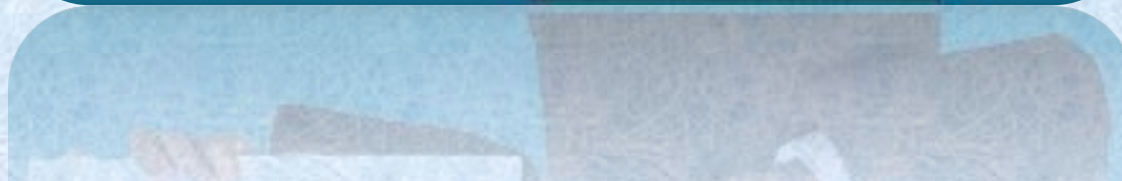


3. Подбор персонала



3. Подбор персонала

План

1. Расчет потребности в персонале
2. Модели рабочих мест
3. Профессиональный отбор персонала
4. Формирование резерва кадров

Объективная
информация
о работнике



Формальны
е
требования
к вакантной
должности

Правильны
й подбор
кадров

Подбор персонала производят следующими способами:

- Исходя из конкретных особенностей предприятия;
- Исходя из профессиональной подготовки, производственного опыта и качеств работника;
- Путем совмещения требований работодателя и профессиональной подготовки работника.

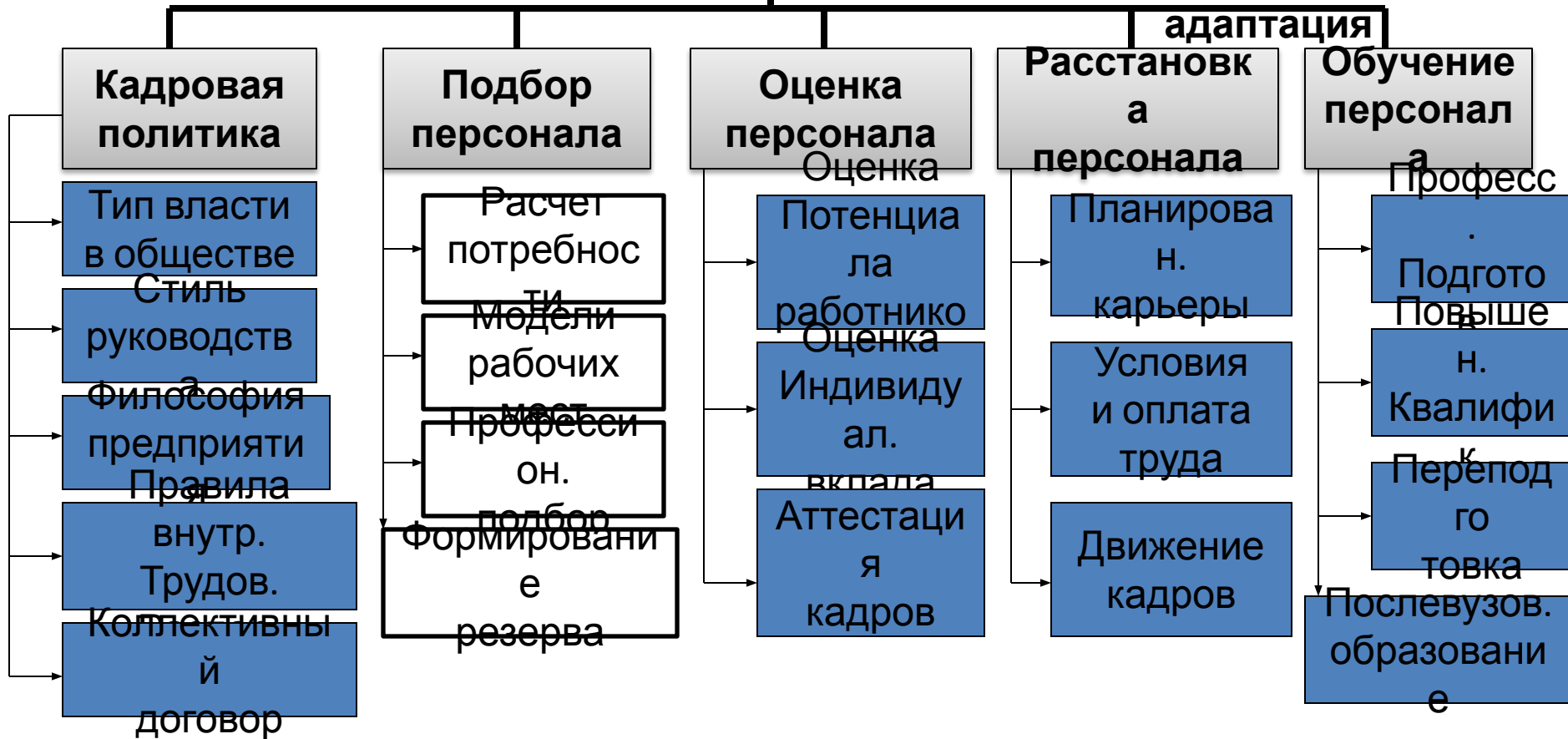
- ***Подбор персонала*** представляет собой процесс отбора подходящих кандидатур на вакантные рабочие места исходя из имеющегося резерва кадров на бирже труда и на предприятии.

Подбор персонала включает

следующие элементы:

- расчёт потребности в кадрах рабочих и служащих;
- модели рабочих мест;
- профессиональный подбор кадров;
- формирование резерва кадров.

Система работы с персоналом



Расчёт потребности в рабочих и служащих на основе нормативного метода по укрупнённым нормативам численности на 1 млн.руб.

Определяется путём умножения объёмов производства на норматив численности по формуле:

$$Ч = \frac{О \times Н_ч}{К_п}$$

где Ч – плановая численность, чел.;

О – объем произведенной продукции, млн.руб.;

Н_ч – норматив численности на 1 млн.руб.

К_п - поправочный коэффициент на инфляцию.

ЗАДАНИЕ 1. Определить плановую численность персонала

- На предприятии за отчетный год произведено продукции на 600 млн.руб., установленный норматив численности для данной отрасли 0,35чел. на 1 млн. руб.продукции, инфляция за год составила 23%.

Решение.

Плановая численность персонала
составит:

$$Ч = \frac{600 \times 0,35}{1,23} = 170,7$$

Ответ: принимаемая численность 171 чел.

Метод расчёта по нормам обслуживания

позволяет подсчитать численность требуемого персонала, зная нормативы выработки и объём планируемого производства.

Формула для расчёта численности по методу норм обслуживания:

Норма выработки \times Объем планир.
производства

$Ч = \frac{\dots}{\dots}$

Кол-во раб.дней в месяце \times продолж-ть раб.
дня

Задание 2. Определить количество швей, требуемых на производстве

На швейном производстве, где изготавливают куртки, работают швеи трёх квалификационных разрядов. На основании фотографии рабочего дня швей выведено среднее значение времени, за которое швея сошьет одну куртку – 20 часов. Объем выработки – 600 курток в месяц. Режим работы: 8 часовой рабочий день и пятидневная рабочая неделя.

Решение

20 час. x 600 курток

$$Ч = \frac{\text{-----}}{\text{-----}} = 68,2.$$

8 час. x 22 раб. дня

Ответ: принимаемая численность – 68 чел.

Количество основных рабочих-сдельщиков, исходя из **трудоёмкости годовой производственной программы**, определяется по формуле:

$$T_{\text{год.}}$$

$$Ч = \frac{T_{\text{год.}}}{\Phi_{\text{дейст.год}} \times K_{\text{пер}'}}$$

где $T_{\text{год.}}$ – трудоёмкость годовой программы цеха, нормочас;

$\Phi_{\text{дейст.год}}$ – действительный годовой фонд времени рабочего, час;

$K_{\text{пер}}$ - коэффициент переработки норм

Коэффициент (индекс) выполнения норм характеризуется отношением времени изготовления продукции по технологии к фактическому времени изготовления единицы продукции.

Задание 3. Определить количество основных рабочих сдельщиков.

Данные для выполнения задания:

1. Трудоёмкость годовой программы цеха
 $T_{\text{год.}} = 23200$ нормочасов
2. Действительный годовой фонд времени рабочего $\Phi_{\text{дейст.год.}} = 1808$ час.
3. Коэффициент переработки норм $K_{\text{пер.}} = 1,15$

Решение.

$$Ч = \frac{23200}{1808 \times 1,15} = 11,2.$$

Ответ: Принимаемая численность – 11 чел.

Задание 4. Определить плановую численность персонала.

Данные для выполнения задания.

Среднее число часов работы на 1-го рабочего в год 1880 часов, выполнение норм по плану 108%.

Наименование изделий	Выпуск (штук)	Затраты времени по норме на ед. изделия (в час).
Изделие № 1	3000	4
Изделие № 2	2000	2,5
Изделие № 3	10000	2,4
Изделие № 4	5000	0,5

Решение.

Численность персонала составит:

$$3000 \times 4 + 2000 \times 2,5 + 10000 \times 2,4 + 5000 \times 0,5$$

$$Ч = \frac{\text{-----}}{\text{-----}} =$$

$$1880 \times 1,08$$

$$43500$$

$$= \frac{\text{-----}}{\text{-----}} = 21,4.$$

$$2030,4$$

Ответ: принимаемая численность - 21 чел.

- Метод расчета плановой численности рабочих повременщиков или служащих на основе количества рабочих мест и коэффициента загрузки оборудования предполагает использование следующей формулы:

$$Ч_{пл.} = \underset{\text{мест}}{\text{число рабочих}} \times \underset{\text{загрузки}}{\text{коэффициент}} \times \underset{\text{численности в списочную.}}{\text{коэффициент пересчета явочной}}$$

- Коэффициент пересчета явочной численности в списочную позволяет учесть возможное отсутствие персонала на рабочих местах в течение планового периода времени из-за болезни; очередного и дополнительного отпуска, отпуска по учебе, прочих причин неявок.
- **Коэффициент пересчета** определяется отношением числа фактически рабочих дней к числу календарных или номинальных дней.

Задание 5. Определить плановую численность персонала для работы на компьютерах.

Данные для выполнения задания.

- На предприятии, работающем в три смены, имеются 15 компьютеров, номинальное время работы 275 дней, а явочное время 235 дней.

Решение.

Плановая численность персонала
составит:

$$Ч = 15 \times 3 \times \frac{235}{275} = 45 \times 0,85 = 38,3.$$

Ответ: принимаемая численность – 38 чел.