

рынок.

Для успешного ведения дела важно определить степень риска, т.е. возможное нанесение ущерба или убытков. Для этого необходим четкий контроль и анализ любой финансовой сделки, а также полная и оперативно изменяющаяся информация о клиентах. Успех сегодняшнего дня еще не гарантирует успех завтрашнего.

Оптимальная стратегия торгово-посреднических фирм заключается в вытеснении конкурентов с их традиционных рынков. Для этого требуется в совершенстве овладеть мастерством купли-продажи. Безусловно, проводить конкурентную борьбу нужно цивилизованными методами. Слагаемыми успеха здесь являются:

упорство + определение цели + сосредоточение усилий = успех

С. А. Романова,
Е. И. Чучкалова

МЕТОДОЛОГИЧЕСКИЕ ПРИНЦИПЫ НОРМИРОВАНИЯ ВНУТРИСМЕННОГО ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

Создание ныне отсутствующих в составе экономического инструментария методов прямого нормирования уровня станкоиспользования и внедрение в практику экономической работы на предприятии типовых или адаптированных к внутрифирменным условиям норм может содействовать росту капиталотдачи. Наряду с нормативной величиной коэффициента оменности и нормативом резервного оборудования полезной является разработка норматива внутрисменных простоев. Сравнение фактической величины этих простоев с эталонной позволяет оценить величину имеющихся резервов и принять необходимые меры по их мобилизации.

Нормирование внутрисменного использования оборудования базируется на следующих трех методических положениях. Во-первых, нормированию подлежат простои, возникающие из-за регламентированных затрат времени станочников на отдых и личные надобности, обслуживание рабочего места, подготовительно-заключительные операции, выполнение важнейших государственных и общественных обязанностей. Все виды нерегламентированных простоев по организационно-техническим причинам и из-за нарушения трудовой дисциплины нормированию не подлежат.

Во-вторых, нормативные величины времени на отдых и личные надобности, обслуживание рабочего места, выполнение подготовительно-заключительных операций необходимо определять по соответствующим сборникам трудовых нормативов. Нормативное время на выполнение депутатских обязанностей и обязанностей народных заседателей, на участие в воинских сборах, а также на другие законные отлучки с рабочего места целесообразно находить опытно-статистическим путем, т. е. по данным представительных моментных наблюдений, подвергшихся специальной статистической обработке.

В-третьих, общий норматив внутрисменных простоев оборудования по предприятию следует дифференцировать для таких основных форм организации его использования, как индивидуальное, групповое и многостаночное обслуживание. Фактическое наличие явно неэффективных форм эксплуатации части парка оборудования (последовательное обслуживание и малоиспользуемое оборудование периодического действия), порожденных тяжелым экономическим кризисом, при нормировании не должно браться в расчет.

Итак, норматив внутрисменных простоев единицы оборудования при индивидуальном $T_{но}$, групповом $T_{го}$ и многостаночном обслуживании $T_{мо}$ рассчитывается по следующим формулам:

$$T_{но} = T_{пз} + (T_{от} + T_{ор} + T_{го}) * K_{сф} \quad (1)$$

$$T_{го} = T_{пз} + T_{ор} * K_{сф} : N_r \quad (2)$$

$$T_{мо} = N_n * T_{пз} + (K_n * T_{от} + N_n * T_{го}) * K_{сф} \quad (3)$$

- где $T_{пз}$ - нормативное подготовительно-заключительное время;
 $T_{от}$ - нормативное время на отдых и личные надобности;
 $T_{ор}$ - нормативное время на обслуживание рабочего места;
 $T_{го}$ - нормативное время на выполнение государственных и общественных обязанностей;
 $K_{сф}$ - коэффициент сменности работы станка;
 N_r - число рабочих в бригаде (при групповом обслуживании);
 N_n - число станков, закрепленных за одним рабочим при многостаночном обслуживании;
 K_n - повышающий коэффициент для времени на отдых и личные надобности при многостаночном обслуживании.

Для повышения обоснованности и стабильности нормативов внутрисменного использования оборудования целесообразно предусмотреть сбор исходных данных за значительный по длительности промежуток времени

(например за год). В этом случае появляется возможность накопить более богатую статистику и использовать ее при проведении совокупности расчетов по формулам (1)-(3).

Е. И. Чучкалова,
С. А. Романова

О МЕТОДИКЕ МОМЕНТНОЙ ФОТОГРАФИИ РАБОЧЕГО ДНЯ

В специальной литературе программные и организационно-методологические вопросы проведения моментной (ФРД) и работы оборудования (ФРО) нередко рассматриваются совместно. Между тем имеются и объективные различия этих способов получения исходной информации об использовании двух важнейших видов ресурсов.

Во-первых, они различаются объектом наблюдения: при проведении моментной ФРД им является сменный фонд времени рабочих, а при ФРО - сменный фонд времени оборудования. Психологическое давление на регистратора в первом случае со стороны "живого" объекта наблюдения значительно сильнее, чем во втором случае.

Во-вторых, сведения о загрузке оборудования практически не могут быть использованы для целей нормирования труда, а данные ФРД полезны и для корректировки норм времени.

В-третьих, если рядом специалистов доказана безусловная предпочтительность выборочной в пространстве моментной ФРО, то для моментной ФРД преимущества такого способа организации выборочного наблюдения далеко не столь очевидны. Более того, наша практика доказывает целесообразность проведения моментной ФРД одним из двух способов:

- 1) сплошная в пространстве моментная ФРД;
- 2) моментная ФРД, организуемая способом основного массива.

Причем последний вариант проведения моментной ФРД в реальных производственных условиях показал свои явные преимущества. Ведь сплошной в пространстве охват всех рабочих моментным наблюдением почти не осуществим (особенно по ряду категорий вспомогательных рабочих, имеющих обширную зону обслуживания).

Кроме того, любая моментная фотография по своей сути обеспечивает получение лишь выборочных сведений об использовании рабочего времени