- 1. Същност на индивидуалната снимка на работното време
- 2. Цели на индивидуалната снимка на работното време
- 3. Етапи на индивидуалната снимка на работното време
- 4. Подготовка на индивидуалната снимка на работното време (първи етап)
- 5. Провеждане на индивидуалната снимка на работното време (втори етап)
- 6. Обработка на събраните данни от индивидуалната снимка (трети етап)
- 7. Анализ на получените резултати и разработване на предложения съобразно поставената цел (четвърти етап)

1. Същност на индивидуалната снимка на работното време

Индивидуалната снимка на работното време е метод за непосредствено изследване (наблюдаване, измерване и регистриране) на разходите на работно време на производствен работник, в рамките на работната смяна.

(нециклични разходи на време при изпълнение на операции над партиди полуфабрикати)

Записването на разходите на работно време на специални формуляри трябва да продължава през цялата работна смяна, тъй като част от разходите се извършват еднократно – в началото или края на смяната.

2. Цели на индивидуалната снимка на работното време

- 1) <u>анализиране и рационализиране</u> на структурата на разходите на работно време на производствен работник;
- 2) събиране на първични данни за разработване на <u>нормативи и норми</u> на време за:
 - •подготвително-заключителна работа;
 - •обслужване на работното място;
 - •почивка и лични нужди.
 - нециклични разходи на време при изпълнение на операции над партиди полуфабрикати.
- 3) проверяване на <u>реалността на съществуващи</u> норми и нормативи на време за подготвителнозаключителна работа, за обслужване на работното място и за почивка и лични нужди.

3. Етапи на индивидуалната снимка на работното време

- 1) <u>подготовка</u> на индивидуалната снимка на работното време;
- 2) <u>провеждане</u> на индивидуалната снимка на работното време;
- 3) <u>обработка</u> на събраните данни от индивидуалната снимка на работното време;
- 4) <u>анализ</u> на получените резултати и разработване на <u>предложения</u> съобразно поставената цел на индивидуалната снимка на работното време;

4. Подготовка на индивидуалната снимка на работното време (първи етап)

- 1) <u>избор на обект за наблюдение</u> в зависимост от целта на индивидуалната снимка на работното време;
- **2)** <u>анализ на условията за работа</u> обхваща:
- *а) организацията на работното място* обзавеждане, планировка и обслужване;
- б) техническото състояние на машината, апаратурата, приспособленията и инструментите;
- в) санитарно-хигиенните условия и техническа безопасност наличие на нормални условия за работа;
- 3) <u>определяне на видовете разходи</u> на работно време, които ще се изследват според класификацията на разходите на работно време;

- 4) определяне на периода от време и броя на смените, през които ще се извърши снимката на работно време до пет смени в зависимост от поставената цел и изискваната точност на получените резултати;
- 5) <u>инструктиране</u> на производствения работник за целта на индивидуалната снимка на работното му време;
- 6) предварително попълване на наблюдателния лист данни за производствения работник, изпълняваните операции и съществуващата организация на работното място.

5. Провеждане на индивидуалната снимка на работното време (втори етап)

- 1) <u>наблюдателят</u> се явява на избраното работно място 10 мин преди започване на работното време - снабден с всичко необходимо;
- 2) <u>записва датата и началния час</u> на индивидуалната снимка на работното време (в таблица 1) регламентирания момент на започване на работното време;
- 3) установява извършваните от производствения работник дейности и последователно (хронологично) ги записва в таблица 1;

Прода д При Израба Из											
		_	Продъл-	При-	Израбо-	Код на					
Nº	Наблюдавани дейности	Текущо	жител-	покри-	тено	разхо-					
ПО	(разходи на работно време)	време	ност	ва се с	коли-	да на					
ред			в мин	Nº	чество	време					
					в бр.						
1	Начало на смяната	08:00									
2	Работникът пристига на	08:05									
	работното място										
3	Оглежда машината, включва	08:12									
	елзахранването и я смазва.										
4	Настройва машината за	08:19									
	работа										
5	Взема и закрепва първата	08:23									
	заготовка										
6	Завършва обработката на	08:29									
	първия детайл										
7	Проучва документите за	08:28		6							
	следващата операция	00.20									
	Освобождава обработния	08:31			1						
_	детайл и го поставя в палета	00.51			"						
	детаил и то поставя в палета	•		•							
:	:	:	:	:	:	:					
		всичко									

- 4) <u>отчита</u> с помощта на часовник <u>теку-</u> <u>щото време в крайния момент</u> на всяка наблюдавана дейност с точност до 1 мин. и го записва - в таблица 1;
- 5) записва също и <u>припокриващите</u> се дейности - посочва в таблица 1 номера на предходната дейност, с която има припокриване;
- 6) записва изработеното количество продукция - в таблица 1.

6. Обработка на събраните данни от индивидуалната снимка (трети етап)

1) определя се в хронологична последователност продължителността на всяка записана дейност като разлика между текущото време в крайния й момент и текущото време в крайния момент на предходната дейност — в таблица 2, като общото време за всички дейности (без припокриващите се) трябва да бъде равно на продължителността на работното време;

№ Наблюдавани дейности по (разходи на работно време) ност в мин ност в мост ност в мин ност в мин ност в мин ност в мин ност в мост в мин ност в мин ност в мин ност в мост в мин ност в мин ност в мост в мин ност в мост в мост в мост в мин ност в мин ност в мост в мост в мин ност в мост в						1 40	717144 -
по ред (разходи на работно време) време вмин № коли- учество в бр. 1 Начало на смяната 08:00 2 Работникът пристига на работното място 3 Оглежда машината, включва елзахранването и я смазва. 4 Настройва машината за работа 5 Взема и закрепва първата заготовка 6 Завършва обработката на първия детайл 7 Проучва документите за следващата операция 8 Освобождава обработния детайл и го поставя в палета : : : : : : : : : : : : : : : : : : :				Продъл-	При-	Израбо-	Код на
ред В мин № чество в бр. 1 Начало на смяната 2 Работникът пристига на работното място 3 Оглежда машината, включва елзахранването и я смазва. 4 Настройва машината за работа 5 Взема и закрепва първата заготовка 6 Завършва обработката на първия детайл 7 Проучва документите за следващата операция 8 Освобождава обработния детайл и го поставя в палета	Nº	Наблюдавани дейности	Текущо	жител-	покри-	тено	разхо-
В бр. 1 Начало на смяната 08:00 2 Работникът пристига на работното място 3 Оглежда машината, включва елзахранването и я смазва. 4 Настройва машината за работа 5 Взема и закрепва първата заготовка 6 Завършва обработката на първия детайл 7 Проучва документите за следващата операция 8 Освобождава обработния детайл и го поставя в палета 1 Начало на смяната 1 Овета пристига на работ 2 Проучва документите за следващата операция 3 Освобождава обработния детайл и го поставя в палета 1 Птсп 1 Пттатемет	по	(разходи на работно време)	време	ност	ва се с	коли-	да на
1 Начало на смяната 08:00 2 Работникът пристига на работното място 08:05 5' Т _{НТЗ} 3 Оглежда машината, включва елзахранването и я смазва. 08:12 7' Т _{ОБ} 4 Настройва машината за работа 08:19 7' Т _{ПЗ} 5 Взема и закрепва първата заготовка 08:23 4' Т _{СП} 6 Завършва обработката на първия детайл 08:29 6' Т _О 7 Проучва документите за следващата операция 08:28 (5') 6 Т _{ПЗ} 8 Освобождава обработния детайл и го поставя в палета 08:31 3' 1 Т _{СП} : : : : : : : : : : : : : : : : : : :	ред			в мин	Nº	чество	време
2 Работникът пристига на работното място 08:05 5' Т _{НТЗ} 3 Оглежда машината, включва елзахранването и я смазва. 08:12 7' Т _{ОБ} 4 Настройва машината за работа 08:19 7' Т _{ПЗ} 5 Взема и закрепва първата заготовка 08:23 4' Т _{СП} 6 Завършва обработката на първия детайл 08:29 6' Т _О 7 Проучва документите за следващата операция 08:28 (5') 6 Т _{ПЗ} 8 Освобождава обработния детайл и го поставя в палета 08:31 3' 1 Т _{СП} : : : : : : : :						в бр.	
работното място 3 Оглежда машината, включва елзахранването и я смазва. 4 Настройва машината за работа 5 Взема и закрепва първата заготовка 6 Завършва обработката на първия детайл 7 Проучва документите за следващата операция 8 Освобождава обработния детайл и го поставя в палета : : : : : : : : : : : : : : : : : : :	1	Начало на смяната	08:00				
3 Оглежда машината, включва елзахранването и я смазва. 08:12 7' Тоб 4 Настройва машината за работа 08:19 7' Т _{ПЗ} 5 Взема и закрепва първата заготовка 08:23 4' Тсп 6 Завършва обработката на първия детайл 08:29 6' То 7 Проучва документите за следващата операция 08:28 (5') 6 Т _{ПЗ} 8 Освобождава обработния детайл и го поставя в палета 08:31 3' 1 Тсп : : : : : : : : : : : : : : : : : : :	2	Работникът пристига на	08:05	5'			T _{HT3}
елзахранването и я смазва. 4 Настройва машината за работа 5 Взема и закрепва първата заготовка 6 Завършва обработката на първия детайл 7 Проучва документите за следващата операция 8 Освобождава обработния детайл и го поставя в палета : : : : : : : : : : : : : : : : : : :		работното място					
4 Настройва машината за работа 08:19 7' Т _{ПЗ} 5 Взема и закрепва първата заготовка 08:23 4' Т _{СП} 6 Завършва обработката на първия детайл 08:29 6' Т _О 7 Проучва документите за следващата операция 08:28 (5') 6 Т _{ПЗ} 8 Освобождава обработния детайл и го поставя в палета 08:31 3' 1 Т _{СП} : : : : : : : : : : : : : : : : : : :	3	Оглежда машината, включва	08:12	7'			Тоб
работа 5 Взема и закрепва първата заготовка 6 Завършва обработката на първия детайл 7 Проучва документите за следващата операция 8 Освобождава обработния детайл и го поставя в палета : : : : : : : : : : : : : : : : : : :		елзахранването и я смазва.					
5 Взема и закрепва първата заготовка 08:23 4' Т _{сп} 6 Завършва обработката на първия детайл 08:29 6' Т _о 7 Проучва документите за следващата операция 08:28 (5') 6 Т _{пз} 8 Освобождава обработния детайл и го поставя в палета 08:31 3' 1 Т _{сп} : : : : : : : :	4	-	08:19	7'			T _{⊓3}
заготовка 6 Завършва обработката на първия детайл 7 Проучва документите за следващата операция 8 Освобождава обработния детайл и го поставя в палета : : : : : : : : : : : : : : : : : : :		работа					
6 Завършва обработката на първия детайл 08:29 6' То 7 Проучва документите за следващата операция 08:28 (5') 6 Тпз 8 Освобождава обработния детайл и го поставя в палета 08:31 3' 1 Тсп : : : : : : : :	5	Взема и закрепва първата	08:23	4'			T _{CΠ}
първия детайл 7 Проучва документите за следващата операция 8 Освобождава обработния детайл и го поставя в палета : : : : : : : : : : : : : : : : : : :		заготовка					
7 Проучва документите за следващата операция 8 Освобождава обработния детайл и го поставя в палета : : : : : : : : : : : : : : : : : : :	6		08:29	6'			To
следващата операция 8 Освобождава обработния детайл и го поставя в палета : : : : : : : : : : : : : : : : : : :		първия детайл					
8 Освобождава обработния детайл и го поставя в палета 08:31 3' 1 Т _{СП} : : : : : : :	7	Проучва документите за	08:28	(5')	6		T _{⊓3}
детайл и го поставя в палета : : : : : : : : : : : : : : : : : : :		следващата операция					
	8	Освобождава обработния	08:31	3'		1	T _{CΠ}
		детайл и го поставя в палета					
ВСИЧКО	:	:	:		÷	:	:
			всичко			•	

- 2) анализира се всяка дейност и се записва кодът на съответния разход на работно време в таблица 2;
- 3) сумират се едноименните разходи за всяка наблюдавана смяна и се определя относителният им дял в таблица 3, като се установява фактическият баланс на разходите на работно време за съответната смяна;
- 4) обобщават се резултатите от всички смени в таблица 4, като се съставя фактическият баланс на разходите на работно време за всички наблюдавани смени;

Код на раз- хода	разходите на работно време	-	одъ целн	ите		люд	-		Сумар- на про- дължи- телност в мин	Су- марно припо- крито време в мин		Средна продъл- жител- ност в мин
		1	2	3	4	5	6					
Тнтз	Нерегл. прекъсване поради неизпълн. на труд. задължения	5'										
Тоб	Време за обслужв. работа	7'										
Тпз	Време за подготв заключит. работа	7'	(5')									
Тсп	Време за спомагат. работа	4'	3'									
То	Време за основна работа	6'										
i												
	Всичко											

Окрупнен разход на работно време		Разчлен разходи работн време	Наблюдавани смени 1 2 3 4 5					работ	ески балан ното време работника	Разхо- ди, под- лежащи	баланс			
Наиме-	Код на раз- хо- да	Наиме-	Код на раз- хо- да	дъ		ите	лно етна на	ОСТ	Сумар- на про- дължи- телност в мин	Средна продъл- жителност в мин	Отн. дял в %	на нама- ление или премах- ване в мин	проек- тирана продъп-	Отн. дял в %
Време за операт. работа	Топ	Време за спом. работа Време за	Тсп											
Време за обсл. работа	Тоб	осн. раб.	.											
:														

7. Анализ на получените резултати и разработване на предложения съобразно поставената цел (четвърти етап)

- 1) <u>анализ на фактическия баланс</u> на разходите на работно време в зависимост от целта на индивидуалната снимка;
- 2) разработване на проектен баланс на разходите на работно време в таблица 4, като подробно се описват разходите, които подлежат на съкращаване или премахване;
- 3) разработване на предложения за намаляване на загубите на работно време.