В систему правил начисления основной заработной платы включаются доплаты и надбавки. Такие выплаты предусмотрены для учёта отступлений от нормальных условий работы, которые требуют определённых дополнительных затрат труда и оплачиваются свыше к установленным расценкам на сдельную работу.

В условиях повременной формы оплаты труда работнику при выполнении конкретных работ различных квалификаций выплачивается размер заработной платы по более высокой из квалификаций, в то время как при сдельной форме – в соответствии с расценками выполняемой работы, но с условием, не ниже присвоенного сотруднику разряда.

На основе вышеизложенного можно сделать вывод о том, что система оплаты труда в Российской Федерации многогранна. В зависимости от формы оплаты труда (повременная, сдельная) зависит способ расчёта заработной платы работникам организации.

***

1. Кейнс, Дж.М. Общая теория занятости, процента и денег / Дж.М. Кейнс. - М.: Гелиос АРВ. - 2002. - 352 с.
2. Хелферт, Э. Техника финансового анализа. 10-е изд. / Э.Хельферт. – СПб.: Питер, 2003. – 640 с.
3. Ковалев, В.В. Финансовый анализ: методы и процедуры / В.В. Ковалев. – М.: Финансы и статистика. - 2002. – 560 с.

Птускин А.С., Немчинова К.К.

Принципы анализа карты потока создания ценности в бережливом производстве

КФ МГТУ им. Н. Э. Баумана

(Россия, Калуга)

doi: 10.18411/lj-06-2020-228

idsp: ljjournal-06-2020-228

Аннотация

Статья посвящена проблеме анализа карты потока создания ценности в концепции бережливого производства. В материале рассматривается характеристика КПСЦ и её составляющие. Выявлен и проанализирован общий алгоритм проведения анализа, а также представлены наиболее эффективные способы проведения анализа. На основании полученных данных рассмотрен пример анализа карты потока создания ценности.

Ключевые слова: бережливое производство, карта потока создания ценности, проблемы бережливого производства, инструменты бережливого производства, картирование потока создания ценности, управление производством, устранение потерь.

Abstract

The article is devoted to the problem of analyzing the Value Stream Mapping in the concept of Lean production system. The material discusses the characteristics of the Value Stream Mapping and its components. The general algorithm of the analysis has been identified and analyzed, and the most effective methods of analysis are presented. Based on the data obtained, an example of analyzing a Value Stream Mapping is considered.

Keywords: Lean production system, value stream flow chart, Lean production system problems, Lean production system tools, value stream mapping, production management, loss elimination.

Картирование потока создания ценности – один из первых шагов реализации любого проекта по улучшениям. Оно поддерживает реализацию таких принципов бережливого производства, как:

— ориентация на создание ценности для потребителя,

- организация потока создания ценности для потребителя,
- постоянное улучшение,
- сокращение потерь,
- визуализация и прозрачность [1].

Для того чтобы перейти от текущего состояния производственной системы к целевому состоянию, которое можно будет назвать Бережливым производством, методология Бережливого производства предлагает использовать целый набор методов и инструментов, которые, несмотря на кажущуюся простоту, при умелом использовании могут дать очень хороший результат. В качестве базового инструмента анализа и визуализации текущего и целевого состояний производственных процессов рекомендуется использовать карту потока создания ценности (КПСЦ).

Для углубленного анализа отдельных параметров процесса подойдут такие инструменты Бережливого производства, как диаграмма «Спагетти», диаграмма Ямазуми, анализ эффективности использования оборудования, фотография рабочего дня, карта компетенций и другие [4].

Картирование потока создания ценности (КПСЦ, Value Stream Mapping) – это достаточно простая и наглядная графическая схема, изображающая материальные и информационные потоки, необходимые для предоставления продукта или услуги конечному потребителю. Карта потока создания ценности дает возможность увидеть узкие места потока и на их основе выявить потери в процессе производства [18].

Этап анализа является наиболее важным с точки зрения применения потенциала межфункциональной группы (МФГ), ее знаний и навыков обращения с различными методами и инструментами анализа. Правильный анализ помогает достичь огромных результатов и минимизировать издержки, в то же время неправильный способ поможет достичь результатов с повышенными затратами, либо полностью провалить работу [19].

Анализ облегчает дальнейшую работу по внедрению изменений. Исходя из этого, задачу анализа можно сформулировать как определение точек (проблем, мест, задач и т.п.) приложения воздействия с максимальной эффективностью. Сигналом для начала анализа является полностью собранная информация, необходимая для формирования КПСЦ текущего состояния.

Приведем общий алгоритм проведения анализа.

Рисунок 1 - Общий алгоритм проведения анализа.

Как показывают данные таблицы 1, общую продолжительность производственного процесса изготовления корпуса замка точно подсчитать невозможно из-за отсутствия точных данных о времени хранения на складе. Процесс включает 18 основных операций. Заметим, что оперативное время, то есть время создания ценности детали составляет 2995 мин из 3630 мин. В процентном выражении это значение составляет 82,5%. Это очень хороший результат, если не учитывать время хранения изделий и комплектации на складе. Это значит, что большая часть процесса выполняется производительно.

Однако производственные потери составляют 17,5%, что говорит о том, что исследуемый процесс можно оптимизировать во времени и пространстве. Самое значительное непроизводительное время выпадает на операции транспортировки и хранения. Имеет место нерациональное размещение рабочих мест в ходе выполнения технологических операций.

В данном случае определена довольно высокая эффективность рассматриваемого процесса. Попытка увеличения эффективности процесса может привести к обратному эффекту. Исходя из принципа – «Лучшее – враг хорошего» было решено не менять налаженного техпроцесса, так как его изменение предполагает замену рабочих мест, глобальное переоборудование, что в экономическом плане может привести к большим затратам, что несопоставимо с процентом улучшения эффективности.

***

1. ABC-анализ: характеристика, особенности и применение. <https://market-makers.org/abc-%D0%B0%D0%BD%D0%B0%D0%BB%D0%B8%D0%B7/>
2. Бельш К. В., Давыдова Н. С. Алгоритм составления карты потока создания ценности на промышленном предприятии // Вестник Удмуртского университета. Серия «Экономика и право». 2015. №1. URL: <https://cyberleninka.ru/article/n/algoritm-sostavleniya-karty-potoka-sozdaniya-tsennosti-na-promyshlennom-predpriyatii> (дата обращения: 18.12.2019).
3. Бережливая производственная система. инструменты реализации // Трамплин к успеху. 2017. http://www.up-pro.ru/library/production_management/systems/ecc7eb6fcbc5d15e.html
4. Семенычев Ф.А. Общий алгоритм картирования потока создания ценности. // [Электронный ресурс]. <http://www.leanforum.ru/expert5026/blog/message469.htm>.
5. Семенычев, Ф.А. Стоимость ≠ ценность: Современные методики картирования потоков создания ценности с применением правила 80/20: практическое пособие / Ф.А. Семенычев. – Прага: Animedia Company, 2014. – 189 с. – Режим доступа: по подписке. – URL: <http://biblioclub.ru/index.php?page=book&id=375466> (дата обращения: 18.12.2019). – Библиогр.: с. 187. – ISBN 978-80-7499-007-6. – Текст : электронный. – с. 53.

Романцов А.Н.

К вопросу о методологии управления развитием производственной системы

*Поволжский институт управления имени П.А. Столыпина
(Россия, Саратов)*

doi: 10.18411/lj-06-2020-229

idsp: ljjournal-06-2020-229

Аннотация

Применение методологии системного подхода к управлению производством в современных социально-экономических реалиях позволяет руководству представить производственную деятельность в единстве составляющих ее процессов, согласовывать свои решения с работой всех подразделений для обеспечения необходимого баланса между их потребностями и целями субъекта хозяйствования в целом. Цель исследования состоит в выявлении системных признаков производственной системы, в выяснении того, что представляет собой производственная система с позиции методологии системного подхода. Применение системного подхода к управлению