УТВЕРЖДАЮ

Первый заместитель Министра медицинской и микробиологической промышленности СССР

_____ А.Г.Сорокин

11 марта 1987 г.

Группа Т 54

О Т Р А С Л Е В О Й С Т А Н Д А Р Т

СИСТЕМА ТЕХНИКО-ЭКОНОМИЧЕСКИХ НОРМ И НОРМАТИВОВ. ПОЛНАЯ ТРУДОЕМКОСТЬ ЕДИНИЦЫ ПРОДУКЦИИ. ПОРЯДОК РАЗРАБОТКИ, СОГЛАСОВАНИЯ И УТВЕРЖДЕНИЯ.

ОСТ 64-022-87

Настоящий стандарт распространяется на полную трудоемкость единицы продукции по всей номенклатуре выпускаемых изделий.

Стандарт устанавливает единый порядок разработки, согласования и утверждения показателя полной трудоемкости единицы продукции.

I. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

I.I. Трудоемкость продукции - это сумма всех затрат живого труда на производство натуральной единицы продукции.

Трудоемкость продукции может рассчитываться по затратам труда различного круга персонала, участвующего непосредственно в процессе производства, в его обслуживании и управлении. В трудоемкость продукции включаются трудовые затраты, имеющиеся на данном предприятии. Трудовые затраты, связанные с производством

gost.e-ecolog.ru

изготовлением продукции, сырья, материалов, полуфабрикатов, поступающих на предприятие со стороны, а также трудовые затраты на услуги, оказанные сторонними организациями, в трудоемкость изготовления продукции данного предприятия не включаются. В зависимости от состава трудовых затрат и их роли в процессе производства необходимо учитывать следующие виды трудоемкости, которые являются составными частями полной трудоемкости единицы продукции.

I.2. Технологическая трудоемкость - это затраты труда рабочих, осуществляющих технологическое воздействие на предметы труда, учитываемые в товарной продукции предприятия.

I.3. Трудоемкость обслуживания производства - это затраты вспомогательных рабочих основных и всех рабочих вспомогательных цехов и служб, занятых обслуживанием производства.

I.4. Трудоемкость управления производством - это затраты труда всех других категорий промышленно-производственного персонала: инженерно-технических работников (ИТР), служащих, младшего обслуживающего персонала (МОП) и охраны.

I.5. Производственная трудоемкость - это затраты труда всех рабочих основных и вспомогательных цехов.

I.6. Полная трудоемкость продукции - это трудовые затраты всех категорий промышленно-производственного персонала предприятия. По характеру и назначению затрат труда трудоемкость различается на нормированную, фактическую, плановую, нормативную и проектную.

I.7. Нормированная трудоемкость продукции - это сумма действующих норм времени на производство натуральной единицы продукции в конкретных организационно-технических условиях пред-

приятия. В настоящее время принято эту трудоемкость определять по затратам труда основных производственных рабочих, то есть нормированная трудоемкость в данном случае является технологической. В нормированную технологическую трудоемкость не включаются нормируемые затраты труда:

I) вызываемые отклонениями от утвержденного технологического процесса в связи с временным отсутствием необходимого оборудования, материалов и сырья;

2) на работы по исправлению брака и дефектов сверх норм, установленных документацией на технологический процесс.

Нормированная трудоемкость является объектом управления, так как служит основой для определения фонда заработной платы работников предприятий и для расчета оптовой цены изделия.

I.8. Фактическая трудоемкость учитывает действительные затраты труда на изготовление единицы изделия, объема работы.

Фактическая технологическая трудоемкость учитывает действительные затраты труда основных рабочих, включая учеников, на производство единицы продукции. Она учитывается на основе данных об объеме выполненных работ и фактически отработанном времени.

При учете фактической трудоемкости единицы продукции следует исходить из предпосылки, что фактическая трудоемкость всего выпуска продукции должна соответствовать фонду отработанного времени основными рабочими.

Фактическая трудоемкость обслуживания производства учитывает действительные затраты труда вспомогательных рабочих основных и всех рабочих вспомогательных цехов и служб, занятых обслуживанием производства.

Фактическая трудоемкость управления производством учитывает действительные затраты труда инженерно-технических работников (ИТР), служащих, младшего обслуживающего персонала (МОП) и охраны.

I.9. Плановая трудоемкость продукции учитывает затраты труда на изготовление изделия или выполнение определенного объема работы, установленные с учетом их изменения в плановом периоде по сравнению с фактическими в базисном периоде.

I.IO. Проектная трудоемкость представляет собой величину необходимых затрат труда на производство единицы продукции, устанавливаемую на основе наиболее прогрессивных технико-технологических и организационно-экономических решений, принятых в проекте. Она не должна превышать установленную величину предельных экономически допустимых затрат. Проектная трудоемкость является показателем воздействия на снижение фактической и нормированной трудоемкости продукции.

I.II. Нормативная трудоемкость - это среднепрогрессивная величина затрат живого труда на изготовление продукции на предприятиях при современном уровне развития общественного производства. Она устанавливается на основе выявленных в процессе исследования общих закономерностей изменения затрат труда по группе однородных изделий под влиянием различий в их технико-конструктивной характеристике и объективных условиях. Величина нормативной трудоемкости изделий определяется отраслевыми научно-исследовательскими и проектными организациями для отрасли в целом и по группам предприятий методом прогнозирования.

I.I2. По степени относительности трудоемкость делится на абсолютную - в человеко-часах; относительную - в процентах (от технологической, производственной трудоемкости) и удельную - на единицу объема, веса площади.

I.I3. По объекту исчисления трудоемкость делится на трудоемкость операций, изделия или его части, процесса, единицы работы.

I.I4. По месту приложения труда трудоемкость делится на заводскую, цеховую, участковую, рабочего места.

2. СТРУКТУРА ПОЛНОЙ ТРУДОЕМКОСТИ ЕДИНИЦЫ ПРОДУКЦИИ

2.I. Полная трудоемкость единицы продукции складывается из производственной тружоемкости и трудоемкости управления производством, а производственная трудоемкость единицы продукции представляет собой сумму технологической трудоемкости и трудоемкости обслуживания производства.

2.2. Трудоемкость обслуживания производства учитывается по функциональным группам: организационно-технологическая, подсобно-технологическая, ремонтная (поддержание в рабочем состоянии оборудования, поддержание в рабочем состоянии технологической оснастки и поддержание в рабочем состоянии зданий и сооружений); контрольная; транспортная и погрузочно-разгрузочная; энергетическая; складская (приемка, хранение и выдача материальных ценностей); обеспечение охраны труда, техники безопасности и промсанитарии; подготовка и совершенствование будущего производства.

При отнесении вспомогательных рабочих к той или иной функциональной группе следует руководствоваться следующим их распределением по функциям.

Организационно-технологическая функция.

В этой функции учитывается труд рабочих подразделений основного производства, выполняющих преимущественно организационно-технологические функции (инструкторы производственного обучения, освобожденные бригадиры).

Подсобно-технологическая функция.

В эту функцию входят рабочие, выполняющие подсобно-технологические операции для использования в технологических процессах.

Ремонтная функция.

Ремонтная функция включает в себя следующие группы: поддержание в рабочем состоянии оборудования, поддержание в рабочем состоянии технологической оснастки, поддержание в рабочем состоянии зданий и сооружений.

Группа "Поддержание в рабочем состоянии оборудования".

В эту группу входят рабочие подразделений основного и вспомогательного производства, осуществляющие текущий и профилактический ремонт, наладку, чистку, смазку и уход за оборудованием, механизмами, аппаратами, средствами транспорта, контрольно-измерительными приборами.

Группа "Поддержание в рабочем состоянии технологической оснастки".

В эту группу входят рабочие подразделений основного и вспомогательного производства, занятые изготовлением, восстановлением, ремонтом и другими работами по поддержанию в рабочем состоянии инструмента, приспособлений и другой технологической оснастки.

Группа "Поддержание в рабочем состоянии зданий и сооружений"

В эту группу входят рабочие, занятые текущим ремонтом, уборкой производственных помещений и территории, путевого хозяйства.

Контрольная функция.

В эту функцию входят рабочие основных цехов, лабораторий и отделов технического контроля, осуществляющие технический контроль качества и приемку сырья, материалов, полуфабрикатов и готовой продукции.

Транспортная и погрузочно-разгрузочная функция.

В эту функцию входят рабочие основных и вспомогательных цехов, осуществляющие перемещение сырья, материалов, полуфабрикатов и готовой продукции на всех видах транспорта и вручную.

Функция "Приемка, хранение и выдача материальных ценностей".

В эту функцию входят рабочие, осуществляющие приемку, учет, взвешивание, сортировку, маркировку, хранение и отпуск сырья, материалов, полуфабрикатов, инструмента, приборов, приспособлений и готовых изделий.

Энергетическая функция.

В эту функцию входят рабочие энергетической службы.

Функция "Обеспечение охраны труда, техники безопасности и промсанитарии".

В эту функцию входят рабочие, выполняющие работы по поддержанию в рабочем состоянии вентиляционных устройств, обеспечению дегазации, ремонту спецодежды, обеспечению участков и цехов питьевой водой и молоком.

Функция "Подготовка и совершенствование будущего производства".

В эту функцию входят рабочие самостоятельных структурных подразделений предприятия, занятые созданием новых изделий, механизацией и автоматизацией производства.

Технологическая трудоемкость и трудоемкость управления производством не учитываются по функциональным группам.

3. МЕТОДЫ ОПРЕДЕЛЕНИЯ ПОЛНОЙ ТРУДОЕМКОСТИ ЕДИНИЦЫ ПРОДУКЦИИ

3.1. Полная трудоемкость единицы продукции представляет собой сумму следующих составляющих: технологической трудоемкости, трудоемкости обслуживания производства и трудоемкости управления производством. Начальным этапом расчета полной трудоемкости единицы продукции является определение фактической его величины в отчетном периоде.

3.2. Расчет показателя полной фактической трудоемкости единицы продукции представляет собой распределение фонда времени (чел. - час)

фактически отработанного промышленно-производственным персоналом предприятия в отчетном периоде по видам изделий или работ, произведенным им за этот период. Распределение фонда времени фактически отработанного промышленно-производственным персоналом предприятия ведется поэтапно, то есть в соответствии со структурой показателя полной трудоемкости единицы продукции, включающего в себя фактические величины: технологическую трудоемкость, трудоемкость обслуживания производства и трудоемкость управления производством.

3.3. Расчет фактической технологической трудоемкости единицы продукции представляет собой распределение действительных затрат труда основных рабочих, включая учеников. Фактическая технологическая трудоемкость изделия определяется в результате деления нормированной трудоемкости изделия на фактически сложившийся процент переработки норм при его производстве.

3.4. Расчет фактической трудоемкости обслуживания производства единицы продукции заключается в распределении действительных затрат труда вспомогательных рабочих основных цехов и всех рабочих вспомогательных цехов и служб на трудоемкость изготовления отдельных видов продукции. Затраты труда вспомогательных рабочих на трудоемкость отдельных видов производства разносятся (распределяются) 2-мя способами:

- прямым - непосредственно на изготовление каждого отдельного вида продукции;

- косвенным - пропорционально показателям, в зависимости от которых находится величина трудовых затрат по отдельным функциям обслуживания производства. Косвенное распределение затрат труда пропорционально фактической технологической трудоемкости приемлемо только для условий ручного и механизированного производства. В автоматизированных же производствах, где показатель технологической трудоемкости практически утрачивает свое

значение, трудовые затраты должны распределяться пропорционально численным значениям основных параметров изделия, определяющих трудоемкость обслуживания.

Применение прямого способа целесообразно в условиях, когда: величина трудоемкости обслуживания по каждой функции находится в прямой зависимости от технологической трудоемкости; технологическая трудоемкость изделий имеет одинаковую структуру по переделам и видам работ.

На предприятиях, где непосредственное отнесение затрат труда рабочих вспомогательных цехов и служб на отдельные виды продукции не представляется возможным, применяется вторая схема, по которой они предварительно распределяются по основным цехам, а затем относятся на каждый отдельный вид продукции. Трудовые затраты рабочих вспомогательных цехов и служб должны распределяться по основным цехам пропорционально фактическому объему оказанных услуг, по основной функции, выполняемой цехом.

3.5. Расчет фактической трудоемкости управления производством единицы продукции представляет собой распределение затрат труда инженерно-технических работников (ИТР), служащих, младшего обслуживающего персонала (МОП) и охраны, занятых как в основных, вспомогательных, так и в общезаводских службах, аппарате управления пропорционально производственной трудоемкости. Затраты труда этих категорий работающих определяются по данным табельного учета или исходя из среднесписочной численности и среднего фонда отработанного времени одним работником.

3.6. Расчет показателя полной плановой трудоемкости единицы продукции.

Расчет плановой величины показателя полной трудоемкости единицы продукции состоит в выявлении величины экономии от внедрения организационно-технических мероприятий в плановом периоде, рассчитан-

ной отдельно по каждой из трех составляющих этого показателя: по технологической трудоемкости; по трудоемкости обслуживания производства; по трудоемкости управления производством.

3.7. Расчет плановой технологической трудоемкости единицы продукции.

Для расчета плановой технологической трудоемкости продукции необходимо базисную технологическую трудоемкость продукции скорректировать с учетом изменения в плановом периоде: удельного веса кооперированных поставок; внедрения организационно-технических мероприятий. Расчет плановой технологической трудоемкости должен производиться по всей продукции, включая новые изделия.

3.8. Расчет плановой трудоемкости обслуживания производства единицы продукции.

Плановая трудоемкость обслуживания производства определяется первоначально на весь объем работ планового периода, а затем - на конкретные виды продукции. Для определения величины плановой трудоемкости обслуживания производства по всему выпуску продукции и на единицу каждого изделия рассчитываются изменения затрат труда в плановом периоде по сравнению с базисными, вызываемые изменением объема выпуска продукции; удельного веса кооперированных поставок и услуг, получаемых предприятием со стороны; изменением условий производства за счет внедрения организационно-технических мероприятий. Эти расчеты выполняются отдельно по каждой функции обслуживания производства.

3.9. Расчет плановой трудоемкости управления производством единицы продукции.

Трудоемкость управления производством в плановом периоде на весь объем работ и на единицу продукции определяется аналогично трудоемкости обслуживания производства, пропорционально производ-

ственной трудоемкости.

3.IO. Показатель полной фабрично-заводской трудоемкости единицы продукции формируется на всех трех уровнях планирования. На предприятиях происходит первичное формирование этого показателя на основе конструкторско-технологической документации с учетом достигнутого и проектируемого в плановом периоде в каждом конкретном случае уровня технического прогресса. В соответствии с принципами сквозного планирования показатели полной трудоемкости единицы продукции на уровне Министерства и Госплана СССР рассчитываются путем агрегирования соответствующих показателей, передаваемых с предприятий. С внедрением электронно-вычислительной техники и АСУ на всех уровнях планирования обеспечиваются условия для автоматизированного расчета показателей полной трудоемкости единицы продукции.

4. ПОРЯДОК РАЗРАБОТКИ И ФОРМЫ ПРЕДСТАВЛЕНИЯ ПОКАЗАТЕЛЕЙ ПОЛНОЙ ТРУДОЕМКОСТИ ЕДИНИЦЫ ПРОДУКЦИИ

4.I. Производственные объединения (предприятия) представляют в Центральное бюро автоматизированных систем управления и технико-экономических исследований медицинской и микробиологической промышленности (ЦБ АСУ медбиопром) расчеты показателей полной трудоемкости единицы продукции по развернутой номенклатуре согласно требованиям и в сроки, устанавливаемые Госпланом СССР, доводимые до предприятий соответствующими указаниями Министерства медицинской и микробиологической промышленности СССР.

4.2. Расчеты представляются в виде форм OI/II/ "Показатели (нормы) полной фабрично-заводской трудоемкости производства натуральной единицы продукции на I98_ год" и формы I2 "Снижение полной трудоемкости всего объема производства продукции по факторам в плане I98_ года", а также приложения к форме OI "Величина проектной трудоемкости производства продукции", приложения к форме I2 "Баланс рабочего времени одного рабочего (работающего) в плане на I98_ год".

4.3. ЦБ АСУмедбиопром обобщает материалы предприятий по формам OI(II), в виде формы 2546I "Показатели (нормы) полной тру-

доемкости производства единицы продукции на I98_год" и форму I2 представляет их в Министерство медицинской и микробиологической промышленности для использования при формировании планов экономического и социального развития.

Заместитель директора
Центрального бюро
автоматизированных систем
управления и технико-экономических исследований
медицинской и микробиологической промышленности,
канд.эконом.наук — В.И.Дорофеев

Руководитель темы,
заведующий бюро — Г.М.Тимонова

Руководитель подразделения
стандартизации — Г.М.Тимонова

Заведующий отделом исследования
и разработки подсистемы учета,
анализа и планирования труда,
заработной платы и кадров — Ю.Д.Кучерский

Заведующий бюро — А.А.Любашевская

Ведущий инженер — Л.И.Якушева

СОГЛАСОВАНО Заместитель
начальника Управления организации
труда, заработной платы и рабочих
кадров — В.М.Найдыш

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

УТВЕРЖДЕН Министерством медицинской и микробиологической промышленности СССР, указанием от 13.03.87 № 02-31/2

ИСПОЛНИТЕЛИ

Ю.Д.Кучерский (руководитель темы)

В.И.Дорофеев, канд.эконом. наук, А.А.Любашевская, Л.И.Якушева, В.М.Найцыш, Г.М.Тимонова

ЗАРЕГИСТРИРОВАН

ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ ОСТ 64-022-87

Изм.	Номера листов(страниц)				Номер документа	Подпись	Дата	Срок введения изменений
	измененных	замененных	новых	аннулированных				

gost.e-ecolog.ru