

Форма № 2.2

**Бланк Фотографии рабочего времени**

№ п/п	Наименование операции	Индекс	Время		
			час.	мин.	прод.
7-00					
7-15					
7-15					
7-30					
7-30					
7-45					
7-45					
8-00					
8-00					
8-15					
8-15					
8-30					
8-30					
8-45					
8-45					
9-00					
9-00					
9-15					
9-15					
9-30					
9-30					
9-45					
9-45					
10-00					

№ п/п	Наименование операции	Индекс	Время		
			час.	мин.	прод.
10-00 10-15					
10-15 10-30					
10-30 10-45					
10-45 11-00					
12-00 12-15					
12-15 12-30					
12-30 12-45					
12-45 13-00					
13-00 13-15					
13-15 13-30					
13-30 13-45					
13-45 14-00					
14-00 14-15					

№ п/п	Наименование операции	Индекс	Время		
			час.	мин.	прод.
14-15 14-30					
14-30 14-45					
14-45 15-00					
15-00 15-15					
15-15 15-30					
15-30 15-45					
15-45 16-00					
16-00 16-15					
16-15 16-30					
16-30 16-45					
16-45 17-00					

**Виды затрат времени и скрытых потерь**

№ п/п	Содержание выполняемой работы и наименование перерывов	Индекс	Вид затрат
1	Подготовительно-заключительное время	ПЗВ	Нормируемые операции
2	Обслуживание рабочего места	ОБ	
3	Отдых и естественные надобности	ОТЛ	
4	Оперативное время (основные элементы технологической операции)	ОП	
5	Очистка сварного шва и околошовной зоны от брызг металла	ОП1	
6	Оперативное время (отдельные элементы технологической операции)	ОП2	
7	Оперативное время на подготовительные работы и вспомогательные элементы технологической операции	ОПВ	
8	Перемещение по цеху за комплектующими	ППТ	Потери
9	Ожидания задания на производство	ПТ-1	
10	Телефонные переговоры	КОМ	
11	Консультационная работа	КОНС	
12	Ожидание грузоподъемных средств	ПТ-2	
13	Простой по вине самого рабочего	ПТ-3	
14	Отсутствие комплектующих	ПТ-4	
15	Перемещение продукции по цеху	ПТ-5	
16	Ожидание комплектующих	ПТ-6	
17	Поломка оборудования	ПТ-7	
18	Переналадка оборудования	ПТ-8	
19	Отсутствие на рабочего на рабочем месте	ПТ-9	

### Классификатор временных затрат

Классификация затрат времени работы рабочего приведена на рисунке 1, описание затрат времени приведено в таблице 1.

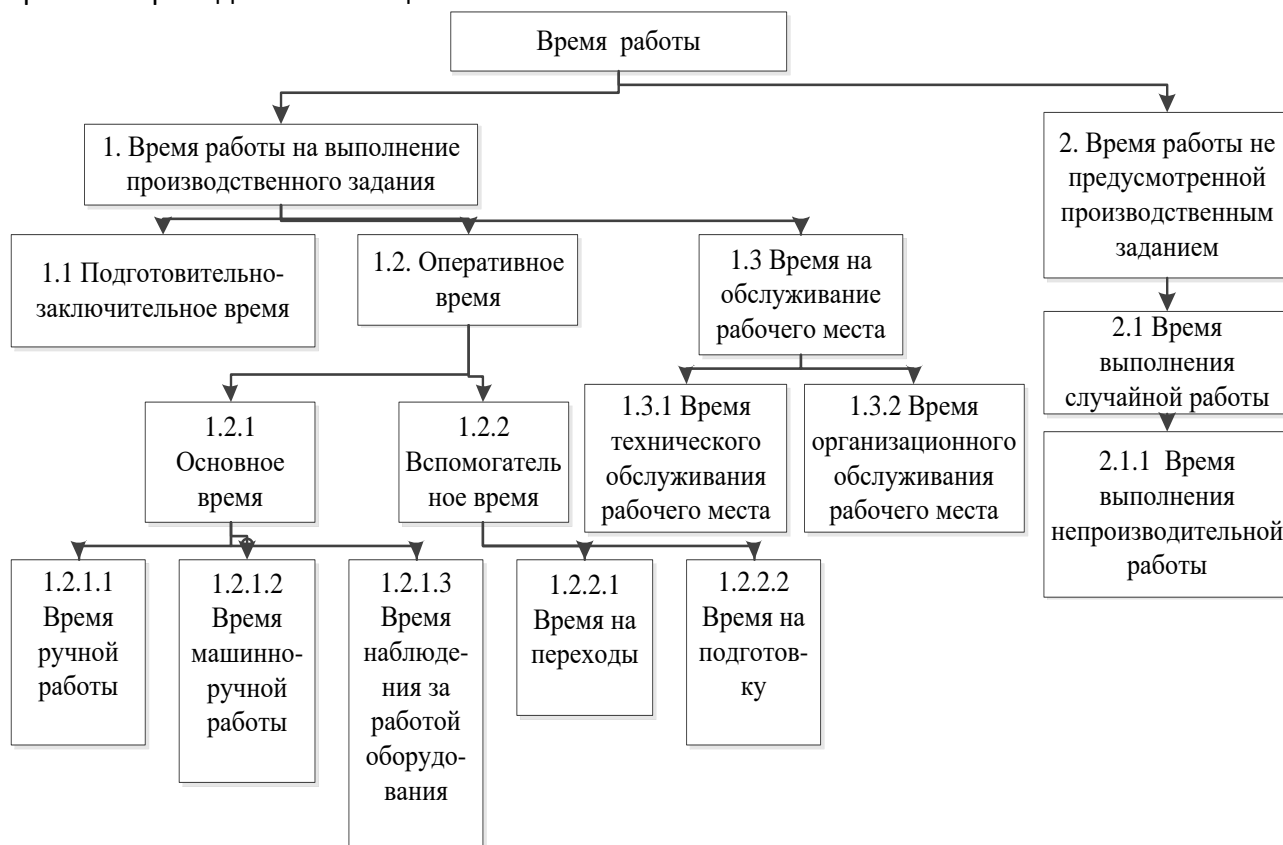


Рисунок 1 – Классификация затрат времени работы

Таблица 1 – Описание времени работы

1. Время работы на выполнение производственного задания	
<p><b>1.1 Подготовительно-заключительное время (ПЗВ)</b> – это время, затрачиваемое работником на подготовку к выполнению заданной работы, и действия, связанные с ее окончанием.</p>	<p><b>Пример:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- получение материала, инструмента, технической документации;</li> <li>- ознакомление с заданием, чтение чертежа;</li> <li>- инструктаж о порядке выполнения работы;</li> <li>- установка приспособлений и инструментов;</li> <li>-настройка оборудования на требуемый режим;</li> <li>- снятие приспособлений и инструмента;</li> <li>- участие в сдаче готовых изделий контролерам службы контроля качества;</li> <li>- сдача приспособлений и инструмента, остатков материалов на склад.</li> </ul>

<p><b>1.2 Оперативное время (ОП)</b> – это время, затрачиваемое как на изменение формы, размеров, свойств предмета труда, так и на выполнение вспомогательных действий, необходимых для осуществления этих изменений.</p>	<p>Затраты оперативного времени повторяются с каждой единицей продукции или определённым объёмом работ. Оперативное время подразделяется на основное и вспомогательное.</p>
<p><b>1.2.1 Основное (О) (или технологическое) время</b> затрачивается на изменение предмета труда (его размеров, формы, состава, свойств, состояния и положения)</p>	<p><b>Основное время</b> можно разделить:</p> <ol style="list-style-type: none"><li>1) <b>Время ручной работы</b> - осуществляются одним или группой рабочих вручную простейшими орудиями (топор, рубанок, лопата и т.п.). В результате под воздействием физических усилий исполнителя изменяются предметы труда.</li><li>2) <b>Время машинно-ручной работы</b>. При машинно-ручной работе материал обрабатывается механизмом при непосредственном участии работника (шитье на швейной машине, обработка деталей на станке с ручной подачей и т.д.).</li><li>3) <b>Время наблюдения за работой оборудования</b>. Время наблюдения за работой оборудования актуально в механизированных и автоматизированных процессах.</li></ol> <p><b>Механизированные процессы</b> - при которых форма, размеры, вид, положение предмета изменяются исполнительными механизмами машины. Рабочий вручную или при помощи механизмов управления машиной также выполняет элементы вспомогательной работы (закрепление и съём деталей, смена инструмента и т.д.).</p> <p><b>Автоматизированные процессы</b> осуществляются под контролем и наблюдением исполнителя без непосредственного его воздействия на предметы труда (автоматы).</p>
<p><b>1.2.2 Вспомогательное (В)</b> - это время, затрачиваемое работником на действия, обеспечивающие выполнение основной работы. Вспомогательное время бывает не перекрываемым и перекрываемым (перекрывается машинным, машинно-автоматическим, аппаратурным или автоматически-сборочным временем).</p>	<p><b>Например:</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>- загрузка сырья, заготовок;</li><li>- съём готовой продукции;</li><li>- управление оборудованием;</li><li>- контроль за ходом технологического процесса;</li><li>- контроль качества продукции;</li><li>- установки заготовок;</li><li>- время изменения режима работы и т.п.</li></ul>

<p><b>1.3 Время обслуживания рабочего места (ОБ)</b> – это время, затрачиваемое рабочим на уход за рабочим местом и поддержание его в рабочем состоянии (смазку оборудования, чистку и т.д.). Время обслуживания рабочего места подразделяют на техническое и организационное. Время на обслуживание рабочего места бывает перекрываемым и не перекрываемым.</p>	<p><b>Время технического обслуживания рабочего места (ТО)</b> затрачивается на уход за оборудованием при выполнении данной конкретной работы (время замены изношенного инструмента, наладки оборудования, уборки стружки и т.д.). <b>Время организационного обслуживания рабочего места (ОРГ)</b> не связано с выполняемой работой, затрачивается на поддержание рабочего места в чистоте и порядке: в начале смены (осмотр и опробование оборудования, раскладка инструмента и других предметов постоянного использования) и в конце смены (уборка рабочего места, смазывание оборудования, передача рабочего места сменщику и т.д.).</p>
--	--