

## **Magistritöö „Tööuuringud ettevõttes Neiser Grupp AS“ lühikokkuvõte**

Käesolev magistritöö on tehtud ettevõttest Neiser Grupp AS kogutud andmete põhjal. Töö põhieesmärk on välja selgitada moodulite õmblusajanormi täpsus ja vajaduse korral leida sobiv meetod õmblusajanormi määramiseks. Täpse õmblusajanormi abil saab ettevõtte tööd efektiivselt planeerida, tagades kvaliteetse toote valmimise tähtajaliselt ja minimaalsete kuludega.

Töö eesmärgi täitmiseks on püstitatud mitu ülesannet. Esimene ülesanne on vaadelda töötajate tööajakasutust, selgitada välja peamised tööajakaod ja tuua välja meetmed nende eemaldamiseks. Teine ülesanne on teha töötajate isepildistus, mille eesmärk on uurida töötajate tegelikku tööaega toodete õmblemiseks kulunud aja ning õmblusajanormi järgi arvatuna. Kolmas ülesanne on selgitada normaja täpsus kronometraaži meetodiga ja testida meetodi sobivust õmblusajanormi määramiseks. Neljas ülesanne on katsetada arvestus-analüütilist meetodit õmblusaegade normeerimiseks.

Tööpäevavaatlustelt saadud analüüsil selgus, et suuri tööajakadusid õmblustsehhis ei esine, siiski saab töötajate etapiaega suurendada ettevalmistusaja vähendamisega, komplekteerides neile töö ette. Tööpäevavaatlustel teostati ka töökoha analüüs ja esitati ettepanekud selle parendamiseks. Loetleti ettepanekud õmblustsehhi töökorralduse efektiivsemaks muutmiseks.

Töötajate isepildistuste tulemuste analüüsil selgus, et kogunud õmblejatel kulub töö sooritamiseks tunduvalt vähem aega, kui õmblusajanorm ette näeb. Selline olukord võib tekitada olukorra, kus töö planeerimisel jääb õmblejatel tööd puudu ja tekivad tööajakaod ootamise tõttu. Samas selgus analüüsi käigus, et uutel töötajatel on normi raskem täita, kuna neil kulub juhendi lugemisele palju aega ja nad vajavad ka juhendamist. Töö analüüsis toodi ka vastavad lahendused olukorra parendamiseks.

Täpse õmblusajanormi määramiseks katsetati kahte meetodit – kronometraaži ja arvestus-analüütilist meetodit. Kronometraaži teel mõõdeti moodulite õmblusaegu kellaga. Kuna kronomõõtmistulemuste andmete analüüs näitas, et enamik õmblusajanorme on ebatäpsed ning vastava meetodi teel normeerimine on väga ajamahukas, siis otsustati kronometraaži mõõtmised katkestada. Alternatiivse võimalusena katsetati arvestus-analüütilist meetodit, mille eesmärk on õmblusaegade normeerimine valemite abiga. Ettevõtte õmblusaegade normeerimiseks soovitati nende kahe meetodi kombineerimine.

Tööuuringute tulemusel selgus, et kehtiv õmblusajanorm on ebatäpne ja vastavate õmblusaegadega planeerides jääb õmblustsehhis tööd puudu. Tekivad ajakaod uue töö ootamistele. Tegelik õmblusajanormi määramiseks pakuti välja kaks meetodit – kronometraaž ja arvestus-analüütiline meetod. Uuringute käigus toodi ka ettepanekud õmblejate töökohtade ja töökorralduse parendamiseks.