

(Слайд 1) Здравствуйте, уважаемые члены аттестационной комиссии! Тема моей магистерской выпускной квалификационной работы – **«Организация процесса планирования труда обслуживающих обрабатывающие центры рабочих машиностроительного производства».**

(Слайд 2) Целью работы является исследование теоретических и практических вопросов организации процесса планирования труда обслуживающих обрабатывающие центры рабочих машиностроительного производства. **Достижению цели способствовали задачи исследования, представленные на слайде презентации.**

(Слайд 3) Общая численность работников ОАО «ЛЕНПОЛИГРАФМАШ» на конец 2017 года увеличилась на 15% по сравнению с концом 2016 года составила 172 чел. В основном возросло количество человек среди производственного персонала.

(Слайд 4) Производительность труда в 2017 году уменьшилась на 783 т.р. по сравнению с 2016 годом, это свидетельствует о снижении эффективности использования трудовых ресурсов на 24,9%. Из данных, представленных на слайде, видно, что наблюдается динамика увеличения производительности труда, причем рост составляет почти 50%. Это является положительной тенденцией в деятельности предприятия. Определение путей роста производительности труда является важным этапом аналитической работы каждого предприятия. Поэтому в отечественной практике получила распространение конкретная классификация резервов повышения производительности труда.

(Слайд 5) Организация производственного процесса может строиться как на общих принципах, так и на специфических. Принципы организации производственного процесса предприятия:

- Специализация;
- Прямоточность;
- Непрерывность;
- Параллельность;
- Ритмичность;

- Техническая оснащенность;
- Гибкость.

(Слайд 6) Работник обрабатывающего центра холдинга специализируется на выполнении определенных работ и технологических операций, имеет функциональные обязанности, определенные должностной инструкцией и/или трудовым договором. Организация работ в обрабатывающем центре предполагает условное разделение работников в цеху на 3 группы:

Управленческий персонал. Начальник центра, начальник смены, мастера участков, помимо знаний основ производства и технологического процесса, должны обладать коммуникативными и организаторскими способностями, инициативностью.

Работники цехов. Сюда относят основных специалистов, которые работают на станках, управляют автоматизированными системами, аппаратами, машинами и иной техникой. На эти должности, как правило, принимают сотрудников, имеющих определённый опыт и знания, стаж работы, квалификацию.

Разнорабочие. К данной категории не предъявляют повышенных требований, так как их обязанности просты, связаны в основном с физическим трудом и не предполагают наличия специфических знаний и навыков. Несмотря на то, что деятельность разнорабочих – это неквалифицированный труд, он имеет немаловажное значение для организации работ в производственном цеху.

(Слайд 7) Кадровая политика определяет приоритетные направления деятельности холдинга в области персонала:

- предоставление возможностей для квалификационного роста, развития персонала и получения социальных льгот и гарантий;
- постоянное повышение квалификации и компетентности персонала, выполняющего руководящие и исполнительские функции;
- оптимальное использование рабочей силы по квалификации и в соответствии со специальной подготовкой;
- создание максимально благоприятных условий для работы;

- создание условий для реализации потенциала каждого работника, поощрение инициативы;
- соблюдение соответствия между карьерным ростом работников и повышением их профессионального уровня;
- обеспечение и развитие корпоративной системы ценностей и культуры производства.

(Слайд 8) Для совершенствования процесса планирования труда обслуживающих обрабатывающие центры рабочих машиностроительного производства ОАО «ЛЕНПОЛИГРАФМАШ» предлагается ввести производственный план. Компания при планировании производственного процесса должна ответить на некоторые ключевые вопросы:

1. В какой степени планируется автоматизация производственного процесса?
2. Какую технологию будет использовать компания ОАО «ЛЕНПОЛИГРАФМАШ» – стандартную либо персонализированную?
3. Что для компании оказывается важнее – гибкость либо эффективность производственной системы?

(Слайд 9) Заключительным стратегическим решением во время создания производственного плана является выбор и оценка эффективного размещения оборудования, рабочих центров и инструментов. Данная процедура называется планирование размещения оборудования. Создание этого раздела производственного плана начинается с оценки пространства, необходимого под оборудование. На этом этапе компания должно выяснить, какие офисы, комнаты для работы специалистов, складские помещения, мастерские и проч. ей понадобятся, чтобы обеспечить нормальный процесс производства.

Есть три способа физической организации процесса производства:

1. Все элементы компонуются на производственных площадях.
2. Линейная планировка размещения оборудования.
3. Фиксированная позиция изделия.

(Слайд 10) Не менее важным, чем производственный процесс, в производственном плане является вопрос, связанный с описанием того, как

компания намерена контролировать качество, техническое обслуживание, закупки и затраты на производство. Необходимо решить следующие задачи:

- Повысить и упростить эффективность контроля над ресурсами;
- Обеспечивать контроль пополнения товарно-материальных запасов;
- Предусмотреть постоянный контроль качества продукции;
- Провести планирование численности персонала;
- Отслеживать и ограничивать, сколько времени тратится сотрудником на задачи.

(Слайд 11) Таким образом, цель работы достигнута.

Спасибо за внимание! Доклад окончен.