

## ПРОМИСЛОВИЙ МАРКЕТИНГ НОРМУВАННЯ ПРАЦІ ТА ЗАВДАННЯ МАРКЕТИНГУ В НОРМУВАННІ ПРАЦІ

У статті досліджується необхідність вивчення учнівською та студентською молоддю основ промислового маркетингу в загальноосвітніх навчальних закладах, розкрито маркетинг нормування праці та основні аспекти нормування праці.

**Ключові слова:** виробнича та невиробнича промисловість, підприємства, товар, послуги, ринок, конкуренти, маркетингова діяльність, нормування праці, технологічний процес, норма виробітку.

Рис. 1. Літ. 9.

**Актуальність проблеми.** В умовах переходу до ринку постає завдання підвищення продуктивності праці шляхом впровадження в народне господарство досягнень науково-технічного прогресу і вдосконалення організації праці та її нормування в різних формах власності. Від нормування праці здебільшого залежить оплата праці, ефективність і якість роботи.

**Аналіз останніх публікацій.** Слід зазначити, що випущено значну кількість навчально-методичної та довідкової літератури в напрямку маркетингової освіти яка відноситься до навчального процесу: І.В. Багрова [1], М.В. Вачевський, В.М. Мадзігон, Н.М. Примаченко [2], С.С. Гаркавенко [3], М.М. Єрмошенко [4], В.Д. Леськів [5], В.М. Мадзігон [6], Н.І. Норіцина [7], І.Ф. Прокопенко [9], А.Ф. Павленко [8], які відповідають розробленим програмам та концепції Міністерства освіти і науки України.

**Мета статті** є дослідження і наведення рекомендацій за теоретико-методичними основами підготовки знань молоді з основ промислового маркетингу у загальноосвітніх навчальних закладах із напрямку розвитку нормування праці на промислових підприємствах.

**Виклад основного матеріалу.** Під нормуванням праці розуміють науковий метод вивчення процесу праці і встановлення на цих засадах науково обґрунтованої міри праці як необхідної та достатньої кількості і якості праці, що потребує виконання певної роботи, виготовлення конкретної продукції у певних організаційно технічних умовах виробництва.

**Нормування праці** – це встановлення кількості та якості праці, необхідної для виконання конкретної роботи, виготовлення конкретної продукції у певних організаційно технічних умовах виробництва.

**Основним завданням нормування праці** на підприємстві є становлення її норм, що визначають необхідні витрати робочого часу на

виконання певного об'єму робіт у певних виробничих умовах. Норми праці визначають міру праці для окремих робітників, бригад і виробничих колективів. Нормування праці є систематичним вивченням трудових процесів і дослідження витрат робочого часу на їх виконання; розробкою нормативів і всіх видів норм праці у конкретних технічних умовах. Базою нормування праці є вивчення і аналіз витрат робочого часу [1].

Значимо, що нормування праці полягає в тому, що воно являє собою одну з найважливіших складових частин використання суспільної праці на рівні конкретних підприємств.

**Технічне нормування праці** – являє собою метод встановлення технічно обґрунтованих норм часу для виконання певної роботи (або встановлення норми виробітку на одиницю часу) на основі вивчення процесів праці на робочих місцях та розробки і впровадження заходів, спрямованих на поліпшення організації виробництва і праці.

Завдання технічного нормування можна визначити як:

- встановлення нормативу часу на одиницю продукції;
- впровадження найбільш раціонального режиму використання устаткування, машин і механізмів;
- розробку найбільш раціональної структури виробничого процесу;
- впровадження ефективної організації праці працівника на робочому місці.

Існує тісний взаємозв'язок між трудовим та виробничим процесами в умовах розвитку наукового прогресу і відповідає певним ступеням технічного прогресу. В умовах домашніх робіт трудомісткість (**Тд**) обчислюється для ручної праці (**Тр**). З появою механічних засобів виробництва в трудомісткості на ступені механізації (**Тмех**) переважає механізована праця (**Тм**). З появою автоматичних пристроїв та автоматизованих установок в трудомісткості на

## ПРОМИСЛОВИЙ МАРКЕТИНГ НОРМУВАННЯ ПРАЦІ ТА ЗАВДАННЯ МАРКЕТИНГУ В НОРМУВАННІ ПРАЦІ

Ступені науково-технічного прогресу	Заповнення робочого часу конкретною працею		Закономірність сумарної трудомісткості скорочення суспільної
Домашинний ступінь	Ручна праця		$T_d = T_r$
Механізація виробництва	Початковий етап	Механізована праця	$T_{мех} = T_m + \Delta T_r$
	Завершальний етап		$T_{мех} < T_d$
Автоматизація виробництва	Початковий етап	Автоматизована праця	$T_{авт} = T_a + \Delta T_m + \Delta T_r$
	Завершальний етап		$T_{авт} < T_{мех}$
Ступінь кібернетизації та комп'ютеризації виробництва	Початковий етап	Кібернетизована і комп'ютеризована праця	$T_{кіб} = T_k + \Delta T_a + \Delta T_m + \Delta T_r$
	Завершальний етап		$T_{кіб} < T_{авт}$

- умовна позначка  $\Delta$  вказує на невеликі залишки відповідного виду витрат праці

**Рис.1. Взаємозв'язок між трудовим та виробничим процесами в умовах науково-технічного прогресу**

ступені автоматизованого виробництва ( $T_{авт}$ ) переважно застосовується автоматизована праця ( $T_a$ ). В нинішніх умовах НТП розповсюдження кібернетизованих, роботизованих, програмованих, комп'ютеризованих засобів виробництва в трудомісткості ступені кібернетизації ( $T_k$ ). Таким чином, ручна праця все більше заміщується машинно-ручною, механізованою та автоматизованою працею, як показано на рисунку 1.

Слід зазначити, що виробничі процеси відповідають певному поділу праці, який треба враховувати під час нормування праці, та відокремлення різних видів трудової діяльності від загального цілого та закріплення їх за певними групами людей і поділ праці буває:

на підприємстві – керівники, спеціалісти та інші службовці, робітники: основні, допоміжні, підручні і це означає поділ всього комплексу робіт залежно від ролі та місця різних груп працівників у виробничому процесі.

- **професійний** – за вузькою спеціалізацією робітників у конкретному виробничому процесі цехів та дільниць – машиністи машин, апаратники, токарі, слюсарі, технологи, конструктори, електрики кравці, шевці та інші.

- **кваліфікаційний** – за складністю робіт, які виконує трудівник, ступенем опанування професією – для робітників воно закріплене у рівні тарифних розрядів, для керівників та службовців – у посадових категоріях.

<i>Загальний поділ праці</i>	Це відокремлення різних видів трудової діяльності у суспільстві в загальному як поділ між виробничою та невиробничою сферами і між галузями в кожній з них, наприклад, сільське господарство, промисловість, транспорт, будівництво, зв'язок, наука, культура та інші.
<i>Частковий поділ праці</i>	Це відокремлення різних видів трудової діяльності не лише за сферами, але й всередині їх, як диференціація на галузі сільського господарства, промисловості, будівництва та інші.
<i>Одиничний поділ праці</i>	Це відокремлення різних видів трудової діяльності на підприємствах та в їх підрозділах, закріплення кожного з них за конкретними працівниками – робітниками, технічними виконавцями, керівниками за фахом та професійними компетенціями.

Найбільшого поділу праці мають такі напрямки:

- **технологічний** – за однорідними видами робіт, їх галузевими ознаками – гірники, металурги, хіміки, машинобудівники, харчовики, текстильники, маркетологи і менеджери.

- **функціональний** – за характером участі окремих груп трудівників у виробництві продукції

Мета поділу праці полягає в необхідності встановлення правильних пропорцій у чисельності окремих груп працівників на підприємстві. Поділ праці є основою формування професій і спеціальностей. Наявність поділу праці має такий наслідок, як поділ працівників за професіями, спеціальностями, кваліфікаціями та ознаками нормування праці.

## ПРОМИСЛОВИЙ МАРКЕТИНГ НОРМУВАННЯ ПРАЦІ ТА ЗАВДАННЯ МАРКЕТИНГУ В НОРМУВАННІ ПРАЦІ

Професія	визначає рід трудової діяльності, що вимагає певної підготовки працівника і вона свідчить про його належність до конкретного профілю прикладання праці – професійних компетенцій – токар, слюсар, електрик та інші.
Спеціальність	Більш вузьке поняття, це різновид професії (слюсар ремонтник, слюсар складальник, слюсар наладник, товар-карусельник, токар розточник, токар універсал та інші.
Кваліфікація	Характеризує ступінь професійних компетенцій, оволодіння конкретно професією або фахом, рівень опанування теоретичних і практичних знань та вмінь. Рівень професійних компетенцій закріплюється присвоєнням працівникові розряду, категорії, рангу.

Професійно-кваліфікаційний поділ праці означає поділ працівників за професіями (фахом), а всередині них – поділ за групами складності праці, тобто за розрядами та категоріями. Певна кваліфікація необхідна для якісного виконання робіт певної складності в межах професії та спеціальності. Поділ праці призводить до появи часткової праці, а тому й часткового продукту праці. Поглиблення поділу праці, у свою чергу, викликає посилення зворотного процесу – тіснішого кооперування подрібнених елементів у єдиний процес виробничої продукції, послуг - кооперування праці [2, 275 – 286].

Кооперування праці зумовлене спеціалізацією виробництва, рівнем технічної досконалості устаткування, виробничих процесів, формою організації праці, технологічною та організаційною структурами підприємства.

*Виробничий процес* – це сукупність цілеспрямованих дій, технологічного і трудового процесів, в результаті застосування яких сировина, матеріали, напівфабрикати перетворюються в готову продукцію.

Виробничий процес має два напрямки: технологічний і трудовий.

- *Технологічний процес* – це передбачений порядок і спосіб впливу фізичних, хімічних, кліматичних чинників виробництва для послідовного перетворення сировини, матеріалів, напівфабрикатів на готову продукцію.

- *Трудовий процес* – це заздалегідь передбаченим порядком і способом сукупних дій працівника над предметом праці за допомогою технічних засобів праці з метою отримання якісного результату праці у вигляді готової продукції.

Зазначимо, що виробничий процес відбувається на робочому місці – як зона трудових дій працівника (групи працівників, бригади з необхідними технологічним устаткуванням, приладами, робочим інструментом необхідними для якісного виконання виробничого завдання відповідно встановлених норм витрат праці [6].

Робочий час обмежує тривалість участі працівника у створенні товару чи послуги. Час роботи включає певні види часу, а саме: *час основної роботи* – для виконання виробничого завдання, тобто період, який витрачає працівник на підготовку та безпосереднє виконання покладеного на нього завдання на робочому місці.

Час роботи поділяють на:

- час продуктивної роботи – називають час, який працівник витрачає на виконання трудових операцій, передбачених технологічним процесом або виробничим завданням;

- час непродуктивної роботи – називають час, який працівник витрачає на дії, що не передбачені технологічним процесом або виробничим завданням, а виникають внаслідок недоліків у роботі техніки та організації виробництва і самої праці.

Час корисної роботи складається із підготовчо-кінцевого, оперативного часу і часу на обслуговування робочого місця.

*Підготовчо-кінцевий час* виконавець на підготовку робочого місця для виконання завдання, а також на дії, зв'язані із закінченням роботи.

Сюди відноситься наступне: одержання матеріалів, інструментів, наряду, креслення; ознайомлення із роботою; налагодження обладнання, встановлення інструменту і приладів з початку і зняття їх у кінці зміни; завдання готової продукції тощо. Підготовчо-кінцевий час використовується один раз на всю партію виробів і не залежить від кількості штук у партії.

*Оперативний час* витрачається на виконання конкретної операції і повторюється із кожною одиницею виготовленої продукції. Цей час ділиться на основний (технологічний) і допоміжний час. Особливістю часу оперативної роботи є пропорційність його витрат обсягом виконання виробничого завдання, кількості виробленої продукції чи послуг. Цей час також поділяється на час основної роботи та час допоміжної роботи.

*Основний час роботи* – це час, протягом

## ПРОМИСЛОВИЙ МАРКЕТИНГ НОРМУВАННЯ ПРАЦІ ТА ЗАВДАННЯ МАРКЕТИНГУ В НОРМУВАННІ ПРАЦІ

якого відбувається дія на предмет праці, зміна зовнішнього вигляду, форми і розвитку. Цей час може бути ручним (слюсаря), машино-ручним (свердлувальника), машинним (токаря).

*Допоміжний час.* Протягом нього робітник затрачає працю, необхідну для забезпечення основної роботи. Цей час буває переважно ручним, а в деяких випадках машино-ручним (установка і зняття деталі за допомогою крана, лебідки і т.д.).

*Час обслуговування робочого місця* – це час, який робітник витрачає на обслуговування робочого місця і утримання його в належному стані (підготовка і прибирання інструментів, огляд, змащування, чистка, прибирання відпадків).

*Час перерви* включає в себе час, що залежить від робітника, і час перерви, зв'язаної із неполадками на виробництві.

Всі витрати робочого часу діляться на необхідні (нормовані) і ненормовані. *До нормованого часу* відноситься основний, допоміжний, підготовчо-кінцевий, час на обслуговування робочого місця і перерви для відпочинку й особистих потреб робітника.

В процесі виробництва використовують також інші витрати часу, які передбачаються технологічним процесом, а саме:

- *Час нагляду за роботою устаткування* (або за технологічним процесом) – входить до основного часу, нагляд може бути активним чи пасивним.

- *Час активного нагляду* – час, протягом якого працівник слідкує за роботою верстатів, апаратів, механізмів, щоб своєчасно втрутитись у технологічний процес для забезпечення необхідної якості виробництва чи кількості виготовлення продукції.

*Час пасивного нагляду* – це час, протягом якого працівник слідкує за роботою техніки, ходом технологічного процесу внаслідок відсутності іншої роботи. Цей час можна використовувати при додатковому обслуговуванні верстатів автоматів чи напівавтоматів, та суміщення професій.

*Час ручної праці* – це час, протягом якого працівник виконує тільки ручні роботи, необхідні

у процесі виробництва (наприклад, заміна різального інструмента, заточування, перевірка точності обробки за допомогою шаблонів, пробок і т.інше).

Найбільш розповсюдженими формами вивчення робочого часу є його фотографія, хронометраж, фотохронометраж. Їх мета полягає в тому, щоб виявити, як використовується час робітника в процесі виробництва, яким є рівень організації праці [5].

*Фотографія робочого часу* – це метод його вивчення шляхом спостереження і виміру всіх витрат робочого часу протягом повного робочого дня або деякої його частини.

За способом спостереження та реєстрації результатів фіксація витрат робочого часу може виконуватись:

- у результаті візуального спостереження безпосередньо спостерігачем за показниками найпростіших приладів – годинників, секундомірів;
- за допомогою приладів, що фіксують початок і кінець окремих витрат часу, під наглядом працівника нормувальника; самим працівником – само фотографія.

Суть фотографії робочого часу полягає в тому, що спостерігач (нормувальник, технолог) на спеціальному бланку послідовно записує всі роботи, які виконує робітник протягом зміни, всі перерви в роботі і причини їх виникнення. Усі спостереження ведуться з годинником, і всі записи робляться на тому ж бланку. На основі такого спостереження можна відповісти на питання: коли почалась і закінчилась робота, скільки разів робітник змінював інструмент і проводив його заточування, коли і з яких причин він не працював тощо.

Методом фотографії робочого часу знаходять величини і причини внутрішньо змінних втрат, розробляють нормативи підготовчо-кінцевого часу, часу на обслуговування робочого місця, на відпочинок і особисті потреби. В залежності від методу спостереження об'єктів фотографія робочого часу може бути індивідуальною, груповою і само фотографією.

Розрізняють два методи проведення

<p><b>Індивідуальна фотографія робочого часу</b> нормувальник вивчає використання робочого часу протягом зміни одним робітником.</p>	<p><b>Групова фотографія робочого часу</b> робиться тоді, коли робота виконується групою робітників. Одним із основних завдань цього виду фотографії робочого часу є вивчення правильності розподілу роботи між виконавцями, їх завантаження протягом зміни.</p>	<p><b>Самофотографія робочого часу</b> є однією із форм залучення робітників до виявлення й усунення втрат робочого часу. Робітник сам фіксує величину і причини втрат робочого часу (відсутність роботи, матеріалів, інструменту, неполадки обладнання).</p>
--	--	---

## ПРОМИСЛОВИЙ МАРКЕТИНГ НОРМУВАННЯ ПРАЦІ ТА ЗАВДАННЯ МАРКЕТИНГУ В НОРМУВАННІ ПРАЦІ

фотографії робочого часу – метод безпосередніх вимірів і метод моментних спостережень.

*Метод моментних спостережень* – це статистичний метод одержання середніх даних про фактичне завантаження робітників і обладнання. Цей метод використовується під час масової фотографії робочого часу. Його перевага полягає в простоті проведення спостереження, але результати спостережень є не конкретними, а середніми.

Основна функція хронометражу полягає у визначенні повторюваних елементів операції (прийомів, рухів) для розрахунку норм часу і вивчення передових методів і прийомів праці з метою їх широкого розповсюдження.

*Фотохронометраж* – це комбінований метод вивчення витрат робочого часу, при якому досліджуються не тільки окремі елементи операції, а й такі категорії витрат часу, як підготовчо-кінцевий час, обслуговування робочого місця, перерви у роботі.

Усі методи дослідження затрат робочого часу включають такі основні етапи: підготовку до спостереження, його проведення, обробку даних, аналіз результатів спостереження, підготовку протоколів з удосконалення організації праці на робочих місцях.

Зазначимо, що фотографія робочого часу як метод дослідження складу й черговості витрат часу ґрунтується на спостереженні та вимірюванні всіх без винятку витрат робочого часу. Тому нормувальник фіксує не тільки корисні, але й некорисні витрати часу і його втрати незалежно від причин.

В загальному слід констатувати, що вивчення робочого часу методом фотографування спрямоване на встановлення раціонального режиму праці, побудованого на максимальному ущільненні робочого дня за рахунок виявлення й виключення всіх втрат робочого часу та недоцільного його використання. Аналіз результатів спостереження включає – встановлення коефіцієнта зайнятості працівника протягом зміни: як відношення суми тривалості виконання основної роботи (**Тос**), допоміжної роботи (**Тдоп**), підготовчо-завершальної роботи (**Тпз**), обслуговування робочого місця (**Тобс**) та відпочинку (**Твідп**) і особистих потреб (**Тпотр**) до всього робочого часу як тривалості зміни (**Тзм**) за формулою:

$$K_{зайн} = \frac{Тпз + Тос + Тдоп + Тобс + Твідп + Тпотр}{Тзм} \times 100\%$$

Встановлення коефіцієнта оперативної роботи

у зміні обраховують за формулою:

$$K_{опр.зм} = \frac{Тос + Тдоп}{Тзм} \times 100\%$$

Встановлення коефіцієнта втрат робочого часу внаслідок організаційно-технічних причин як відношення тривалості простоїв з організаційно-технічних причин (**Торг.тех**) до тривалості зміни:

$$K_{орг.тех.п.} = \frac{Торг.тех}{Тзм} \times 100\%$$

Встановлення коефіцієнта втрат робочого часу з вини працівника внаслідок порушення виробничої дисципліни. Як відношення тривалості втрат часу з порушень виробничої дисципліни (**Тдисц**) до тривалості зміни:

$$K_{дисц} = \frac{Тдисц}{Тзм} \times 100\%$$

Встановлення сумарного коефіцієнта втрат часу у зміні:

$$K_{втрат} = \frac{Торг.тех. + Тдисц}{Тзм} \times 100\%$$

Зазначимо, що існують і інші показники визначення сумарних втрат робочого часу, які проводяться за відповідними розробленими методиками проведення хронометражу та фото хронометражу чи фотографії робочого процесу на основі спостереження.

На промислових підприємствах праця робітників нормується шляхом вироблення і застосування відповідних норм часу, виробітку, обслуговування, нормативів чисельності.

Норма часу складається із двох частин – норми підготовчо-кінцевого часу і норми штучного часу – і визначається за формулою:

$$Нч = Тпк + Тшт,$$

де **Тпк** – норма підготовчо-кінцевого часу,

**Тшт** – норма штучного часу.

Норма штучного часу визначається:

$$Тшт = То + Тд + Тоб + Тво,$$

де **То** – основний (технологічний) час,

**Тд** – допоміжний час,

**Тоб** – час на обслуговування робочого місця,

**Тво** – час на відпочинок і особисті потреби.

Норма штучного часу встановлюється на одиницю продукції (шт., кг., м., кв. м.).

Норма підготовчо-кінцевого часу встановлюється на роботи, пов'язані із підготовкою до виконання

певного завдання. В одиничному

виробництві весь підготовчо-

кінцевий час входить у норму часу.

В серійному виробництві в норму

часу включається тільки частина підготовчо-

## ПРОМИСЛОВИЙ МАРКЕТИНГ НОРМУВАННЯ ПРАЦІ ТА ЗАВДАННЯ МАРКЕТИНГУ В НОРМУВАННІ ПРАЦІ

кінцевого часу, доля якого зменшується із збільшенням розміру партії виробництва деталей.

**Норма виробітку** – це показана в натуральних одиницях (шт., кг., м., кв. м. тощо) кількість продукції, яка повинна бути вироблена в певних організаційно-технічних умовах одним робітником або бригадою за одиницю часу (година, день, місяць).

Норма виробітку являє собою мінімальну кількість одиниць продукції чи роботи (встановлену методом технічного нормування), яку повинен виробити, виконати працівник за одиницю часу (як правило за зміну) у певних організаційно-технічних умовах. Норма виробітку встановлюється як для одного працівника так і для бригади працівників і використовують норму часу за формулою:

$$N_{вр} = \frac{T_{зм}}{N_{чс}}$$

В залежності від тривалості робочого часу розрізняють годинні, денні і місячні норми виробітку.

Денна норма виробітку ( $N_{вд}$ ) визначається за формулою:

$$N_{вд} = T_{д} : N_{вч},$$

де  $T_{д}$  – денна (змінна) тривалість робочого часу в годинах,

$N_{вч}$  – встановлена норма часу на одиницю продукції в годинах.

Приклад. Робочий день триває 8 годин, а норма часу на виготовлення однієї деталі - 0,5 год. Денна норма виробітку складає 16 деталей (8 : 0,5).

Годинна норма виробітку ( $N_{вг}$ ) визначається за формулою:

$$N_{вг} = T_{хв} : N_{уч},$$

де  $T_{хв}$  – час однієї години в хвилинах,

$N_{уч}$  – установа норма часу в хвилинах.

Приклад. Норма часу на виготовлення однієї деталі дорівнює 10 хв. Норма виробітку за годину – 6 деталей (60 : 10).

Відзначимо, що за допомогою нормування праці можна **визначити методи встановлення норма праці**, які використовуються у практичній діяльності на промислових підприємствах. Використовуються два методи нормування праці – аналітичний і дослідно-статистичний.

**Аналітичний метод** включає поділ виробничої операції на складові її елементи (переходи, проходи, трудові прийоми, дії, рухи), аналіз послідовності їх виконання, організації і умов праці на робочому місці, ефективності використання обладнання з метою виявлення резервів скорочення робочого часу, проектування оптимальних виробничих умов для виконання роботи **обґрунтованими**.

Норми, встановлені аналітичним методом, називають **технічними**.

**Нормативи часу** – це регламентований час на виконання окремих елементів операції. Вони застосовуються для нормування ручних і машинно-ручних робіт й у відповідності і з структурою затрат робочого часу діляться на нормативи основного часу при ручних роботах, допоміжного часу, оперативного часу, підготовчо-кінцевого часу, часу обслуговування робочого місця, часу на відпочинок і особисті потреби.

**Нормативами режиму роботи обладнання** називають регламентовані параметри роботи обладнання. Вони застосовуються для вироблення раціональних режимів роботи обладнання і визначення машинного часу виконання роботи.

**Нормативами часу обслуговування** називають регламентовані величини затрат робочого часу на обслуговування одиниці обладнання робочого місця й інших виробничих одиниць. Вони призначені для встановлення норм обслуговування. За цими нормативами розраховується кількість робітників для виконання певного об'єму робіт.

Застосування аналітично-розрахункового методу нормування праці базується на державній системі вироблення і впровадження галузевих і місцевих нормативів праці.

**Галузеві нормативи** призначені для встановлення нормативів часу на роботи, що виконуються на підприємствах однієї галузі (міністерства, відомства).

**Місцеві (заводські) нормативи** – розробляються, виходячи з існуючих організаційно-технічних умов, самим підприємством шляхом вивчення безпосередньо на робочих місцях і в заводських лабораторіях технологічних режимів роботи обладнання і витрат робочого часу для конкретного виробництва. Вони використовуються в тих випадках, коли застаріли або відсутні галузеві нормативи.

**Норма чисельності** – це число працівників певного професійного та кваліфікаційного складу, необхідне для виконання конкретних робіт чи обслуговування конкретного устаткування.

**Висновки.** Розширення сфери нормування праці забезпечується також шляхом встановлення для робітників, оплата праці яких погодинна, норм обслуговування і нормативів чисельності. Норма обслуговування розраховується так само, як і норма виробітку, але замість норми штучного часу застосовується норма часу обслуговування одиниці обладнання, виробничих площ тощо. Отже, нормування праці є важливим видом діяльності для підвищення продуктивності праці,

## ПРОМИСЛОВИЙ МАРКЕТИНГ НОРМУВАННЯ ПРАЦІ ТА ЗАВДАННЯ МАРКЕТИНГУ В НОРМУВАННІ ПРАЦІ

зниження собівартості та економії ресурсів підприємства.

1. Багрова І.В. *Нормування праці. Навчальний посібник.* / І. Багова. – К.: ЦУЛ, 2003. – 212 с.

2. Вачевський М.В., Мадзігон В.М., Примаченко Н.М. *Основи економіки. Навчальний посібник для учнів 10 – 11 – 12 класів.* // М. Вачевський, В. Мадзігон, Н. Примаченко. / – К.: Педагогічна думка, 2007. – 612 с.

3. Гаркавенко С.С. *Маркетинг/ С. Гаркавенко.* – К.: Лібра. – 1998. – 384 с.

4. Єрмошенко М.М. *Маркетинговий менеджмент* // М. Єрмошенко. *Посібник.* – К., – 2001. – 204 с.

5. Леськів В.Д. *Основи промислового*

*виробництва* // В. Леськів. *Навчальний посібник.* – Дрогобич. 2006. – 160 с.

6. Мадзігон В.М. *Продуктивна педагогіка/ В. Мадзігон. Політехнічні основи поєднання навчання із продуктивною працею.* – К.: Вересень. – 2004. – 324 с.

7. Норіцина Н.І. *Маркетингова товарна політика. Навчальний посібник.* – К.: 2003, – 217 с.

8. Павленко А.Ф. *Призначення і зміст освітньо-кваліфікаційної характеристики фахівця з маркетингу.* // А. Павленко / *Маркетинг в Україні.* – 2003. – №1(17). – С. 53 – 60.

9. Прокопенко І.Ф. *Людина у світі економіки та бізнесу.* – Харків: Основа, – 1995. – 310 с.

Стаття надійшла до редакції 19.09.2012



### Джерела мудрості

#### *Заповіді доброти Папи Івана ХХІІІ слово до молоді*

**Бути добрим** – це забути про себе самого, щоб думати за інших.

**Бути добрим** – це пробачити, пам'ятаючи, що слабкість людська є сильніша від злості.

**Бути добрим** – це мати милосердя для слабкості інших людей і пам'ятати, що ми не є кращими від інших, навіть в їхній ситуації ми були б, може, ще гірші.

**Бути добрим** – це закрити очі на прояви невдячності.

**Бути добрим** – це давати навіть тоді, коли нічого не отримуємо, посміхаючись до тих, які нас не розуміють, навіть недооцінюючи нашої доброти.

**Бути добрим** – це вчинити зі свого життя дар для інших, навіть долучити з працею кожного дня клопоту ближніх.

**Бути добрим** – це приглушити біль власного серця і посміхатись завжди.

**Бути добрим** – це погодитись на те, що ми більше будемо давати, тим більше від нас будуть очікувати.

**Бути добрим** – згодитись на те, що не затримуємо нічого для себе, за винятком радості, яка впливає з чистого сумління.

**Бути добрим** – це визнати у великій простоті, що правдиво добрим є тільки БОГ.

