

*Кормициков А.В.,
студент магистратуры 1 курса
направления подготовки 27.03.05 Инноватика,
профиль (направленность) «Управление инновациями в
промышленности»
ФГБОУ ВО Вятский государственный университет,
Россия, г. Киров
Научный руководитель: Горева Е.А.,
старший преподаватель кафедры государственного и
муниципального управления
ФГБОУ ВО Вятский государственный университет,
Россия, г. Киров*

ОБСЛУЖИВАНИЕ РАБОЧИХ МЕСТ НА ПРОМЫШЛЕННОМ ПРЕДПРИЯТИИ

***Аннотация:** Статья посвящена вопросам технического обслуживания рабочих мест. Рассмотрены основные нормативы, особенности инструктажа.*

***Ключевые слова:** инструктаж, график обслуживания, техническое обслуживание, регулировка, оперативное обслуживание.*

***Abstract:** The article is devoted to the issues of workplace maintenance. The main standards, features of the briefing are considered.*

***Keywords:** instruction, maintenance schedule, maintenance, adjustment, operational maintenance.*

Рабочее место сотрудника — это один из основных элементов стабильной производственной деятельности предприятия. Целью любого

нанимателя является обеспечение безопасного труда своим подчиненным. В обстоятельствах, когда требования безопасности не соблюдаются, управленца будет ожидать привлечение к ответственности. Нарушения выявляются путем осуществления регулярной аттестации.

Требования законодательства по соблюдению безопасности на рабочих местах постоянно меняются. Соответствие рабочего места работника требованиям охраны труда подтверждается только результатами специальной оценки. И это не единственное новшество.

Под рабочими местами понимаются места, отвечающие двум признакам:

- они контролируются работодателем (прямо или косвенно);
- они предназначены для нахождения там сотрудников в связи с их работой.

Обслуживание рабочего места проводится в соответствии с рядом принципов. Они являются основой при проведении этой работы.

Фундаментальными принципами проведения этого процесса являются гибкость, экономичность, высокое качество, а также предупредительность и профилактика. Прежде чем провести подобные процедуры, руководство согласует свои действия с оперативным планированием течения основного производственного процесса. Также требуется доставка всего необходимого для работы сотрудников, например, материалов, инструментов и прочих необходимых вещей.

При разработке графика обслуживания учитывается регламент основного производства. Для проведения подобных работ должно быть выбрано максимально подходящее время. Если для обслуживания требуется остановить оборудование, подобные работы планируют проводить в перерывах между сменами, в нерабочие дни. Чтобы процедура была экономичной и качественной, уделяется внимание соответствию квалификации работников выдвигаемым требованиям. При этом выбирается их оптимальное количество, четко оговариваются задания для каждого из них.

Вспомогательные сотрудники должны быть обеспечены всеми необходимыми материалами, инструментами. Время обслуживания рабочего места должно быть максимально коротким. Простои оборудования недопустимы. Это негативно отражается на производительности, экономической прибыли и рентабельности производства.

Техническое обслуживание рабочих мест может выполняться в нескольких формах. Оно носит дежурный, планово-предупредительный или стандартный характер. Первая форма проведения обслуживания характерна для мелкосерийного, а также единичного производства. В этом случае соответствующий персонал вызывается на рабочее место по мере необходимости.

Обслуживание, которое строится по дежурной форме, не всегда способно обеспечить своевременное выполнение требуемых в данный момент времени действий. Поэтому при такой схеме возможны простои оборудования. Однако преимуществом подобной работы является ее простота.

В ходе проведения планово-предупредительного обслуживания для каждого объекта строится соответствующий график проведения необходимых работ. Этот подход часто встречается в серийном производстве. Расписание позволяет провести процедуру качественно, с минимальными затратами. Недостатком представленной схемы является необходимость проведения значительной подготовки.

Службы обслуживания должны работать в этом случае ритмично, слаженно. Это гарантирует отсутствие простоев оборудования. Нормирование обслуживания рабочих мест может выполняться по стандартным схемам. Это значительно облегчает процедуру согласования графиков работы обслуживающего и основного персонала. В этом случае простои оборудования практически исключены.

Обслуживающие процедуры проводятся по графикам в обязательном порядке. В этом случае четко регламентирован объем работ, а также сроки его

выполнения. Работники вспомогательных служб при стандартной схеме обслуживания максимально загружены. Затраты времени и ресурсов в этом случае сокращаются. Качество работ находится на высоте. Такая система применяется при крупносерийном и массовом выпуске готовой продукции.

Нормативы времени обслуживания рабочего места устанавливаются для каждого производства отдельно. Для этого проводится цикл наблюдений. Каждая стадия производственного процесса должна занимать определенное количество времени. Обслуживание в этом случае делится на техническое и организационное. Они имеют ряд особенностей. Техническое обслуживание включает в себя ряд процедур. Каждая из них в ходе планирования производственного процесса требует правильного нормирования по времени. В эту категорию действий входит смена затупившегося инструмента, правка и смена шлифовального круга.

В ходе технического обслуживания проводится подналадка, регулировка станков. Также требуется проведение периодического сметания и уборки стружки. Это позволяет очистить пространство для проведения последующих работ. Время технического обслуживания рабочего места должно быть минимальным.

Второй категорией является организационное обслуживание. Эти действия проводят с целью правильного и быстрого выполнения всех технологических операций. Сначала проводится осмотр, опробование оборудования. Раскладывается необходимый для работы инструмент. В конце смены его убирают. Далее оборудование смазывается, чистится. В ходе проведения подобных процедур сотрудник может получать требуемый инструктаж относительно правильности проводимых им действий. Завершает организационное обслуживание уборка рабочего места.

Независимо от системы и типа проводимых действий, время оперативного обслуживания рабочего места должно быть минимальным, четко соответствовать установленному графику. Кроме этого требования,

существует еще ряд факторов, которые обязательно учитывают при разработке и проведении подобных действий. Одним из главных требований является четкое разграничение специализации для каждого работника группы в соответствии с выполняемыми ими функциями обслуживания.

Все действия должны быть регламентированы. Они выполняются в соответствии с разработанным планом. Все действия должны быть четко связаны во времени и пространстве. В ходе проведения подобных процедур должно быть предусмотрено осуществление работ предупредительного характера. [2]

На всех участках производства подобные процедуры должны быть выполнены оперативно и качественно. При этом учитывается специфика производства. Также недопустимо, чтобы в ходе выполнения поставленных перед персоналом задач возникали непредвиденные, неоправданные расходы. Процедура должна проводиться по установленному плану, что позволяет ей быть экономичной.

При расчете нормы времени на обслуживание рабочего места, а также основных пунктов проведения этого процесса, придерживаются определенной последовательности. Сначала ответственный сотрудник составляет общий перечень работ, который требуется выполнить для определенного объекта. После этого происходит распределение задач в соответствии с разработанным планом. Часть обязанностей по обслуживанию рабочего места вменяется в обязанности основных рабочих.

Определенные части плана находятся в компетенции исключительно специализированных обслуживающих служб. Определенные виды работ могут быть выполнены силами основного персонала. Вспомогательные службы задействуются в том случае, когда затраты времени работников производства превышают фонд сменного времени на данном объекте. В этом случае работа вспомогательного персонала будет целесообразной.

В ходе проведения обслуживания рабочего места проводится определение объема и состава предстоящих действий. Между обслуживающими сотрудниками распределяются задачи. Каждый из них получает определенный объем работ, который он должен выполнить за установленное время. При этом разрабатываются методики обслуживания, последовательность действий при проведении ремонта и замены необходимых деталей. Последовательность работ должна быть скоординирована во времени [3].

После разработки плана проводится расчет норм обслуживания. Устанавливается оптимальное количество рабочих, которое требуется задействовать в конкретном случае. Обязательно просчитываются экономические показатели разработанной схемы. Если они неэффективны, проводятся доработки. Обслуживание не может быть проведено, если оно не является целесообразным с финансовой точки зрения.

Рассмотрев особенности процесса обслуживания рабочего места, можно сделать вывод, что это обязательный процесс для каждого предприятия. Он должен соответствовать существующим требованиям и быть экономически целесообразным.

В связи с тем, что производственные условия труда анализируются с позиции их влияния на организм работника, то оценка их реального состояния должна базироваться на учете последствий этого влияния. При проведении анализа важно учитывать все факторы условий труда. Конкретные условия труда приводят к трем основным определениям функциональных состояний организма: нормальное, пограничное, патологическое.

Причиной несчастных случаев и профессиональных заболеваний на производстве может служить как работодатель, если он не создал условия труда, которые соответствовали бы нормативным требованиям, так и сам работник, в случае если он нарушал правила техники безопасности или если его труд не соответствовал нормам труда, установленным на производстве.

Таким образом, для организации эффективной работы по предупреждению производственных травм и профзаболеваний необходимо комплексное решение всех вопросов организации труда и обслуживания рабочих мест. А это возможно при тщательно отработанном оперативном контроле за положением дел в сфере охраны труда, пожарной и промышленной безопасности.

Использованные источники:

1. Публичное акционерное общество “Т плюс”: официальный сайт. - Киров. - URL:<https://www.tplusgroup.ru> (дата обращения:15.10.2020).- Текст:электронный
2. Скляревская В.А. Экономика труда: Учебник для бакалавров / В.А. Скляревская. — М.: ИТК Дашков и К, 2015. — 304 с.
3. Снигирева И.О. Рабочее время и время отдыха: учебно-практическое пособие. М.: Проспект, 2018. 410 с.