

ПРЕДИСЛОВИЕ

Развитие технического нормирования в последние два, три года ознаменовалось рядом важнейших новых моментов, вытекающих, во-первых, из решений XVII Всесоюзной партийной конференции, указавшей, что в основу организации труда и внутризаводского планирования должно быть положено техническое нормирование и, во-вторых,—из решений январского (1933 г.) Пленума ЦК и ЦКК ВКП(б), где партия, подытожив исторические результаты выполнения первой пятилетки и определив основные условия и пути выполнения второй пятилетки, выдвинула новый лозунг—лозунг освоения новых предприятий и новой техники, и одновременно указала, что главное теперь—в повышении производительности труда, улучшении качества продукции и снижении себестоимости.

Сущность новых моментов и нового этапа в развитии технического нормирования, обусловливаемого этими историческими решениями и указаниями партии, прежде всего заключается в том, что техническое нормирование на наших предприятиях более уже не является тем факультативным средством нормирования оплаты труда, каковым по существу оно являлось до последних лет, а приобретает характер и значение важнейшего звена организационно-технической работы на предприятии и становится одним из важнейших условий не только для правильной организации заработной платы, но и для постановки всей работы по социалистической организации труда и внутризаводскому планированию производства.

В соответствии с этим вся методика технико-нормировочной работы на предприятии решительно порывает связь со старым и ложным представлением о ней, как о способе фиксации существующей выработки рабочих для определения размеров оплаты, и впервые реально получает свое подлинное назначение и приобретает свою подлинную роль, как средство социалистической рационализации производственно-трудового процесса и как метод рациональной организации социалистического труда. В качестве такого средства и в качестве базы для постановки правильной организации труда и внутризаводского планирования, методика технического нормирования приобретает характер и значение того основного организационно-технического условия, при последовательном применении которого только и можно правильно и в достаточной мере успешно осуществить указания партии об освоении новой техники, о повышении производительности труда, об улучшении качества продукции и снижении себестоимости. Призванное для непосредственного осуществления этих главнейших производственных задач второй пятилетки, техническое нормирование повышает свою роль не только с точки зрения организации труда и внутризаводского пла-

ОГЛАВЛЕНИЕ

Предисловие	Стр. 3
От автора	17
К учащимся	20
Тема I. Введение	23
Задание 1-ое. Главнейшие факторы производственно-трудового процесса, влияющие на норму выработки. Задачи и значение технического нормирования	23
§ 1. Материал (25). § 2. Станки и приспособления к ним (26). § 3. Режущий инструмент (30). § 4. Внутризаводский и цеховой транспорт (35). § 5. Рабочее место (37). § 6. Подбор рабочих и социалистические формы организации труда (38). § 7. Производственно-трудовой инструктаж (42). § 8. Планирование производства (49). § 9. Качество продукции (53). § 10. Резервы для увеличения норм выработки (54). § 11. Задачи технического нормирования (58). § 12. Значение технического нормирования (59). § 13. Вопросы для самопроверки (59). § 14. Контрольные задачи по первой теме (60).	23
Тема II. Классификация производственно-трудовых процессов и элементов времени их в лесопильном, столярно-мебельном и фанерном производствах, а также в складском хозяйстве	61
Задание 2-ое.	61
§ 15. Перечень методов нормирования и признаков классификации производственно-трудовых процессов (61). § 16. Классификация производственно-трудового процесса по целевому признаку (62). § 17. Вопросы для самопроверки (63). § 18. Классификация производственно-трудового процесса в техническом отношении (63). § 19. Вопросы для самопроверки (66). § 20. Классификация производственно-трудового процесса в отношении трудовых актов (66). § 21. Вопросы для самопроверки (72). § 22. Классификация производственно-трудового процесса по признаку его объема (73). § 23. Вопросы для самопроверки (75). § 24. Классификация производственно-трудового процесса в отношении элементов времени (75). § 25. Вопросы для самопроверки (84). § 26. Классификация производственно-трудового процесса в отношении организации труда (84). § 27. Вопросы для самопроверки (85). § 28. Классификация процессов в отношении организации производства (86). § 29. Вопросы для самопроверки (88). § 30. Контрольные вопросы и задачи (88).	61
Тема III. Изучение распределения рабочего времени при помощи фотографии рабочего дня	89
Задание 3-ье. Цель и задачи фотографии рабочего дня. Классификация разновидностей ф.р.д. и техника наблюдения	—
§ 31. Цель и задачи фотографии рабочего дня (89). § 32. Классификация разновидностей ф.р.д. (91). § 33. Техника наблюдения при ф.р.д. (93). § 34. Вопросы для самопроверки (96)	—
Задание 4-ое. Фотография рабочего дня и проектирование рационального режима рабочего времени	96
§ 35. Ф.р.д. лесорамы (96). § 36. Ф.р.д. пропускного станка С.М.П. (111). § 37. Ф.р.д. лущильного станка Ф.П. (126). § 38. Ф.р.д. операции: вагонетка-элеватор-стопа (135). § 39. Предварительные общие выводы по ф.р.д. (143). § 40. Упражнения по обработке ф.р.д. (153)	96

Задание 5-ое. Ф.р.д. бригады, группы и массовая в графическом изображении и цифровых данных	161
§ 41. Ф.р.д. бригады и группы (161). § 42. График распределения рабочего времени бригады и график р. д. группы станков (163). § 43. Массовая ф.р.д. цеха (172). § 44. Контрольные вопросы по всей III теме (172).	161
Тема IV. Схематика рабочего времени	173
Задание 6-ое.	—
§ 45. Задачи и значение схематики рабочего времени (173). § 46. Вопросы для самопроверки (178).	—
Задание 7-ое. Составление схемы рабочего времени по конкретным заданиям	178
§ 47. Составление трех схем рабочего времени процесса, связанного со станком с механической подачей (178). § 48. Классификация рабочего времени в трехсменной системе (182). § 49. Составление трехсменной системы при работе станков с ручной подачей и на ручных работах (186). § 50. Вопросы для самопроверки (191). § 51. Контрольные упражнения к теме IV (191).	178
Тема V. Хронометражный метод исследования рабочего времени	192
Задание 8-ое. Сущность и содержание хронометражного метода и методы обработки хронометражных рядов	—
§ 52. Сущность и содержание хронометражного метода (192). § 53. Обработка хронометражных рядов (195). § 54. Пример обработки хронометражных рядов в Л.П. (197). § 55. Пример обработки хронометражных рядов в С.М.П. (199). § 56. Пример обработки хронометражных рядов в Ф.П. (204). § 57. Пример обработки хронометражных рядов в С.Х. (208). § 58. Вопросы для самопроверки (214). § 59. Упражнения по заданию 8-му (214).	—
Задание 9-ое. Техника наблюдения и систематизация хронометражного материала	214
§ 60. Объекты хронометражного наблюдения (214). § 61. Техника хронометражного наблюдения (217). § 62. Производственно-трудовой инструктаж и хронометражный метод (224). § 63. Систематизация материалов по хронометражному наблюдению (225). § 64. Вопросы для самопроверки (225). § 65. Контрольные вопросы к теме V (226).	214
Тема VI. Изучение времени производственно-трудового процесса расчетным методом	226
Задание 10-ое. Расчетный метод изучения продолжительности элементов процесса при машинной работе с механической подачей	—
§ 66. Расчетный метод для установления машинного времени распиловки бревна на лесораме (227). § 67. Расчетный метод для установления времени строжки на пропускном станке (231). § 68. Расчетный метод для установления машинного времени сушки шпона в дыхательном прессе (233). § 69. Расчетный метод установления машинного времени работы элеватора (235). § 70. Вопросы для самопроверки (236). § 71. Контрольные упражнения (237).	—
Задание 11-ое. Расчетный метод изучения продолжительности элементов операции на станках с ручной подачей и метод микроэлементов	237
§ 72. Изучение продолжительности технологических приемов на станках с ручной подачей (237). § 73. Изучение продолжительности кинетических приемов на станках с ручной подачей (241). § 74. Вопросы для самопроверки (245).	237
Задание 12-ое.	245
§ 75. Расчетный метод изучения продолжительности элементов операции на ручных работах и метод микроэлементов (245). § 76. Вопросы для самопроверки (247). § 77. Контрольные упражнения к теме VI (247).	245

Тема VII. Изучение времени на чередование работы с отдыхом	247
Задание 13-ое	—
§ 78. Классификация факторов, влияющих на утомляемость (247). § 79. Методы изучения времени для чередования работы с отдыхом (248). § 80. Контрольные вопросы к теме VII (249). § 81. Упражнения (250).	
Тема VIII. Установление норм выработки в смену механизированных и ручных работ	250
Задание 14-ое. Понятие—норма выработки в смену. Методы суммарного и дифференцированного нормирования	—
§ 82. Что следует понимать под нормой выработки (250). § 83. Методы суммарного нормирования (252). § 84. Методы дифференцированного нормирования и система анализа производственно-трудового процесса на основе шести показателей (254). § 85. Вопросы для самопроверки (255).	
Задание 15-ое. Комбинированный метод нормирования и система анализа на основе шести показателей	255
§ 86. Нормирование работы на лесопильной раме и система анализа на основе шести показателей (255). § 87. Нормирование работы пропускного станка и система анализа на основе шести показателей (261). § 88. Нормирование работы на фрезерном станке и система анализа на основе шести показателей (267). § 89. Нормирование окорки чураков для фанерного производства и система анализа на основе шести показателей (277). § 90. Выводы о методе нормирования выработки в смену (282). § 91. Вопросы для самопроверки (283). § 92. Контрольные вопросы к теме VIII (283). § 93. Упражнения (284).	
Приложение I. Технормирование на новом этапе	285
" " II. Краткое извлечение из "нового метода нормирования ручных приемов и работ" В. М. Иоффе	288
" " III. Временная шкала прибавок на отдых и личные надобности	292

Ответств. редактор *Б. Селибер.*

Технич. редактор *Г. Власова.*

298 стр., 29 рис. + 2 вклейки.

Сдано в набор 4/VIII 1933 г. Подписано к печати 28/XII 1933 г. Формат бумаги 62×94. ЛОГЛТИ № 216. Индекс М-1-2. Тип. зн. в 1 б. л. 90.000. Ленинград № 31216. Тираж 5.200. Объем 18½ п. л. Заказ № 1332.