.

2. По графе 04 приводятся данные о количестве рабочих мест промышленно-производственных рабочих.

3. Из графы 04 по графе 05 приводятся данные о количестве рабочих мест с применением ручного труда. Количество этих рабочих мест определяется, как сумма данных, приведенных в картах учета рабочих мест по шифрам I63 и I64.

4. По графе 06 приводятся данные о количестве рабочих мест "других" категорий персонала, которое определяется как сумма данных, приведенных в картах учета рабочих мест по шифрам 062 и 063.

5. По строке I00 приводятся данные о наличии рабочих мест на начало отчетного года.

6. По строке 200 по графам 03-06 приводятся данные об увеличении количества рабочих мест в отчетном году. В графах 07-09 приводятся данные о времени функционирования вновь введенных в эксплуатацию рабочих мест в отчетном году с момента их ввода до конца года в полных месяцах. Данные по строке 200 по графам 03-09 должны быть равны сумме данных, приведенных по строкам 2I0-270.

7. Строки 2I0-270 по графам 03-06 заполняются на основании данных графы 070 карт учета рабочих мест, а по графам 07-09 на основании данных строки I80.

8. По строке 300 по графам 07-09 приводятся данные об увеличении количества рабочих мест в единицах в среднегодовом исчислении. Среднегодовое увеличение количества рабочих мест исчисляется, как частное от деления данных, приводимых по графам 07-09 строки 200, на I2.

Например:

В отчетном году на предприятии за счет расширения цеха было введено в эксплуатацию дополнительно 8 рабочих мест, в том числе:

10 февраля - 3 рабочих места по наблюдению за работой автоматов;

16 марта - 3 рабочих места для выполнения работ при помощи машин и механизмов;

1 июня -1 рабочее место для выполнения работ вручную при машинах и механизмах;

20 октября - 1 рабочее место сменного мастера.

В этом случае количество полных рабочих месяцев функционирования рабочих мест составит:

$$3 \times 11 + 3 \times 9 + 1 \times 7 + 1 \times 2 = 69$$

Следовательно, по строке 220 в графе 07 проставляется количество полных рабочих месяцев - 67, в графе 08- 7 и в графе 09- 2, и, соответственно, суммируются со строками 210, 230-270 для проставления в строку 200.

Среднегодовое увеличение количества рабочих мест, приводимое по строке 300 по графам 07,08, 09, составит соответственно

$$62 : 12 = 5{,}6; \quad 7 : 12 = 0{,}6; \quad 2 : 12 = 0{,}2$$

9. По строке 400 по графам 03-06 приводятся данные об уменьшении количества рабочих мест в отчетном году. В графах 10-12 приводятся данные о времени с момента выбытия рабочих мест до конца отчетного года в полных месяцах. При этом данные, приводимые по строке 400, должны быть равны сумме данных, приведенных по строкам 410-450.

Строки 410-450 по графам 03-06 заполняются на основании данных графы 080 карт учета рабочих мест, а по графам 10-12 - на основании данных строки 190.

10. По строке 500 по графам 10, 11 и 12 приводятся данные об уменьшении количества рабочих мест в единицах в среднегодовом исчислении. Среднегодовое уменьшение количества рабочих мест исчисляется, как частное от деления данных, приведенных по графе 10, 11 и 12 строки 400, на 12.

II. По строке 600 по графам 03-06 приводятся данные о наличии рабочих мест на конец отчетного года, которые исчисляются как сумма данных строк 100 и 200 за вычетом строки 400.

I2. По строке 700 приводятся данные о среднегодовом количестве рабочих мест, которое определяется путем прибавления к количеству рабочих мест на начало отчетного года среднегодового увеличения количества рабочих мест и вычитания их среднегодового выбытия.

Графа 03 по строке 700 равна графе 3 строки 100 плюс графа 07 и графа 09 строки 300 минус (графа 10 + графа 12) строки 500.

Графа 04 строки 700 равна графе 04 строки 100 плюс графа 07 строки 300 минус графа 10 строки 500.

Графа 05 строки 700 равна графе 05 строки 100 плюс графа 08 строки 300 минус графа 11 строки 500.

Графа 06 строки 700 равна графе 06 строки 100 плюс графа 09 строки 300 минус графа 12 строки 500.

ПРИЛОЖЕНИЕ 5

Кому высылается _____
наименование

_____
адрес получателя

Министерством (ведомством) _____

Промышленное объединение, главное управление (управление), трест _____

Производственное объединение (комбинат), предприятие _____

I	2	3	4	5	6	7	8	9
Формы документа по ОКУД	организации составители документа по ОКПО	отрасли	территории	министерства (ведомства)	промышленного объединения, главного управления (управления) треста	производственного объединения (комбината) предприятия		контрольная сумма (гр.I-8)
К О Д Ы								

СТАТИСТИЧЕСКАЯ ОТЧЕТНОСТЬ

Форма БРМ

Утверждена ЦСУ СССР по согласованию с Госпланом СССР 8.I2.83г, №769

Почтовая-годовая

Высылают 20 февраля производственные объединения (предприятия), состоящие на самостоятельном балансе

I) статистическому управлению по месту нахождения производственного объединения (предприятия);

2) своей вышестоящей организации

Баланс рабочих мест на I98__г.

(заполняется предприятиями машиностроительных министерств)

(мест)

	Код строки	Количество рабочих мест промышленно-производственного персонала гр.I= гр.2+гр.4	в том числе			Контрольная сумма (предприятия не заполняют)
			рабочих		других категорий промышленно-производственного персонала	
			всего	в том числе с ручным трудом		
Наличие рабочих мест на I.0I.I9__г.	0I0					
Увеличение числа рабочих мест_____ всего,	020					
в том числе: новое строительство	02I					
расширение действующего предприятия	022					
реконструкция действующего предприятия	023					
техническое перевооружение	024					
другие организационно-технические мероприятия	025					
изменение номенклатуры и ассортимента продукции	026					
передача в состав данного производственного предприятия (объединения) цехов, участков, филиалов	027					

Продолжение прилож.5

	Код строки	Количество рабочих мест промышленно-производственного персонала гр.I = гр.2+ гр.4	в том числе			Контрольная сумма (предприятиями не заполняется)
			рабочих		других категорий промышленно-производственного персонала	
			всего	в том числе с ручным трудом		
Уменьшение числа рабочих мест - всего	030					
в том числе за счет						
реконструкции действующих предприятий;	03I					
технического перевооружения действующих предприятий	032					
проведение других организационно-технических мероприятий;	033					
изменения номенклатуры и ассортимента продукции	034					
выбытия рабочих мест (ветхость, износ оборудования и т.д.)	035					
Наличие рабочих мест на I.0I.I98__г. (стр.0I + стр.02 -стр.03)	040					
Среднегодовое количество рабочих мест	050					
в том числе в резерве и консервации	060					
Коэффициент использования рабочих мест	070		x	x	x	
Справочно. Среднесписочная численность промышленно производственного персонала	080		x	x	x	
в том числе рабочих	090					

"___"_____I98_г.

Руководитель

ПРИЛОЖЕНИЕ 6

Предприятие (объединение) _____

_____

УТВЕРЖДАЮ
Главный инженер

_____

"____" _____ 198 г.

А К Т
АТТЕСТАЦИИ РАБОЧЕГО МЕСТА

_____
(наименование и номер)

Цех _____ Участок _____
Бригада _____ Численность работников, занятых на рабочем месте, всего _____, в том числе по сменам:
I см. _____; II см. _____; III см. _____

РЕШЕНИЕ ЦЕХОВОЙ АТТЕСТАЦИОННОЙ КОМИССИИ: _____
(аттестовано)

_____

не аттестовано - решение принимается на основе данных, приведенных на обороте)

ВЫВОДЫ И ПРЕДЛОЖЕНИЯ ЦЕХОВОЙ АТТЕСТАЦИОННОЙ КОМИССИИ О ДАЛЬНЕЙШЕМ ИСПОЛЬЗОВАНИИ РАБОЧЕГО МЕСТА И ЕГО ЗАГРУЗКЕ: _____
(обосновывается реше-

_____
ние о сокращении, рационализации, дозагрузке или продолжении

_____
эксплуатации)

_____

_____

_____

_____

Подписи членов комиссии:

Приложение 6

(оборотная сторона акта)

ОЦЕНКА РАБОЧЕГО МЕСТА НА СООТВЕТСТВИЕ АТТЕСТАЦИОННЫМ КРИТЕРИЯМ

Наименование критерия	Условное обозначение критерия	Оценка	Срок доведения до норматива
I. Производительность применяемого оборудования	$K_{I.I.}$		
2. Соответствие оборудования требованиям, предъявляемым к качеству продукции	$K_{I.2}$		
3. Использование технологических возможностей оборудования	$K_{I.3}$		
4. Прогрессивность применяемого технологического процесса	$K_{I.4}$		
5. Технологическая оснащенность рабочего места $K_I = \frac{K_{I.I}+K_{I.2}+K_{I.3}+K_{I.4}+K_{I.5}}{5}$	$K_{I.5}$		
6. Рациональность планировки рабочего места	$K_{2.I}$		
7. Организационная оснащенность рабочего места	$K_{2.2}$		
8. Прогрессивность форм организации труда на рабочем месте	$K_{2.3}$		
9. Соответствие трудоемкости продукции и норм трудовых затрат прогрессивным нормат.	$K_{2.4}$		
IO. Степень использования рабочего места $K2 = \frac{K2.I+K2.2+K2.3+K2.4+K2.5}{5}$	$K_{2.5}$		
II. Соответствие санитарно-гигиенических условий труда нормативным требованиям	$K_{3.I}$		
I2. Применение тяжелого физического труда	$K_{3.2}$		
I3. Наличие монотонного труда	$K_{3.3}$		
I4. Обеспеченность и соответствие стандартам безопасности труда индивидуальных и коллективных средств защиты	$K_{3.4}$		
I5. Состояние обеспеченности рабочих спецодеждой и спецобувью в соответствии с установленными нормами $K_3 = \frac{K_{3.I}+K_{3.2}+K_{3.3}+K_{3.4}+K_{3.5}}{5}$	$K_{3.5}$		

$$Кр.м. = \frac{K_I + K_2 + K_3}{3}$$

ПРИЛОЖЕНИЕ 7

Перечень основных нормативных документов, используемых при аттестации рабочих мест

№№ пп	Наименование документа	Кто утвердил, дата
I.	Система стандартов безопасности труда (ССБТ)	Госстандарт СССР
2.	Стандарты системы "челове-машина"	Госстандарт СССР
3.	Межотраслевые требования и нормативные материалы по научной организации труда, которые должны учитываться при проектировании новых и реконструкции действующих предприятий, разработке технических процессов и оборудования	Госкомтруд СССР, ГКНТ СССР; Госстрой СССР; ВЦСПС 1977г.
4.	Типовая методика по определению тяжести ручного, физического и монотонного труда в отраслях народного хозяйства	Госкомтруд СССР, 22 сентября 1982г.
5.	Нормы предельно допустимых нагрузок для женщин при подъеме и перемещении тяжести вручную	Госкомтруд СССР, ВЦСПС 27 января 1982г.
6.	Перечень рекомендуемых действующих межотраслевых норм и нормативов по труду по состоянию на 01.01.84г. (ЦНТБ - М., 1984г.)	-
7.	Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих народного хозяйства	-
8.	Каталог типовых проектов организации труда на рабочих местах, производственных участках и в цехах предприятий промышленности (НИИтруда М.1970)	-
9.	Методические рекомендации по разработке, утверждению и внедрению типовых проектов организации труда на рабочих местах массовых профессий рабочих, ИТР и служащих (НИИтруда М., 1974)	-
10.	Методические указания по разработке и внедрению типовых проектов организации труда на производственных участках и в цехах (НИИтруда, М.,1978)	-
11.	Справочник по охране труда в 4 т.т. - Л. Судостроение, 1973-1975г.г.	-

Продолжение прилож.7

№№	Наименование документа	Кто утвердил, дата
I2.	Строительные нормы и правила, часть II, глава 9. Искусственное освещение. Нормы проектирования (СНиП II-4-79).	Госстрой СССР I979г.
I3.	Указание по проектированию цветов отделки интерьеров производственных зданий промышленных предприятий (СН-I8I-70)	Госстрой СССР I970г.
I4.	Санитарные правила при сварке и резке металлов №725-67	Зам.главного санитарного врача СССР I7 декабря I967г.
I5.	Санитарные правила организации технологических процессов и гигиенические требования к производственному оборудованию №I042-73	Главный санитарный врач СССР 4 апредя I973г.
I6.	Гигиенические нормы допустимых уровней звукового давления и уровней звука на рабочих местах №I004-74	Минздрав СССР
I7.	Правила устройства безопасной эксплуатации грузоподъемных кранов	Госгортехнадзор СССР 30 декабря I969г.
I8.	Общесоюзные нормы технологического проектирования механообрабатывающих и сборочных цехов предприятий машиностроения и металлообработки	Минстанкопром по согласованию с Госстроем СССР
I9.	Правила техники безопасности и производственной санитарии при холодной обработке металлов в машиностроительной промышленности	ЦК профсоюза рабочих машиностроения I9 ноября I958г.
20.	Правила техники безопасности и производственной санитарии в литейном производстве машиностроительной промышленности Раздел 6	Президиум ЦК профсоюза рабочих Машиностроения 9 февраля I958г.
2I.	Правила техники безопасности и производственной санитарии в кузнечно-прессовом производстве. Разделы 3,4	ЦК профсоюза рабочих машиностроения I9 марта I959г.
22.	Правила техники безопасности при термической обработке металлов	ЦК профсоюза рабочих машиностроения 6 июля I960г.
23.	Правила техники безопасности и производственной санитарии при производстве металлоконструкции. Раздел 2,6	ЦК профсоюза рабочих машиностроения 8 июня I960г.

Продолжение прилож.7

№№ пп	Наименование документа	Кто утвердил, дата
24.	Правила техники безопасности и производственной санитарии при электросварочных работах. Раздел 2	ЦК профсоюза рабочих машиностроения
25.	Правила техники безопасности при работе на высокочастотных установках в машиностроении	ЦК профсоюза рабочих машиностроения 29 сентября 1958г.
26.	Методические указания по оздоровлению условий труда в производстве и при применении ингибиторов атмосферной коррозии металлов и ингибированной бумаги №1321-75	зам.главного санитарного врача СССР 10 июля 1975г.
27.	Оценка тяжести труда и его физиологическое нормирование (методические рекомендации)	Минздрав СССР 12 ноября 1975г.

ПРИЛОЖЕНИЕ 8

П Р И М Е Р

распределения ответственности за критерии (показатели) оценки между функциональными подразделениями предприятия

Критерий показателя		Подразделение	
Наименование	Условное обозначение	Ответственное за уровень показателя	Представляющее материалы комиссии
I. Производительность применяемого оборудования	$К_{I.I.}$	ОГМ	Администрация цеха
2. Соответствие оборудования требованиям, предъявляемым к качеству продукции	$К_{I.2.}$	ОГМ, ОГТ	Администрация цеха
3. Использование технологических возможностей оборудования	$К_{I.3.}$	ОГТ	ОГМ
4. Прогрессивность применяемого технологического процесса	$К_{I.4.}$	ОГТ, ОГМет, ОГС	Администрация цеха
5. Технологическая оснащенность рабочего места	$К_{I.5.}$	ОГТ, БИХ	Администрация цеха
6. Рациональность планировки рабочего места	$К_{2.I.}$	ОГТ, лаб. НОТиУ	Лаб. НОТиУ
7. Организационная оснащенность рабочего места	$К_{2.2.}$	ОМА, ОГТ, лаб. НОТиУ	Лаб. НОТиУ
8. Использование передовых форм организации труда на рабочем месте	$К_{2.3.}$	Администрация цеха, лаб. НОТиУ	ООТиЗ, лаб. НОТиУ
9. Соответствие трудоемкости продукции и норм трудовых затрат прогрессивным нормативам	$К_{2.4.}$	ООТиЗ	Администрация цеха
I0. Степень использования рабочего места	$К_{2.5.}$	Администрация цеха	ПДО, ООТиЗ

Продолжение приложения 8

Критерий показателя		Подразделение	
Наименование	Условное обозначение	Ответственное за уровень показателя	Представляющее материалы комиссии
Соответствие санитарно-гигиенических условий труда нормативным требованиям	$К_{З.1.}$	ОТБ, ОМА	Администрация цеха
Применение тяжелого физического труда	$К_{З.2.}$	ОТБ, ОМА	Администрация цеха
Наличие монотонного труда	$К_{З.3.}$	ОТБ, ОМА	Администрация цеха
Обеспеченность и соответствие стандартам безопасности труда индивидуальных и коллективных средств защиты работающих	$К_{З.4.}$	ОТБ, ОМА, ОГМ	Администрация цеха
Состояние обеспеченности рабочих спецодеждой и спецобувью в соответствии с установленными нормами	$К_{З.5.}$	ОТБ	Администрация цеха

ПРИЛОЖЕНИЕ 9

ПРОЕКТ ПРИКАЗА

"___" _____ I98 г.

"О проведении аттестации рабочих мест на соответствие их прогрессивным решениям в цехах и участках завода"

Осуществляя комплекс инженерных мероприятий по упорядочению и сокращению рабочих мест за счет внедрения прогрессивного оборудования, более совершенной технологии и оснастки, механизации и автоматизации технологических процессов, а также научной организации труда, на заводе проведена инвентаризация рабочих мест в основном и вспомогательном производстве.

На основании данных инвентаризации и в целях выявления лишних и неэффективных рабочих мест:

П Р И К А З Ы В А Ю:

I. Организовать на заводе аттестацию рабочих мест основных и вспомогательных цехов и служб завода согласно временным отраслевым методическим рекомендациям.

2. Аттестацию рабочих мест провести в I984 году до I5 сентября. Последующие аттестации и переаттестации рабочих мест проводить один раз в год в III квартале.

3. Начальнику ООТиЗ и главному технологу разработать и до 24.УП-I984 года обеспечить все производственные подразделения по одному экз. "Положений об аттестации рабочих мест и их соответствие прогрессивным решениям".

4. Руководителям цехов и участков создать под своим руководством или своих заместителей комиссии по проведению аттестации рабочих мест и включиться в работу совместно с главными специалистами с I августа с.г.

Методическое руководство аттестацией возложить на заводскую аттестационную комиссию (приказ директора завода № ... от ...) .

5. Организацию работ по аттестации рабочих мест и обработку материалов аттестационных комиссий возложить на главных специалистов завода,бюро новой техники и начальника ООТиЗ. Материалы аттестации рабочих мест в 1984 году предоставить мне на утверждение 25 сентября с.г.

6. Для проведения аттестации рабочих мест в 1984 г. в комиссии завода,возглавляемые ОГТ,ОГМет,сроком на 9 дней (20-24,27-30 августа) выделить следующее количество ИТР, в т.ч. и от служб ОГТ,ОГС,ОГМета:

ОГС	- 7 чел.	
ОГМет	- 5 чел.	
ОГТ	-15 чел.	
ОГМех	- 4 чел.	(работу проводить совместно с ОГТ)
ОГЭ	- 4 чел.	(работу проводить совместно с ОГС)
ТТО	- 3 чел.	(работу проводить совмеотно с ОГМет)
ОГМет	-10 чел.	(работу проводить совместно с ОГМет)
СКБ	-30чел.	(работу проводить совместно с ОГТ)
ОАСУП	-20 чел.	(работу проводить совместно с ОГТ)
ОМА	- 6 чел.	(работу проводить совместно с ОГС)
ТОС	- 3 чел.	(работу проводить совместно с ОГМет)

Списки ИТР представить в ОГТ,ОГС и ОГМет до 30/УП-84 г.

7. Начальникам ОГТ,ОГС,ОГМет до 20/УП-84 г. определить количество аттестуемых рабочих мест по цехам и участкам,закрепить их за ИТР,отмеченным в п.6 приказа.

8. Инструктивное совещание с ИТР,участвующих в аттестации рабочих мест,провести I августа 1984 года ответственными исполнителями (ОГТ,ОГС.ОГМет ,ООТиЗ).

9. Общее руководство проведением работ по ежегодной аттестации и переаттестации рабочих мест возлагаю на главного инженера завода тов.

10. Ответственность за проведение аттестации рабочих мест на заводе несет главный инженер завода,в цехах и участках - руководители цехов и участков.

Контроль за выполнением настоящего приказа возложить на главного инженера завода.

Директор завода

Согласовано:

ПРИЛОЖЕНИЕ IO

С I января по 3I декабря I984 года

ОБЪЯВЛЕН КОНКУРС

на лучшее проведение работ по сокращению рабочих мест

Задачи конкурса

I. Провести на заводе конкурс на лучший коллектив цеха, отдела, лучшую индивидуальную работу рабочих, ИТР и служащих по сокращению числа рабочих мест за счет совершенствования технологических процессов, внедрения нового оборудования взамен устаревшего, улучшения организации производства и труда, совмещения профессий.

2. Для проведения конкурса и подведения его итогов создана заводская комиссия в составе:

I) главный инженер завода
-председатель комиссии

2) зам.директора завода
-зам.председателя комиссии

3) зам.гл.инженера завода
-зам.председателя комиссии

4) начальник ПЭО
-член комиссии

5) начальник цеха №
-член комиссии

6) начальник ООТиЗ
-член комиссии

7) председатель совета ВОИР
-член комиссии

8) начальник БРИЗТи
-член комиссии

9) главный технолог
-член комиссии

I0) главный сварщик
-член комиссии

II) главный металлург
-член комиссии

I2) зам.председателя профкома
-член комиссии

Подведение итогов

Итоги конкурса подводятся заводской комиссией I5 января I985 г.

Поощрение победителей

Для поощрения коллективов цехов, смен, отдельных рабочих, ИТР и служащих, добившихся высоких показателей по сокращению рабочих мест установлены следующие премии:

а) для коллективов цехов и отделов
первая премия - 300 руб.
вторая премия - 200 руб.
третья премия - I00 руб.

б) для рабочих, ИТР и служащих, внедривших мероприятия по сокращению рабочих мест установлена единовременная премия 25 руб.

в) установлено дополнительно материальное поощрение особо отличившихся рабочих, ИТР и служащих, а именно:

- повышение месячной, квартальной премии на 25%;
- повышение оклада;
- повышение категории технологам и конструкторам;
- повышение тринадцатой зарплаты на 25%;
- поощрение ценными подарками, творческими командировками за счет НТО, ВОИР;
- объявление благодарности с занесением в трудовую книжку;
- оплата, как за рационализаторское предложение;
- занесение на доску Почета завода;
- присуждение звания лучшего по должности и по профессии Министерства

ПРИЛОЖЕНИЕ II

ПРИМЕРНЫЙ ПЕРЕЧЕНЬ

мероприятий по рационализации, сокращению количества устаревших и абсолютному высвобождению рабочих мест

Характер мероприятия	Содержание мероприятия
Технико-технологические	I. Ликвидация устаревших и ввод новых рабочих мест. 2. Внедрение прогрессивного и модернизация действующего оборудования. 3. Внедрение комплексной технологии производства. 4. Механизация и автоматизация технологических процессов, внедрение промышленных роботов. 5. Внедрение прогрессивных технологических процессов. 6. Совершенствование конструкции (повышение технологичности) деталей. 7. Внедрение прогрессивных материалов. 8. Внедрение высокопроизводительной технологической оснастки и инструмента. 9. Механизация транспортных, складских и погрузочно-разгрузочных на межоперационных, внутрицеховых передачах деталей, узлов и материалов. IO. Внедрение прогрессивных методов и средств контроля качества продукции. II. Механизация работ по ремонту оборудования и оснастки.
Организационно-экономические	I. Ликвидация малопроизводительных рабочих мест с переводом части высвобождающихся рабочих для работы на высокопроизводительных рабочих местах во вторую и третью смены. 2. Уменьшение количества рабочих мест (их укрупнение) за счет расширения совмещения профессий и функций применения многостаночного и многоагрегатного обслуживания, внедрения бригадных форм организации труда (бригад нового типа). 3. Централизация вспомогательных служб предприятия. 4. Специализация и укрепление производственных подразделений. 5. Применение средств автоматического контроля режимов и времени работы оборудования. 6. Внедрение типовых проектов организации труда на рабочих местах, участках и в цехах. 7. Внедрение регламентированного производства и рабочих мест. 8. Внедрение организационной оснастки, отвечающей современным конструктивным и эстетическим требованиям.

Продолжение приложения II

Характер мероприятий	Содержание мероприятий
	9. Распространение бригадного подряда на более крупные производственные структуры. 10. Внедрение рациональных приемов и методов труда. 11. Расширение сферы нормирования труда. 12. Широкое применение межотраслевых и отраслевых нормативов и норм труда. 13. Замена опытно-статистических норм на технически-обоснованные, внедрение микроэлементного нормирования и проектирования труда. 14. Проведение систематического пересмотра действующих норм времени (выработки).
Социологические	1. Повышение привлекательности труда. 2. Повышение содержательности труда. 3. Укрепление трудовой дисциплины. 4. Сокращение текучести кадров. 5. Внедрение системы профподбора и профориентации. 6. Повышение квалификации кадров. 7. Привлечение трудящихся к управлению производством.
Условия труда и техника безопасности	1. Создание благоприятных микроэлементных условий на рабочем месте: герметизация оборудования; теплоизоляция нагреваемых поверхностей; внедрение мероприятий по устранению источников шума; внедрение рационального освещения на рабочих местах; применение индивидуальных средств защиты от неблагоприятного воздействия производственной среды. 2. Эстетизация производственной среды: эстетическая организация предметного окружения; эстетическая организация процессов труда; цветовое оформление интерьера, применение сигнальной и опознавательной окраски;

Продолжение приложения II

Характер мероприятий	Содержание мероприятий
	использование эстетических требований при организации наглядной агитации и визуальной информации;
	озеленение цехов и рабочих мест.
3.	Улучшение психофизиологических условий труда:
	уменьшение физических усилий;
	сокращение тяжелых и ручных работ;
	оптимизация темпа и ритма труда;
	осуществление мероприятий, снижающих вредные последствия монотонности труда;
	внедрение рациональных режимов труда и отдыха;
	внедрение производственной музыки;
	совершенствование бытового обслуживания работающих.

ПРИЛОЖЕНИЕ I2

Объединение _____

Предприятие

СВОДНАЯ ТАБЛИЦА

результатов аттестации рабочих мест по цеху № ____

Инвентарный номер рабочего места	Наименование критерия																		
	Производительность применяемого оборудования $K_{I.I}$.	Соответствие оборудования требованиям предъявляемым к качеству продукции $K_{I.2}$.	Использование технологических возможностей оборудования $K_{I.3}$.	Прогрессивность применяемого технологического процесса $K_{I.4}$.	Технологическая оснащенность рабочего места $K_{I.5}$.	Оценка технико-технологического уровня рабочего места. Итого K_{I}.	Рациональность планировки рабочего места $K_{2.I}$.	Организационная оснащенность рабочего места $K_{2.2}$.	Прогрессивность форм организации труда на рабочем месте $K_{2.3}$.	Соответствие трудоемкости продукции и норм трудовых затрат прогрессивным нормативам $K_{2.4}$.	Степень использования рабочего места $K_{2.5}$.	Оценка организационно-экономического уровня рабочего места. Итого K_{2}.	Соответствие санитарно гигиенических условий труда нормативным требованиям $K_{3.I}$.	Применение тяжелого физического труда $K_{3.2}$.	Наличие монотонного труда $K_{3.3}$.	Обеспеченность и соответствие стандартам безопасности труда индивидуальных и коллект. средств защиты.	Состояние обеспеченности рабоч. спецодеждой и спецобувью в соответствии с установленными нормами $K_{3.4}$ $K_{3.5}$	Оценка условий труда и техники безопасности на рабочем месте. Итого K_{3}	Оценка рабочего места. Всего.
1	2	3	4	5	6	7	8	9	I0	II	I2	I3	I4	I5	I6	I7	I8	I9	20

Наименование рабочих мест (по видам работ)

Ответственный за аттестацию _____

Ответственный за техпроцесс _____

ПРИЛОЖЕНИЕ I3

_____

предприятие
(объединение)

Результаты аттестации рабочих мест по видам производств (основного и вспомогательного) на _____
(дата)

Вид производства, функции, критерии	Всего по заводу (единиц)	в т.ч. по цехам (участкам)				
		I	2	3	и т.д	
А	I	2	3	4	5	
I. Аттестованы полностью, в том числе:						
I.I. по видам производств и работам:						
литейное						
кузнечно-прессовое, включая заготовительные работы и холодную штамповку						
механообработка						
сварочное, включая заготовительные и огнерезные работы						
термические работы (в.т.ч. по обработке технологической оснастки)						
металлопокрытие, гальванопокрытие						
окраска, малярные работы						
деревообрабатывающие работы						
I 2. по функциям:						
(вспомогательное производство)						
I.2.I. организационно-технологическая						
(обслуживание кислородных, ацетиленовых, маслоочистительных установок);						

продолжение приложения I3

А	I	2	3	4	5
I.2.2. подсобно-технологическая (обслуживание брикетных установок, оборудования по приготовлению формовочных и стержневых смесей, литейных красок);					
I.2.3. поддержание в рабочем состоянии оборудования (обслуживание заправочных машин, станки ремонтно-механических цехов);					
I.2.4. изготовление и поддержание в рабочем состоянии технологической оснастки (станки по изготовлению металлических моделей, по изготовлению, восстановлению и ремонту инструмента и другой технологической оснастки);					
I.2.5. поддержание в рабочем состоянии зданий, сооружений (обслуживание механизмов: бульдозеров, моторных катков, дорожно-строительных машин);					
I.2.6. контрольная (обслуживание рентгеновских аппаратов, контрольно-измерительных приборов);					
I.2.7. транспортное и погрузочно-разгрузочное обслуживание: внутрицехового транспорта (электротележек, автотележек), подъемно-транспортных механизмов (кранов, лифтов) железнодорожных подъемно-транспортных механизмов (мостовые, башенные краны), автомобильного транспорта, тракторов, тягачей, внутризаводского железнодорожного транспорта					
I.2.8. энергоснабжение, обслуживание и ремонт энергосистем, коммуникации и вентиляционных систем.					

продолжение приложение I3

А	I	2	3	4	5
I.2.9. подготовка и совершенствование будущего производства: работа и обслуживание рабочих мест в экспериментальных мастерских, исследовательских лабораториях.					
I.3. по критериям:					
I.3.I. технико-технологический уровень K_I					
I.3.2. организационно-экономический уровень K_2					
I.3.3. условия труда и техника безопасности K_3					
2. Не аттестованы частично (перечисляются такие же пункты, что и в разделе I.)					
3. Не аттестованы полностью (перечисляются те же пункты, что и в разделе I)					
Итого					

Ответственный за аттестацию Ф.И.О. должность

ПРИЛОЖЕНИЕ I4

УТВЕРЖДАЮ:

Главный инженер

М Е Р О П Р И Я Т И Я

по высвобождению рабочих мест за счет осуществления комплекса инженерных решений по _____
(наименование отдела)

Содержание мероприятий по направлениям	Срок внедрения (кв.)	Исполнители	Ответствен. за организацию и внедрение	Необходимое оборудование для осущест. мероприятий (модель, к-во)	Необходимые средства механизации и автоматизац. (наименов. к-во)	Необходимая технологическая и оргоснастка	Затраты на осуществление мероприятий, (тыс.руб.)		Сокращение рабочих мест (ед.)
							всего	в т.ч. ФРНТ	
I	2	3	4	5	6	7	8	9	I0

I. Внедрение прогрессивного оборудования I,I; I,2; I,3; и т.д.

2. Групповое размещение оборудования для многостаночного обслуживания 2,I; 2,2; 2,3 и т.д.

3. Внедрение новых, более прогрессивных технологических процессов 3,I; 3,2; 3,3 и т.д.

4. Внедрение прогрессивной оснастки и инструмента 4,I; 4,2; 4,3 и т.д.

5. Совершенствование внутризаводской транспортировки заготовок, деталей, узлов, 5.I,5.2,5.3 и т.д.

I	2	3	4	5	6	7	8	9	I0
6. Механизация межцеховой транспортировки заготовок, деталей узлов 6.I; 6,2; 6,3 и т.д.									
7. Механизация и автоматизация сборочных и сварочных работ 7,I; 7,2; 7,3 и т.д.									
8. Совершенствование обслуживания рабочих мест оснасткой, инструментом, ремонтом и др. 8,I; 8,2; 8,3 и т.д.									
9. Внедрение более прогрессивной технологии 9,I; 9,2; 9,3 и т.д.									
I0. Механизация погрузочно-разгрузочных работ I0,I; I0,2; I0,3 и т.д.									
II. Планирование оптимальных партий производства II,I; II,2; II,3 и т.д.									
I2. Создание промежуточных складов -накопителей и поддержание оптимальных заделов I2,I; I2,2; I2,3 и т.д.									

Продолжение приложения I4

I	2	3	4	5	6	7	8	9	I0
I3. Механизация работ по ремонту оборудования, технологической оснастки I3,I; I3,2; I3,3 и т.д.									
I4. Механизация уборочных работ I4,I; I4,2; I4,3 и т.д.									

Начальник отдела _____ _____
(подпись) инициалы и фамилия

ПРИЛОЖЕНИЕ I5

_____
Предприятие
(объединение)

УТВЕРЖДАЮ
Главный инженер
_____
"____" _____ I9. г

А К Т №

внедрения мероприятия по высвобождению рабочих мест
за_____ I9_____ г

Наименование мероприятия_____

Цель внедрения_____

Место внедрения_____

Обозначение, оснастка, инструмент и их номер	Узел, деталь		Производственная трудоемкость, тыс. чел-ч			Высвобождено		Экономия						Рост производительности труда, %	Затраты на внедрение мероприятия, тыс.руб	Источник финансирования
	обозначение	наименование	было	стало	+ −	рабочих мест, един.	человек кол.	по плану, тыс.руб	фактически, тыс.руб	в том числе за счет заработной платы от высвобождения рабочих, тыс.руб	экономии сырья и материалов, тыс. руб	экономии топлива т	экономии эл.энергии тыс.квт.ч			
I	2	3	4	5	6	7	8	9	I0	II	I2	I3	I4	I5	I6	I7

Участники внедрения_____
Главный специалист _____
Начальник ПЭО _____
Начальник ООТиЗ_____ _____

Начальник цеха
(участка) _____

ПРИЛОЖЕНИЕ I6

О Т Ч Е Т

о внедрении мероприятий по высвобождению рабочих мест

за _____квартал _____года

по _____

Номер мероприятия	Наименование мероприятия	Место внедрения	Высвобождено		Номер акта
			рабочих мест ед.	человек, кол.	
I	2	3	4	5	6

Главный специалист _____

ПРИЛОЖЕНИЕ I7

О Т Ч Е Т

о выполнении заданий по высвобождению рабочих мест
за счет осуществления комплекса инженерных решений
в _____ квартале _____ года
по _____ заводу

Основные направления работ	Количество высвобождаемых рабочих мест				
	по плану			фактически	
	на год	на период с начала года	на отчетный квартал	за отчетный квартал	с начала года
1	2	3	4	5	6

Главный инженер _____

ПРИЛОЖЕНИЕ I8

Министерство _____

Промышленное объединение _____

Главное управление _____

Предприятие _____

ПЛАНОВЫЙ БАЛАНС РАБОЧИХ МЕСТ НА 198 г.

Отчетный год			Наличие рабочих мест на начало планируемого периода, ед.	Планируемый период											Среднегодовое количество рабочих мест, гр5 гр6
				численность промышленно-производственного персонала, чел.	коэффициент использования рабочих мест	Увеличение количества рабочих мест в среднегодовом исчислении, единиц						Уменьшение количества рабочих мест в среднегодовом исчислении, единиц					
						Σгр. 8-I2	в том числе за счет					Σгр. I4-I7	в том числе за счет				
							нового строительства	расширения	реконструкции	технического перевооружения	других оргтехмероприятий		реконструкции	технического перевооружения	проведения оргтехмероприятий	других причин	
Количество рабочих мест в среднегодовом исчислении, ед.	численность промышленно-производственного персонала, чел.	коэффициент использования рабочих мест, гр.2 / гр.I															
I	2	3	4	5	6	7	8	9	I0	II	I2	I3	I4	I5	I6	I7	I8

Подпись руководителя _____

ПРИЛОЖЕНИЕ I9

Технико-экономические показатели мероприятий высвобождения рабочих мест по _____
наименование предприятия

Наименование мероприятий	Высвобождено оборудования, единиц	Снижение трудоемкости, тыс.нормо-час	Повышение производит. труда, %	Высвобождено		Годовой фонд зарплаты высвобожден. тыс.руб.	Экономия			Условно-годовая экон.т.руб		Затраты на внедр. тыс.руб.
				рабочих мест, ед.	человек, кол.		сырья и матер. тыс.руб.	топлива условн. тонн	эл.энергии тыс.квтч	по плану	фактически	
I	2	3	4	5	6	7	8	9	I0	II	I2	I3	I4
I. Внедрение прогрессивного оборудования												
2. Групповое размещение оборудования для многостаночного обслуживания												
3. Внедрение новых, более прогрессивных технологических процессов												
4. Внедрение прогрессивной оснастки инструмента												
5. Совершенствование внутризаводской транспортировки заготовок деталей узлов												
6. Механизация межцеховой транспортировки заготовок, деталей узлов												
7. Механизация и автоматизация сборочных и сварочных работ												

I	2	3	4	5	6	7	8	9	I0	II	I2	I3	I4

8. Совершенствование обслуживания рабочих мест оснасткой инструментом по ремонтной функции и др.

9. Внедрение более прогрессивной технологии

I0. Механизация погрузочно-разгрузочных работ

II. Планирование оптимальных режимов

I2. Создание промежуточных складов накопителей и поддержание оптимальных заделов

I3. Механизация работ по ремонту оборудования, технологической оснастки

I4. Механизация уборочных работ

Главный инженер _____

ПРИЛОЖЕНИЕ 20

Высылается _____
наименование

_____
адрес получателя

Министерство (ведомство) _____

Промышленное объединение, главное управление (управление) трест _____

Производственное объединение (предприятие) _____

Союзная республика _____

Область, край, АССР _____

Адрес _____

Фамилия и номер телефона исполнителя _____

I	2	3	4
отрасли	территория	Министерства	производственного объединения (предприятия)
КОДЫ			

Статистическая отчетность

Утверждена ЦСУ СССР 8.I2.83г. №769

Почтовая-разовая

Высылают производственные объединения (предприятия) 20 апреля I984г.

I) своей вышестоящей организации - I экз
2) статистическому управлению по месту нахождения производственного объединения (предприятия) - I экз.

С П Р А В К А

о наличии рабочих мест по состоянию на I апреля I984г.
(заполняется предприятиями машиностроительных министерств)

единиц

	Код строки	Всего	в том числе	
			в основных цехах	во вспомогательных цехах
А	Б	I	2	3
Наличие рабочих мест промышленно-производственного персонала по состоянию на I апреля I984г	0I			
в том числе рабочих	02			
из них: рабочие места с ручным трудом (без рабочих по ремонту и наладке оборудования)	03			
Справочно: Численность промышленно-производственного персонала по состоянию на I апреля I984 года	04			
в т.ч. рабочих	05			

"___"_____I98__г.

Руководитель

МИНИСТЕРСТВО УГОЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР
ВПО СОЮЗУГЛЕМАШ
ПРОЕКТНО-КОНСТРУКТОРСКИЙ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ИНСТИТУТ

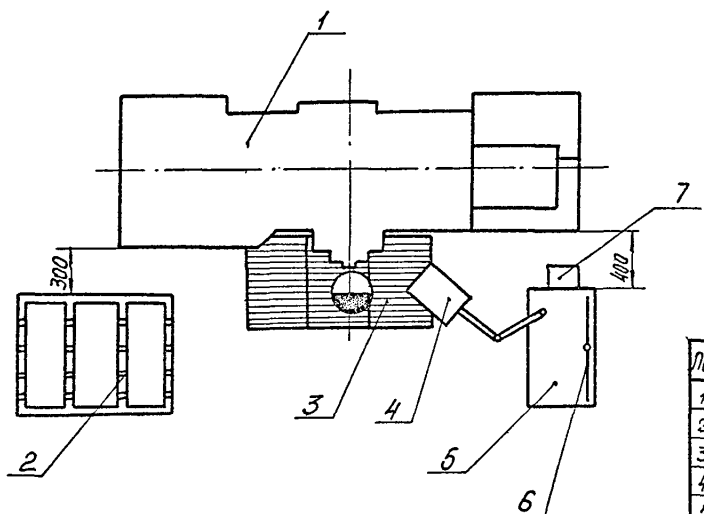
ТИПОВЫЕ ПЛАНИРОВКИ ОРГАНИЗАЦИИ РАБОЧИХ МЕСТ МАССОВЫХ ПРОФЕССИЙ РАБОЧИХ

78

ДОНЕЦК·1984

С О Д Е Р Ж А Н И Е

Рабочее место токаря на токарном станке мод.I63 стр.I
Рабочее место токаря на токарно-винторезном станке мод.I65...2
Рабочее место токаря на токарном полуавтомате мод.I265 3
Рабочее место револьвершика на токарно-револьверном станке мод.I34I....4
Рабочее место карусельщика на токарно-карусельном станке мод.I53I....5
Рабочее место токаря на токарном полуавтомате мод.I722 6
Рабочее место токаря на токарном прутковом автомате мод.IA240.7
Рабочее место токаря на токарном станке мод.IA6I6 8
Рабочее место токаря на токарном п/автомате мод.IA730.....9
Рабочее место токаря на токарном станке мод.IK62 .....I0
Рабочее место револьвершика на токарно-револьверном станке мод.II365..II
Рабочее место токаря на токарном полуавтомате мод.ET-I I2
Рабочее место сверловщика на радиально-сверлильном станке мод.257 ...I3
Рабочее место расточника на горизонтально-расточном станке мод.2620...I4
Рабочее место сверловщика на сверлильном станке мод. 2A55....I5
Рабочее место сверловщика на вертикально-сверлильном станке мод.2AI35..I6
Рабочее место сверловщика на радиально-сверлильном станке мод.2M55...I7
Рабочее место сверловщика на радиально-сверлильном станке мод.2H55...I8
Рабочее место шлифовщика на шлифовальном станке мод.345I8....I9
Рабочее место шлифовщика на круглошлифовальном станке мод.3AI64..20
Рабочее место шлифовщика на внутришлифовальном станке мод.3A228..2I
Рабочее место шлифовщика на центрошлифовальном станке 3A920..22
Рабочее место заточника на заточном станке мод.3Б625.....23
Рабочее место шлифовщика на плоскошлифовальном станке 3Б722..24
Рабочее место шлифовщика на круглошлифовальном станке 3У144..25
Рабочее место фрезеровщика на зубофрезерном станке мод.5342..26
Рабочее место фрезеровщика на шлицефрезер. п/автомате 5350...27
Рабочее место долбежника на зубодолбежном станке мод.5БI50...28
Рабочее место фрезеровщика на зубофрезерном станке 5K324.....29
Рабочее место фрезеровщика на фрезерном станке мод.656.....30
Рабочее место фрезеровщика на фрезерном станке мод.672.....30"а"
Рабочее место фрезеровщика на фрезерном станке мод.6608.....3I
Рабочее место фрезеровщика на вертикально-фрезерном станке мод.6A56.....32
Рабочее место фрезеровщика на продольно-фрезерном станке мод.6Г6IO.....33
Рабочее место фрезеровщика на вертикально-фрезерном станке мод. 6HI3П 34
Рабочее место фрезеровщика на горизонтально-фрезерном станке мод.6HBIГ.....35
Рабочее место фрезеровщика на горизонтально-фрезерном станке мод.6M83.....36
Рабочее место строгальщика на станке мод.7II2 37
Рабочее место долбежника на станке мод.74I7 38
Рабочее место строгальщика на поперечно-строгальном станке мод. 7A35.....39
Рабочее место протяжчика на горизонтально-протяжном станке мод.7A520.....40
Рабочее место строгальщика на поперечно-строгальном станке мод.7635.....4I
Рабочее место резчика металла на ножовочной пиле мод.872A 42
Рабочее место резчика металла на ножницах мод.H483 43
Рабочее место резчика металла на отрезном станке мод.8Б66 44
Рабочее место штамповщика на прессе K232Б 45
Рабочее место штамповщика на двухкривошипном прессе усилием 250ТС 46
Рабочее место штамповщика на прессе KAI428 47
Рабочее место штамповщика на прессе KB-235 48
Рабочее место штамповщика на однокривошипном прессе КД-2322 усилием I6т 49
Рабочее место прессовщика П474А усилием IOOТ 50
Рабочее место кузнеца молот (I,0-I,5т) 5I
Рабочее место прессовщика пластмасс 52
Рабочее место на конвейерном агрегате .(термиста).....53
Рабочее место термиста на толкательном агрегате 54
Рабочее место термистов на камерных печах 55
Рабочее место термиста на участке универсальных камерных печей 56
Рабочее место термиста на шахтных цементационных печах 57
Рабочее место термиста на шахтных отпускных печах 58
Рабочее место термиста на установке ТВЧ 59
Рабочее место стерженщика 60
Рабочее место формовщика 6I
Рабочее место обрубщика для обрубки отливок весом до 20кг 62
Рабочее место обрубщика для обрубки отливок весом 20-IOOкг.....62"а
Рабочее место наладчика станков с ЧПУ 63
Рабочее место дежурного слесаря-ремонтника в кузнечном цехе (стационарное).....64
Передвижное рабочее место слесаря-ремонтника в механическом цехе .....64"а
Рабочее место слесаря-сборщика общей сборки в инструментальном цехе 65
Рабочее место сварщика 66
Рабочее место разметчика 67
Рабочее место кладовщика механизированного склада 68



Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
1	—	Токарный станок, мод. 163	1	
2		Стеллаж для длинномерных дет., 1055×830×800	1	ПКТИ
3		Решетка регулируемая 610×1300×150	1	ПКТИ
4		Планшет для ин-та, 250×350	1	ПКТИ
5	—	Тумбочка, 1400×800×430	1	
6		Кронштейн для чертежей Н-600, L-750	1	ПКТИ
7		Урна, 185×168×250	1	ПКТИ

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т. контр.				
Рук.				
Н. контр.				
Утв.				

Рабочее место токаря

Лит.	Масса	Масштаб
		1:25

Лист 1 | Листов

ПКТИ г. Донецк отдел

Копировал Кладиева

Формат А3

ПКТИ Зак. 5 [illegible] Тир. [illegible] 1979 г.

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

Справ. №

Перв. примен.

Ф.2.104-1

код 03.01.01.

ЗАМЕСТИТЕЛЬ МИНИСТРА
УГОЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ
СССР

121910, Москва, проспект Калинина, д. 23

12.03.85 № 9-35-25/246

На №

Минуглепрому Украинской ССР,
управлениям., отделам, всесоюзным
и производственным объединениям
(по списку)

Временные рекомендации по аттестации

В соответствии с пунктом 3.2 Приказа Министра от 29.12.84 № 477 направляются Временные рекомендации по аттестации рабочих мест на ремонтных предприятиях (приложение 5).

Организуйте их изучение работниками ремонтных предприятий и объединения и своевременную аттестацию рабочих мест.

Приложение: 2 книги.

Г.И.Нуждихин

gost.e-ecolog.ru

исп.Даниленко Е.В.
тел.202-63-71