

241981

ТАРТУСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ
УНИВЕРСИТЕТ

В. ВОЛЬТ

**НОРМИРОВАНИЕ ОБОРОТНЫХ СРЕДСТВ,
СВЕРХНОРМАТИВНЫЕ ЗАПАСЫ И ПУТИ ИХ
ЛИКВИДАЦИИ НА МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫХ
ЗАВОДАХ СХХ ЭССР**

**АВТОРЕФЕРАТ
ДИССЕРТАЦИИ НА СОИСКАНИЕ УЧЕНОЙ СТЕПЕНИ
КАНДИДАТА ЭКОНОМИЧЕСКИХ НАУК**

1964

Тартуский государственный университет

В. В О Л Ь Т

НОРМИРОВАНИЕ ОБОРОТНЫХ СРЕДСТВ, СВЕРХНОРМАТИВНЫЕ ЗАПАСЫ
И ПУТИ ИХ ЛИКВИДАЦИИ НА МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫХ ЗАВОДАХ СНХ
ЭССР

А В Т О Р Е Ф Е Р А Т

диссертации на соискание ученой степени
кандидата экономических наук
На правах рукописи

1964

Работа выполнена при кафедре статистики и бухгалтерско-го учета Таллинского политехнического института.

Научный руководитель: проф. И. Вабель, доктор юридических наук, академик Академии наук Эстонской ССР.

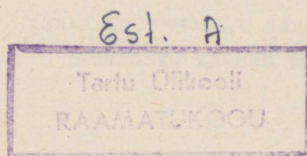
Защита назначена Советом экономико-юридического факультета Тартуского государственного университета на "18" VI 1964 года.

Дата отправления автореферата "19" V 1964 г.

И. Маароз

Ученый секретарь ТГУ

И. Маароз.



32248

XXII съезд КПСС наметил конкретный план создания материально-технической базы коммунизма. Годы, прошедшие после исторического съезда, подтверждают, что советский народ с честью справляется с этой грандиозной экономической задачей. Народное хозяйство Союза ССР систематически перевыполняет свои плановые задания по всем важнейшим показателям. Это, однако, не исключает необходимости изыскания новых путей, способствующих еще большему ускорению темпов нашего развития.

В отчеты промышленных предприятий в течение ряда лет не включались показатели оборачиваемости оборотных средств и её динамики. Рациональное использование оборотных средств и сокращение складских запасов материальных ценностей не увязаны с действующей системой премирования. В результате всего этого вопросам, связанным с оборотными средствами, на заводах и фабриках не уделялось должного внимания. Между тем, в использовании оборотных средств скрываются большие резервы. В 1962 году общая сумма оборотных средств достигла в народном хозяйстве Союза ССР 100,4 миллиардов рублей.¹⁾ Снижение сумм оборотных средств всего лишь на 1% высвободило бы для народного хозяйства 1 миллиард рублей. Ускорение оборачиваемости оборотных средств на 1 день высвободило бы для народного хозяйства Союза ССР 700 миллионов рублей.²⁾

В настоящей диссертации изучаются вопросы нормирования и рационального использования оборотных средств, анализируются

1) А.Бирман. "Вопросы улучшения организации оборотных средств". "Вопросы экономики" № I, 1963.

2) А.Веймер. Выступление на второй сессии шестого созыва Верховного Совета Союза ССР. "Рахва Хяяль" № 293 (6098), 14 дек. 1962 г.

причины возникновения сверхнормативных запасов и делается попытка найти их пути ликвидации на машиностроительных заводах Эстонской ССР.

В работе предлагаются новые формулы для определения коэффициента потребности в оборотных средствах и для расчета интервала поставок, а также для нормирования вспомогательных материалов, тары и спецодежды.

Диссертация состоит из в в о д н о й ч а с т и и т р е х р а з д е л о в, содержащих 16 подразделов.

I. П е р в ы й р а з д е л работы "Сущность, структура и оборачиваемость оборотных средств на машиностроительных заводах Эстонской ССР" состоит из трех частей. В этом разделе определяется понятие и сущность оборотных средств, дается анализ структуры оборотных средств машиностроительных заводов, подведомственных Совету народного хозяйства Эстонской ССР. Относительно методики исчисления оборачиваемости оборотных средств сравниваются различные точки зрения по этому вопросу и устанавливается новая методика исчисления показателей оборачиваемости. В последней части раздела дается сравнительный анализ оборачиваемости оборотных средств по машиностроительным заводам Эстонской ССР и выявляются причины изменения динамики оборачиваемости по отдельным заводам.

Оборотными средствами покрываются запасы сырья, основных и вспомогательных материалов, топлива, незавершенное производство, готовая продукция, товары отгруженные, денежные средства, а также малоценные предметы, относящиеся по своему существу к основным фондам, но образуемые за счет средств оборотных фондов. Однако, вряд ли можно признать правильным

мнение некоторых экономистов (С.Барнгольц, А.Сухарев), которые предполагают, что к оборотным средствам следует относить и находящиеся в обороте амортизационные отчисления. Здесь не учтено различие между понятиями оборотных средств и источников оборотных средств.

При анализе структуры оборотных средств диссертантом используется классификация, несколько отличающаяся от принятой в бухгалтерском балансе. Оборотные средства были подразделены по сферам использования на средства, находящиеся в сфере производства и средства в сфере обращения. В группировке оборотных средств по их назначению были выделены четыре группы: производственные запасы, незавершенное производство, готовая продукция и незаконченные расчеты. По охвату нормированием оборотные средства были подразделены на нормируемые и ненормируемые. Такая группировка оборотных средств дает возможность оценивать использование оборотных средств с различных точек зрения. Стоимость создается, в основном, в сфере производства. Чем выше удельный вес оборотных средств в сфере производства, тем больше, при прочих равных условиях, создаваемая стоимость. Сравнение динамики удельных весов производственных запасов, незавершенного производства, готовой продукции и незаконченных расчетов позволяет дать оценку целесообразности размещения оборотных средств. Анализ структуры оборотных средств был произведен по восьми заводам за годы 1959-1963. При расчетах использовались среднегодовые показатели остатков оборотных средств.

Структура оборотных средств, находящихся в сфере производства и в сфере обращения, на обследованных заводах в ука-

занные годы почти не изменилась. Удельный вес средств, находящихся в сфере производства, был наиболее низкий (54,9%) на Тартуском приборостроительном заводе в 1959 г., а наиболее высокий (83,8%) на Заводе ртутных выпрямителей в 1962 г. На большинстве заводов соответствующий процент составляет 60-75. Тенденция к снижению удельного веса средств в сфере производства отмечалась на заводе "Вольта" (в 1959 году 61,2% в 1962 г. 58,3%) и на Таллинском заводе измерительных приборов (в 1959 г. 75,6%, в 1963 г. 63,8%). На основании произведенного анализа диссертант считает возможным сделать вывод о необходимости повышения удельного веса средств, находящихся в сфере производства и соответствующего снижения удельного веса средств, находящихся в сфере обращения. Этому препятствовала до сих пор неоперативность в работе отделов сбыта, нерегулярное представление транспортных средств и неправильное планирование номенклатуры продукции. На Заводе ртутных выпрямителей вопрос транспорта решен более удачно, ввиду чего удельный вес средств, находящихся в сфере производства, здесь значительно выше.

В составе оборотных средств нормируемые оборотные средства составляют более 75 процентов. Состав нормируемых оборотных средств по отдельным заводам очень различен, что обусловлено различным профилем заводов. В структуре нормативов и фактических запасов оборотных средств особых расхождений нет. Наибольший удельный вес имеют основные материалы и готовая продукция, причем в отношении последней наблюдается тенденция роста (на заводе "Пунане РЭТ" удельный вес готовой продукции вырос с 1959 до 1963 г. с 12% до 15,0%, на заводе

"Вольта" с 22,8% до 24,5%, на Таллинском заводе измерительных приборов с 8,9% до 12,7% и на заводе "Ээсти Каабель" с 6,0% до 12,1%).

Анализ состава ненормируемых оборотных средств показал, что на ряде заводов возрастает удельный вес просроченной дебиторской задолженности, превышающей 15% (завод "Вольта", Таллинский опытный завод контрольно-измерительных приборов) и доходящей даже до 27,7% (Таллинский завод контрольно-измерительных приборов в 1960 г.). Удельный вес просроченной дебиторской задолженности возрастает на заводе "Пунане РЭТ" (с 11,7% в 1959 г. до 24,8% в 1964 г.) и на Тартуском приборостроительном заводе (с 1,4% до 12,6%). Это показывает, что финансовая работа на отдельных заводах находится на низком уровне.

В работе рассматриваются оборотные средства в разрезе производственных запасов, средств на счетах незавершенного производства и нереализованной готовой продукции. Рассмотрение оборотных средств в таком разрезе помогает выяснению степени обеспеченности предприятия средствами для продолжения производства, а также выяснению возможностей улучшения финансового положения предприятия за счет своевременного поступления платежей за реализованную продукцию.

Удельный вес незавершенного производства относительно невелик и колеблется в пределах 10-25%. Наибольший удельный вес имеют производственные запасы (40-60%). Нереализованная готовая продукция не выходит за пределы 20-40%. Это подтверждает наличие достаточных запасов для продолжения производства и даже указывает на наличие излишних материалов.

Довольно высок на обследованных заводах удельный вес производственных запасов, достигающий 50 и более процентов. Так как удельный вес денежных средств незначителен, то запасы материалов в общем объеме оборотных средств относительно велики. В составе нереализованной готовой продукции значительное место занимают товары отгруженные, в основном, вследствие медленного оборота документов. Как показал произведенный ранее анализ, довольно большой удельный вес имеют также готовые изделия на складе.

Оборачиваемость оборотных средств на промышленных предприятиях определяется на основании письма Министерства финансов СССР и ЦУ от 14 апреля 1949 г. "О порядке исчисления оборачиваемости средств промышленных предприятий". В результате критического разбора рекомендованных методик определения показателей оборачиваемости, в диссертации делается вывод, что рекомендованные показатели оборачиваемости и методика их определения не отвечают в полной мере всем требованиям. При определении общих показателей оборачиваемости следует исходить из реализации не по оптовым ценам, а из реализации по полной заводской плановой себестоимости. При определении реализации по оптовым ценам искусственно повышается показатель оборачиваемости на тех предприятиях, где рентабельность продукции высока.

По нормируемым и ненормируемым оборотным средствам неправильно принимать за основу одну и ту же сумму оборота. По ненормируемым оборотным средствам за основу оборота следует принимать реализацию по полной заводской плановой себестоимости, а по нормируемым средствам - стоимость отгруженной

предприятием продукции по той же цене, т.к. по ненормируемым оборотным средствам последним моментом оборота является реализация продукции, а по нормируемым оборотным средствам - отгрузка готовых изделий. К ненормируемым оборотным средствам (при определении средних остатков) не следует относить иммобилизуемые оборотные средства, потому что эти средства не участвуют в обороте. В составе суммы реализации следует учитывать также прочую реализацию (как плановую, так и неплановую). При анализе оборотных средств следует применять систему частных показателей оборачиваемости. Для отчетности предприятия, вероятно, достаточен показатель оборачиваемости (плановый и фактический) по всем оборотным средствам, но в объяснительной записке к балансу предприятие должно при помощи частных показателей анализировать причины возникновения отклонений фактической скорости оборота от плановой.

Сравнительный анализ оборачиваемости показывает, что, принимая за основу реализацию в различных ценах, мы получаем разные и даже противоречивые результаты. Принимая за основу оптовую цену, продолжительность оборота была наименьшей по Тартускому приборостроительному заводу (в 1961 г. 52 дня, в 1962 г. 24 дня). Исходя же из плановой себестоимости, длительность одного оборота на Тартуском приборостроительном заводе составляла соответственно 100 дней и 91 день, а те же показатели на заводах "Вольта" - 95 и 89 дней и "Ээсти Каабель" - 73 и 70 дней. Таким образом, лучшие показатели оборачиваемости на Тартуском приборостроительном заводе были обусловлены только высокой рентабельностью продукции этого завода.

Анализ продолжительности оборота всех оборотных средств

показал, что в большинстве случаев она составляет более 100 дней. Меньшая продолжительность оборота имела место за 1959-1962 годы только на заводе "Ээсти Каабель". В 1961 году длительность оборота сократилась также на заводе "Вольта" (до 95 дней) и в 1962 г. на Тартуском приборостроительном заводе (91 день). В работе устанавливается, что удлинение оборота обусловлено различными темпами роста общей суммы оборотных средств и объема реализации. На большинстве обследованных заводов рост фактической величины оборотных средств в значительной мере превышает рост валовой продукции и связанный с этим объем реализации.

В диссертации рассмотрены также постадийные показатели оборачиваемости. С помощью постадийных показателей оборачиваемости произведен подробный анализ длительности оборота на восьми предприятиях и выявлены факторы, влияющие на оборачиваемость. При этом делается вывод, что в поисках резервов для лучшего использования оборотных средств на машиностроительных заводах СХЗ ЭССР, основное внимание следует обратить на улучшение реализации готовой продукции и на создание экономически обоснованных запасов основных материалов.

2. В т о р о й р а з д е л диссертации "Нормирование оборотных средств на машиностроительных заводах" состоит из девяти подразделов. Здесь рассматриваются используемые и рекомендуемые методики нормирования оборотных средств, предлагается новая методика нормирования оборотных средств и освещаются результаты её опытного внедрения на машиностроительных заводах СХЗ ЭССР, а также изучаются организационные вопросы нормирования оборотных средств.

По общему мнению экономистов сумма оборотных средств в народном хозяйстве СССР обеспечит ритмичную работу всех предприятий. Вопрос состоит лишь в их рациональном распределении на основании научно обоснованных нормативов. Хотя постановлением Совета Министров Союза ССР № 85 от 28 января 1962 года предусмотрено установление новых нормативов оборотных средств с 1-го января 1963 г., на заводах Совнархоза Эстонской ССР до I IV 1964 г. к этой работе еще не приступали. Основной причиной этого является отсутствие методики нормирования оборотных средств применительно к отдельным отраслям промышленности. Хотя соответствующее типовое положение было утверждено еще в начале 1962 года, до сих пор еще не утверждены конкретные методики по всем отраслям промышленности.

При определении научно обоснованных нормативов оборотных средств необходимо учитывать следующие факторы: время нахождения материалов в пути (считая со дня оплаты счета до их поступления на склад); время, затрачиваемое на разгрузку, сортировку и приемку материалов на склад; время на подготовку материала в соответствии с требованиями технологии производства; продолжительность интервала поставок; коэффициент потребности в оборотных средствах; страховой запас; предупредительный запас; объем производства.

На машиностроительных заводах Эстонской ССР при нормировании оборотных средств пользуются экономическим (коэффициентным) методом. При определении норматива оборотных средств этот метод учитывает только прирост (или сокращение) продукции, увеличивая (или уменьшая) с помощью соответствующего коэффициента отдельные элементы оборотных средств, исходя из

запланированного прироста (или сокращения) выпуска продукции. При этом коэффициент прироста оборотных средств никогда не бывает равным 1,0. Из приведенных выше основных факторов нормирования оборотных средств учитывается в этом случае только объём производства. Поэтому коэффициентный метод, несмотря на свою простоту, себя не оправдывает.

Аналитический метод несколько более точный. Исходными данными для определения оборотных средств аналитическим методом является критический анализ использования оборотных средств базисного периода. Выявленные путем анализа скорректированные запасы и служат при этом методе основанием нормирования оборотных средств. Учитывается также рост объёма производства и возможные изменения условий снабжения и сбыта в планируемом периоде. Но и при этом методе большая часть основных факторов нормирования оборотных средств не учитывается, в связи с чем рекомендовать аналитический метод в качестве единственного метода нормирования оборотных средств было бы неправильным.

По мнению Л.Ротштейна при нормировании основных и вспомогательных материалов было бы правильным исходить из предусмотренных в планах материально-технического снабжения норм запасов в днях. Это увязало бы норматив оборотных средств непосредственно с планом снабжения. В условиях Эстонской ССР применение рекомендуемого метода невозможно из-за отсутствия в планах снабжения необходимых исходных данных.

Прямой расчет при нормировании оборотных средств является наиболее точным. Учитывая вышеперечисленные факторы и применяя метод прямого расчета, получаем научно обоснованный нор-

матив оборотных средств. Однако, единственно допустимым методом этот метод все же не следует считать. Может иметь место обязательство, когда используемые на производстве материалы многочисленны и разнообразны по видам; их группировка в таком случае не осуществима. По мнению диссертанта, в таких случаях целесообразно применять аналитический метод определения оборотных средств. Сказанное распространяется также и на виды оборотных средств с небольшим удельным весом.

Наиболее подробно метод прямого расчета нормативов оборотных средств разработан в трудах П.Жевтяка. Приведенные им принципы идентичны установленным в "Инструкции нормативов оборотных средств на предприятиях машиностроительной промышленности", являющейся проектом инструкции методики нормирования оборотных средств для машиностроительных заводов. Рекомендованная П.Жевтяком методика для определения нормативов оборотных средств применима, в основном, на крупных машиностроительных заводах с продолжительным производственным циклом. В машиностроительной промышленности Эстонской ССР доминирующими являются предприятия приборостроительной, электротехнической и радиотехнической промышленности с коротким производственным циклом. Кроме того, многие авторы уделяют недостаточно внимания разрешению таких важных вопросов, как определение коэффициента потребности в оборотных средствах, нормирование вспомогательных материалов, нормирование тары, исчисление страхового и предупредительного запасов.

Критически оценивая опубликованные в литературе приемы прямого расчета нормативов оборотных средств и руководствуясь утвержденной Министерством финансов СССР и Госбанком Союза

ССР 27 марта 1962 года "Типовой инструкцией о нормировании оборотных средств государственных промышленных предприятий", диссертант разработал методику нормирования оборотных средств для машиностроительных предприятий Эстонской ССР. Основные положения этой методики применимы также и в других отраслях промышленности. Рекомендуемая методика нормирования оборотных средств заключается в общих чертах в следующем.

Транспортный запас и время разгрузки и приемки материалов на склад следует исчислять по методу, рекомендуемому А.Бирманом^{х)}.

Время на подготовку материалов к производству (технологический запас) фиксируется согласно соответствующим нормам.

Продолжительность интервала между поставками можно при сравнительно небольшом числе поставок установить по средне-взвешенной годовой величине, причем весами в данном случае будет стоимость материала. Но в электротехнической и приборостроительной отраслях промышленности число поставок велико, а стоимость получаемых партий очень различна, ввиду чего определение средневзвешенной величины является крайне трудоемким. Поэтому целесообразнее пользоваться следующей формулой:

$$И = \frac{Д}{\frac{\sum A}{M} + \sum B + \frac{\sum B}{N}} \quad (I)$$

где

И - интервал между поставками;

Д - период в днях;

А - партия материалов, объем которой ниже однодневной потребности завода;

х) А.Бирман. Планирование оборотных средств. Госполитиздат, 1956.

- М - дневная потребность в материалах;
- Б - число партий материалов, объем которых выше однодневной потребности, но меньше или равен М ;
- Н - максимальная стоимость нормальной партии материалов;
- В - партия материалов, стоимость которой больше, чем Н .

Для получения величины Н надо предварительно проанализировать стоимость поступивших партий материалов. Величина Н является стоимостью относительно часто встречающейся наибольшей партии материалов.

При исчислении текущего запаса важно правильно определить коэффициент потребности в оборотных средствах. В литературе в качестве коэффициента потребности в оборотных средствах применяется преимущественно коэффициент 0,5. Анализ показывает, что применение коэффициента 0,5 оправдано только в том случае, если номенклатура материалов достаточно обширна, если они поступают равномерно через равные промежутки времени и притом партиями более или менее одинаковой стоимости. Однако, такое положение носит, в основном, теоретический характер. Различный удельный вес хотя бы одной или нескольких партий материально меняет картину. Допустим, что у нас имеется один вид материалов с удельным весом в 20 процентов, два по 15 процентов, четыре по 10 процентов и два по 5 процентов. В таком случае, при интервале между поставками в 10 дней, возникает недостаток в оборотных средствах в течение целых 6 дней, исходя из того, что к моменту поступления каждой партии материалов предыдущая партия была полностью израсходована. При 10-процентном остатке запасов предприятие испытывало бы финансовые затруднения уже в течение 7 дней. Следовательно, при

определении коэффициента потребности в оборотных средствах необходимо учитывать величину поступающих партий материалов и их удельный вес. Чтобы привести норматив оборотных средств в соответствие с фактической потребностью в них и обеспечить при выделении оборотных средств принцип минимальности, коэффициент потребности в оборотных средствах следует определять по формуле:

$$K = \Sigma A + 0,5 B, \quad (2)$$

где

K - коэффициент потребности в оборотных средствах;

A - удельный вес материала, составляющего 20 и более процентов (0,2) от максимального складского запаса, причем величина A не должна быть больше, чем 80% (0,8);

B - удельный вес прочих материалов.

В случае, если удельный вес одного материала в общей структуре равен 0,9 или больше, то коэффициент потребности в оборотных средствах следует приравнять к удельному весу этого материала. В случае, если ΣA окажется больше, чем 0,8, то превышающую 0,8 часть следует прибавить к величине. Если, например, удельный вес одного материала составляет 0,45, а другого 0,40, то коэффициент потребности в оборотных средствах можно определить следующим образом:

$$K = (0,85 - 0,05) + 0,5 \times (0,15 + 0,05) = 0,8 + (0,5 \times 0,2) = 0,9.$$

При определении страхового запаса (в днях) критерием является промежуток времени, в течение которого возможно в сформированном порядке организовать поступление "аварийной" партии материалов в количестве, которое восстановило бы нормальное положение. Имеется в виду время, в течение которого можно фактически обеспечить получение очередной партии материалов в

надлежащем количестве при использовании всех возможных средств для скорейшей доставки указанной партии. При определении страхового запаса следует также учитывать специфику технологического процесса и организации производства предприятия-поставщика. Например, в том случае, когда какие-либо материалы, детали или полуфабрикаты выпускаются предприятием-поставщиком не постоянно, а через определенные промежутки времени. Интервал поставки зависит, таким образом, от перерывов в производстве данных материалов. Страховой запас должен обеспечить работу предприятия-потребителя вплоть до наступления очередного периода производства данного вида материала поставщиком.

В отношении некоторых материалов (например металлов) установлены особые условия поставки, которые должны быть приняты во внимание при их нормировании. Правила поставки черных металлов дают поставщику право отгружать металл в любой день месяца, указанного в заказе. Отсюда вытекает необходимость оформлять заказы с таким расчетом, чтобы потребляемый металл поступал в предыдущем месяце. В связи с этим предприятию нужны оборотные средства на покрытие предупредительного запаса, в первую очередь, необходимо установить период, в течение которого гарантируется выполнение заказа (в части черных металлов 30 дней). Затем на основе наблюдений в течение длительного периода (года) следует выявить, в какой день материалы поступают и сколько дней они находятся на складе до передачи первой их партии в производство. Среднезвешенное число дней пребывания материалов на складе и образует предупредительный запас в днях. Умножение последнего на дневную потребность в данном материале (в денежном выражении) и дает норматив обо-

ротных средств для обеспечения предупредительного запаса.

Вследствие большой номенклатуры и небольших объемов вспомогательных материалов применение здесь методов прямого расчета нормативов оборотных средств практически нецелесообразно. В таком случае предлагается использовать дополнительный вариант аналитического метода. При этом, в первую очередь следует очистить фактические складские остатки вспомогательных материалов от ненужных и излишних запасов, а затем, исходя из фактического движения материалов в базисном периоде, приступить к нормированию по формуле:

$$H_{BI} = \frac{\Gamma (A + B)}{2B}, \quad (3)$$

где

H_{BI} - норматив оборотных средств по вспомогательным материалам;

A - очищенный остаток вспомогательных материалов на начало базисного периода;

B - очищенный остаток вспомогательных материалов на конец базисного периода;

B - стоимость вспомогательных материалов, поступивших в течение базисного периода;

Γ - стоимость вспомогательных материалов, израсходованных на производство в течение базисного периода.

Если известно планируемое ускорение оборачиваемости по вспомогательным материалам (или можно предположить таковое), то при нормировании следует пользоваться следующей формулой:

$$H_{B2} = \frac{\Gamma (A + B) (100 + D - E)}{200 B}, \quad (4)$$

где дополнительно введены следующие показатели:

H_{B2} - скорректированный норматив вспомогательных материалов;

Д - рост товарной продукции в процентах в планируемом периоде;

Е - ускорение оборачиваемости оборотных средств вспомогательных материалов в процентах.

При определении суммы норматива оборотных средств по таре, последнюю надлежит предварительно сгруппировать в соответствии с характером её использования, т.е. подразделить на 1) невозвратную тару, 2) тару, возвращаемую заводу и 3) тару, возвращаемую заводом. Во втором случае следует выделять особо заводы, изготавливающие тару и получающие её со стороны.

Невозвратная тара нормируется на основе тех же принципов, как и основные материалы.

Норматив оборотных средств на возвращаемую заводу тару, по предприятиям не вырабатывающим её, определяется из оборота тары по следующей формуле:

$$H_{MI} = \frac{(K + 2P) \Pi}{2 D}, \quad (5)$$

где

H_{MI} - норматив оборотных средств на возвратную тару для заводов, её не вырабатывающих;

К - средняя длительность оборота возвратной тары;

Π - потребность в возвратной таре в периоде (в стоимостном выражении);

Р - страховой запас в днях;

Д - число дней в периоде.

Норматив на возвращаемую заводу тару для предприятий, которые её сами изготавливают, определяется по формуле:

$$H_{M2} = \Pi \left(\frac{K}{2D} + \frac{Y}{100} \right), \quad (6)$$

где дополнительно введены следующие показатели:

N_{M2} - норматив оборотных средств на возвратную тару для заводов, изготавливающих тару;

$У$ - процент потерь тары.

Тара, возвращаемая заводом поставщику, должна учитываться в том случае, если эта тара не была ранее учтена в составе соответствующих материалов. Норматив оборотных средств для обеспечения возвращаемой заводом тары поставщику определяется по формуле:

$$N_{M3} = \frac{M \times C}{100}, \quad (7)$$

где

N_{M3} - норматив оборотных средств для обеспечения тары, возвращаемой заводом поставщику;

M - норматив на те материалы, с которыми тара поступает на завод;

C - удельный вес средневзвешенной стоимости тары в стоимости материалов (M).

Объем незавершенного производства зависит от трех основных факторов: 1) объема производства, 2) длительности производственного цикла и 3) степени готовности изделия или т.н. коэффициента нарастания затрат.

Определение средней длительности производственного цикла поясняется следующим примером:

Таблица I

№ пп	Изделие	П л а н		Длительность производственного цикла (в днях)	Условная величина (4 x 5)	Средняя длительность производственного цикла (6 : 4)
		стоимость продукции по плановой себестоимости	удельный вес			
I	2	3	4	5	6	7
1.	А	800	30,6	2	61,2	
2.	Б	700	26,7	1,5	40,0	
3.	В	600	23,6	3	70,8	
4.	Г	500	19,1	4	76,4	
			100		249,4	2,49=2,5

Для исчисления коэффициента нарастания затрат имеется два возможных варианта. Если расходы в начале производственного цикла относительно велики и в дальнейшем растут равномерно, то можно пользоваться формулой:

$$Y_I = \frac{A + \frac{B}{2}}{A + B}, \quad (8)$$

где

Y_I - коэффициент нарастания затрат;

А - затраты в начале производственного цикла;

Б - прочие затраты на выпуск изделия.

Если при изготовлении изделия наибольшие затраты относятся не к началу производственного процесса, а к последующему периоду, то целесообразнее применять несколько видоизмененную формулу, а именно:

$$Y_2 = \frac{A + \frac{B}{2} + PB}{A + B + B}, \quad (9)$$

где

- U_2 - коэффициент нарастания затрат;
- A - затраты в начале производственного цикла;
- B - сумма наибольших последующих затрат;
- $Б$ - остальные последующие затраты;
- P - длительность пребывания наибольших затрат в производственном цикле (в днях).

Величина P определяется по формуле:

$$P = \frac{\Pi - Д + I}{\Pi}, \quad (10)$$

где

- Π - длительность производственного цикла;
- $Д$ - день наибольших затрат (считая с начала производственного цикла).

Норматив оборотных средств, вложенных в незавершенное производство, можно исчислить с помощью следующих синтетических формул:

$$H_{MI} = \frac{(C \times \Pi \times \frac{A + \frac{B}{2}}{A + B}) (100 + E)}{100}, \quad (11)$$

где

- H_{MI} - норматив оборотных средств по незавершенному производству при условии преобладания единовременных затрат в начале производственного цикла;
- C - суточная продукция по плановой заводской себестоимости;
- Π - длительность производственного цикла;
- A - единовременные затраты в начале производственного цикла;
- B - прочие затраты;
- E - процент страхового запаса незавершенного производства.

$$H_{H2} = \frac{\left\{ \frac{C}{\Pi} \left[\Pi \left(A + \frac{B}{2} + B \right) - B (D + I) \right] \right\} (100 + E)}{100}, \quad (12)$$

где дополнительно введены следующие показатели:

H_{H2} - норматив оборотных средств по незавершенному производству, при условии наибольших затрат в последующие дни производственного цикла;

I - стоимость изделия по плановой себестоимости;

B - сумма наибольших затрат;

D - день наибольших затрат (считая с начала производственного цикла).

Согласно существующему положению к малоценным предметам могут быть отнесены хозяйственный инвентарь, спецодежда и инструменты. Нормирование всех малоценных предметов осуществляется раздельно. Складской запас, направляемый для замены малоценных предметов, находящихся в эксплуатации, нормируется аналогично основным материалам.

Ко второй группе относятся инструменты, инвентарь и спецодежда, находящиеся в эксплуатации.

Ввиду разнообразия и довольно сложной номенклатуры хозяйственного инвентаря, следует пользоваться при его нормировании несколько упрощенным методом:

$$H_X = \frac{ИРп \left(I - \frac{M}{B} \right)}{Рб}, \quad (13)$$

где

H_X - норматив оборотных средств на хозяйственный инвентарь;

I - остаточная стоимость хозяйственного инвентаря на конец базисного периода;

P_{Π} - число работников, пользующихся хозяйственным инвентарем в планируемом периоде;

M - число месяцев в планируемом периоде;

B - срок службы предметов (в месяцах) по действующим нормам;

P_0 - число работников, пользовавшихся хозяйственным инвентарем в базисном периоде.

Если численность работников, пользующихся хозяйственным инвентарем, остается неизменной или изменяется в планируемом периоде незначительно (по сравнению с базисным периодом), рекомендуется применить упрощенную формулу:

$$N_x = I \left(1 - \frac{M}{B} \right), \quad (14)$$

При определении текущего запаса спецодежды используется тот же метод, что и при определении норматива по основным материалам.

При нормировании находящейся в эксплуатации спецодежды за основу принимаются отраслевые типовые нормы. Стоимость находящейся в эксплуатации спецодежды является величиной постоянной, так как пришедший в негодность предмет заменяется новым предметом равной стоимости. Вследствие этого для определения норматива достаточно исчислить стоимость разового комплекта спецодежды и установить число работников, имеющих согласно типовым нормам, право на получение спецодежды.

Под разовым комплектом подразумевается спецодежда, необходимая для работы на данном рабочем месте. Срок износа отдельных частей комплекта не принимается во внимание. Таким образом, для определения норматива оборотных средств на спецодежду в эксплуатации, достаточно исчислить стоимость разово-

го комплекта. При сдаче в эксплуатацию 50 процентов стоимости спецодежды сразу же относится на себестоимость продукции. С учетом этого норматив можно определить по формуле:

$$H_c = \frac{\Sigma C}{2}, \quad (15)$$

где

H_c - норматив оборотных средств на спецодежду в эксплуатации;

C - стоимость одного рабочего комплекта.

Норма складского запаса покупных инструментов определяется по методу, применяемому при нормировании основных материалов. В отношении инструментов собственного изготовления следует пользоваться аналитическим методом, выраженным в формуле

$$H_{иI} = O + И - Э, \quad (16)$$

где

$H_{иI}$ - норматив оборотных средств на инструменты, находящиеся на складе;

O - остаток (ожидаемый) инструментов на складе к концу базисного периода;

$И$ - стоимость инструментов, изготавливаемых в планируемом периоде;

$Э$ - из них подлежат передаче в эксплуатацию в планируемом периоде.

Имеющийся в эксплуатации запас инструментов подразделяется на три группы: а) инструменты на рабочих местах, б) оборотный запас в раздаточной кладовой и в) запас в заточке.

Норма запаса инструментов на рабочих местах определяется по формуле

$$H_{и2} = (C \times M \times И \times K) \times 0,5, \quad (17)$$

где

$N_{и2}$ - норматив оборотных средств на запас инструментов на рабочих местах;

C - стоимость инструмента;

M - количество рабочих мест;

I - количество инструментов, одновременно используемых на одном рабочем месте;

K - количество страховых комплектов.

Для исчисления норматива на оборотный запас в раздаточной кладовой можно пользоваться формулой

$$N_{и3} = C \times \left(\frac{M \times I \times B}{P} \right) \times 0,5 \quad (18)$$

где введены следующие дополнительные показатели:

$N_{и3}$ - норматив оборотных средств на оборотный запас в раздаточной кладовой;

M - число инструментов в комплекте;

B - время, в течение которого инструмент находится в использовании;

P - рабочий период инструмента.

Размер нормального запаса в заточке определяется по приведенной выше формуле, при условии замены B (время нахождения инструмента в использовании) показателем Z (продолжительность заточки).

При нормировании запасных частей для ремонта учитывается, в основном, потребность в них для среднего и капитального ремонта, так как при текущем ремонте их потребность минимальна. Стоимость годовой потребности в материалах, необходимых для капитального и среднего ремонта является исходным моментом нормирования, причем эта стоимость распределяется по кварта-

лам в соответствии с планом ремонта.

Если стоимость ремонтных материалов на планируемый год установить невозможно, квартальный норматив следует определить по следующей формуле:

$$N_p = \frac{Y \times C}{4_p}, \quad (19)$$

где

N_p - норматив оборотных средств, по ремонтным материалам;

P - стоимость ремонта (без текущего ремонта) в базисном году;

Y - стоимость запасных частей в базисном году;

C - общая стоимость планируемого ремонта (без текущего ремонта).

При нормировании расходов будущих периодов, за исходную базу принимается ожидаемый остаток этих расходов на начало планируемого периода, к которому прибавляются все расходы, предусматриваемые в планируемом периоде и вычитаются расходы, относимые в планируемом периоде на себестоимость продукции.

В соответствии с действующим порядком все плановые затраты поставщика на готовую продукцию кредитуются после её отгрузки и представления документов в Госбанк. Следовательно, предприятие должно быть обеспечено оборотными средствами на период от момента готовности продукции до её отгрузки и получения соответствующего кредита.

Этот период включает: время упаковки готовой продукции, время на комплектование партии, время хранения готовой продукции на складе из-за отсутствия транспортных средств, время погрузки готовой продукции и время оформления документов

на отгружаемую продукцию.

Кроме готовой продукции на складе, нормативом необходимо охватить и ту часть продукции, которая фактически отгружена, но на которую еще документы в Госбанк не представлены.

Если для определения других компонентов норматива на готовую продукцию необходимо пользоваться хронометрическими наблюдениями, то объём продукции находящейся на складе вследствие отсутствия транспорта или в ожидании комплектации партии, определяется на основании соответствующих документов.

Время, необходимое для комплектования партии, определяется средневзвешенной величиной исходя из времени, необходимого для комплектования группы изделий и данных о суточном выпуске этого вида изделий, причем в качестве весов принимается стоимость их суточного выпуска.

Время, в течение которого готовая продукция находится на складе из-за отсутствия транспортных средств, определяется на основании изучения фактического положения в течение продолжительного периода (не менее квартала). Поскольку это время в данном случае не зависит от величины партии, то при определении его среднего показателя величину партии можно не учитывать, а исходить из количества партий и числа дней, затрачиваемых на их отправку, причем весами будут служить первые. Исчисление производить по следующей формуле:

$$H_{\Gamma} = \frac{\sum A \times B}{\sum A}, \quad (20)$$

где

H_{Γ} — среднее количество дней пребывания готовой продукции на складе из-за отсутствия транспортных средств;

A — число партий;

В - количество дней пребывания готовой продукции на складе из-за отсутствия транспортных средств.

На основе разработанной диссертантом методики были определены оборотные средства на заводе "Эсти Каабель". Ниже приводятся результаты расчетов и сравнительные данные о наличии и потребности в оборотных средствах завода :

Таблица 2

№ п/п	Наименование	По расчету на I.I.1964г.	Утверждено СНХ на I.I.1964г.	Фактически на I.I.1963г.
1	2	3	4	5
1.	Сырье и основные материалы	853.000	893.000	1.044.435
2.	Вспомогательные материалы	50.500	82.000	71.085
3.	Малоценные предметы	53.200	56.000	60.928 ^{х)}
4.	Т а р а	35.400	90.000	122.085
5.	Т о п л и в о	2.200	4.000	4.300
6.	Запасные части и материалы для ремонта	7.600	30.000	26.959
7.	Незавершенное производство	262.300	309.000	319.978
8.	Готовая продукция	217.000	208.000	186.418
	в т.ч. товары, отгруженные, по которым расчетные документы не сданы на инкассо	58.000		
9.	Расходы будущих периодов	500	1.000	134
	и т о г о :	1.481.700	1.673.000	1.836.322

х) За минусом износа малоценных предметов.

Как видно из таблицы 2, исчисленный норматив оборотных средств значительно ниже установленного заводу Управлением машиностроения СНХ ЭССР, а также фактических остатков на предприятии. По отдельным элементам исчисленный норматив выше только в части готовой продукции. Особенно велика разница в суммах исчисленного и установленного норматива по основным материалам и таре. В процессе нормирования выявлено, что запасы основных материалов на заводе были необоснованно завышены по резине, меди и пряже. Так, например, складской запас резины покрывал почти полностью квартальную потребность в ней, в то время как интервал поставок резины составлял 3 дня. Расчеты потребности в запасах тары раньше вообще не производились. Наличие больших запасов тары на заводе мотивировалось сезонностью заготовки рогожи. Анализ же складского оборота показал несостоятельность такого утверждения. В числе вспомогательных материалов имелись в значительных количествах ненужные заводу материалы, не используемые им в течение ряда лет. Аналогичные факты нецелесообразного использования оборотных средств были вскрыты при определении норматива по всем элементам оборотных средств. Таким образом, предлагаемая диссертантом методика, кроме научного обоснования нормативов оборотных средств обеспечивает получение исчерпывающих данных для глубокого анализа оборотных средств.

Практическое применение рекомендуемой диссертантом методики нормирования оборотных средств показало, что её можно с успехом использовать на практике. В связи с предлагаемыми в методике новшествами, первая попытка её применения в практике была довольно трудоёмкой, но при проведении соответствующей

щих организационных мероприятий и необходимых подготовительных работ трудоёмкость нормирования может быть сокращена в несколько раз.

Важнейшим условием внедрения научных методов нормирования оборотных средств является привлечение к этой работе возможно более широкого актива работников предприятий. Кроме того, эта работа требует известного изменения порядка регистрации и хранения некоторых первичных документов.

На основании полученного практического опыта диссертант считает, что нормирование оборотных средств по данной методике следовало бы организовать следующим образом.

На предприятии необходимо создать комиссию под председательством директора завода. Количественный состав комиссии зависит от характера предприятия. Кроме работников бухгалтерии и планового отдела в неё обязательно должны входить начальники цехов, ответственные работники отделов снабжения и сбыта, транспортного отдела, главный технолог и главный механик.

Приказом директора следует распределить обязанности так, чтобы за каждый конкретный участок работы отвечало самое компетентное в данном вопросе лицо. Из сказанного, однако, не следует, что нормирование оборотных средств по отдельным их видам должно осуществляться разными лицами. Участие компетентного и широкого актива требуется для получения необходимых для нормирования оборотных средств и достоверных исходных данных. Расчетную часть надлежит выполнить работникам бухгалтерии, так как наряду с чисто математическими действиями при нормировании необходимо учитывать также чисто экономи-

ческие и соответствующие методологические положения.

Предлагается следующее распределение труда.

При определении норматива по основным материалам интервал поставок рассчитывается транспортным отделом. Им же обеспечиваются и данные о времени доставки материалов с железнодорожной станции на склад и о минимальном сроке доставки "аварийной" партии (для исчисления страхового запаса). Исходные данные о потребности запасов инструмента в производстве и о незавершенном производстве должны дать технологи. Нормы спецодежды, относящейся к малоценным предметам, разрабатывает инженер по технике безопасности. Годовой объём необходимых для ремонта запасных частей и материалов (в стоимостном выражении) в поквартальном разрезе дает главный механик.

Ускорению исчисления нормативов оборотных средств в значительной степени способствовала бы реорганизация хранения некоторых первичных документов. В первую очередь, это относится к транспортной документации, необходимой для расчета интервала поставок основных материалов, являющейся наиболее трудоёмкой операцией. Как правило, транспортные документы подшиваются в дело по мере их поступления и для определения интервала поставок отдельных групп материалов (или отдельных видов материалов) требуются дополнительные затраты труда по составлению соответствующих таблиц. Целесообразнее было бы хранить эти документы отдельно в разрезе соответствующих групп материалов, сохраняя хронологический порядок в пределах группы. При таком порядке хранения документов выявление интервала поставок материалов было бы несложным.

Типовое положение о нормировании оборотных средств пред-

усматривает исчисление научно обоснованных нормативов оборотных средств на более длительный срок, т.е. на 5-7 лет. Однако, практика показывает нецелесообразность последнего, т.к. еще не сложились постоянные связи между поставщиком и потребителем. По мнению диссертанта, следует определять нормативы на значительно более короткие сроки. С приобретением навыков и при правильной организации нормирования оборотных средств, даже при условии применения одних только простейших счетных машин, это нормирование оборотных средств является не слишком трудоёмким процессом.

3. В третьем разделе диссертации - "Запасы оборотных средств на машиностроительных заводах Эстонской ССР и пути их сокращения" - имеется три подраздела. В этой части работы дается анализ фактического наличия оборотных средств на машиностроительных заводах и причин возникновения сверхнормативных запасов, а также рассматриваются конкретные возможности устранения имеющихся недостатков.

Детального анализа использования оборотных средств машиностроительных заводов Совета народного хозяйства Эстонской ССР не осуществлялось ни самими предприятиями, ни вышестоящими организациями. Диссертантом проанализированы оборотные средства восьми машиностроительных заводов за четыре года (1959-1963). Выяснилось, что подавляющее большинство сверхнормативных запасов приходится на долю трех видов оборотных средств: "Основных материалов", "Незавершенного производства", "Готовой продукции". Удельный вес этих трех категорий составляет более 90 процентов общей суммы сверхнормативных запасов.

В числе этих трех элементов оборотных средств наибольший

удельный вес занимает готовая продукция. В течение обследованного периода удельный вес сверхнормативных остатков готовой продукции только в двух случаях ниже 20 и в шести случаях ниже 30 процентов. Да и это только на одном заводе. На других предприятиях удельный вес сверхнормативных запасов данного вида оборотных средств составляет 40-55 процентов от общей суммы сверхнормативных запасов завода.

В структуре оборотных средств обследованных заводов наибольший удельный вес имели основные материалы. В структуре же сверхнормативных запасов удельный вес основных материалов меньше удельного веса готовой продукции. Следует отметить, что наличия постоянных сверхнормативных остатков по основным материалам не наблюдалось ни в одном из обследованных заводов.

Уровень и динамика сверхнормативных остатков незавершенного производства, а также удельный вес в общей структуре сверхнормативных запасов являются наиболее устойчивыми, колеблясь в пределах 20-30 процентов.

Образование сверхнормативных запасов оборотных средств обусловлено влиянием различных факторов. Эти факторы можно предварительно разделить на две группы: объективные и субъективные. Под первыми следует понимать такие факторы, которые от работы предприятия не зависят: появляются излишние материалы в связи с изменением производственной программы, высокая транзитная норма, крупные поставки материалов и т.д. К субъективным факторам можно отнести представление заявок на материалы без учета имеющихся запасов, выпуск морально устаревших или не отвечающих техническим условиям изделий,

неритмичную работу предприятия.

При анализе фактических остатков оборотных средств машиностроительных заводов Эстонской ССР было установлено влияние всех этих факторов. В наиболее типичной форме они проявились по основным материалам. Номенклатурный план продукции утверждается заводу в ноябре-декабре месяцах предшествующего планируемому году. Заявки же на материалы представляются в середине базисного года, исходя из перспективного плана развития завода, на основании которого составляется и проект производственной программы. Однако, уточнения последнего приводят к тому, что часть материалов, получаемых на основании ранее представленных заявок, оказывается излишней или ненужной.

Нарушение договоров со стороны поставщиков не является типичным. Значительно чаще имеет место неравномерное поступление поставок и получение больших партий причем, договор на поставки не нарушается. Так, например, Таллинский завод измерительных приборов в 1962 году наряду с нормальными по объёму партиями ламповых панелей (стоимостью в 400-500 рублей), получал более крупные партии стоимостью в 700-1500 рублей, при этом часто в один день поступало несколько партий.

Поскольку потребность в материалах машиностроительных заводов Эстонской ССР сравнительно невелика, одной из существенных причин образования сверхнормативных запасов является высокая транзитная норма, так как большинство поставок поступает железнодорожным транспортом.

Среди субъективных факторов чаще всего имеет место недостаточная оперативность работников снабжения.

Игнорируя объективные условия поставок, складские запасы совершенно необоснованно раздуваются. Как интервал поставок, так и транзитная норма, а также другие факторы, влияющие на фактическое состояние оборотных средств, позволяют бесперебойно работать и с меньшими запасами. На Тартуском приборостроительном заводе запасы материалов на конец всех кварталов покрывали 45-65-дневную потребность, а средний интервал поставок составлял 14 дней. На Заводе ртутных выпрямителей соответствующие показатели были 89 и 6, на заводе "Пунане РЭТ" - 88 и 10, на Таллинском заводе измерительных приборов - 41 и 13, причем размер запаса зависит, прежде всего, от интервала поставок. Утверждение практиков, что запасы увеличиваются в целях обеспечения ритмичности производства, не соответствуют истине, так как ритмичность обеспечивается не за счет больших запасов отдельных (или многих) материалов, а благодаря комплексному снабжению. Это подтверждается следующими данными о ритмичности работы машиностроительных заводов Эстонской ССР за 1962 год по декадам: в I декаде 19%, во II декаде 27% и в III декаде 54%.

По вспомогательным материалам причиной образования сверхнормативных запасов на машиностроительных заводах является относительно небольшая потребность в них. Величина лимита на покупку этих материалов, обычно, во многом превосходит потребность в них. С другой стороны не уделяется достаточного внимания и реализации излишних и ненужных вспомогательных материалов. Стоимость таких вспомогательных материалов, по которым в течение первых трех кварталов 1962 года вообще не было никакого движения, составила по отдельным за-

водам: в "Эсти Каабель" - 34340 руб., на "Пунане РЭТ" - 18945 руб., на Таллинском экскаваторном заводе - 10400 руб., на Тартуском приборостроительном заводе - 9000 руб., на Таллинском заводе измерительных приборов - 8371 руб. Обстоятельством, способствующим (в качестве субъективного фактора) росту запасов ненужных вспомогательных материалов, является то, что при малом удельном весе в общем объеме оборотных средств машиностроительных заводов наличие и обороты вспомогательных материалов не проверяются с должной тщательностью, в результате чего имеют место даже случаи, когда дополнительно приобретаются ставшие уже излишними или ненужными материалы.

Вопросы тары имеют на машиностроительных заводах второстепенное значение. Ими занимаются, преимущественно, работники снабжения. На предприятиях не анализируется оборот и сохранность тары, не используются новые прогрессивные упаковочные материалы. Причиной этого является минимальный удельный вес тары на машиностроительных заводах. Сверхнормативные запасы тары встречаются также редко, да и то, в основном, из-за сезонности заготовок. Однако, следует отметить, что действующие нормативы оборотных средств по таре носят весьма приближенный характер и поэтому часто допускаются нарушения принципа минимальности.

Необходимые для ремонта запасные части заказываются одновременно с материалами. Но на заводах не всегда возможно точно указать размеры и наименования запасных частей для планового ремонта. Особые трудности представляет заказ запасных частей для нового импортного оборудования. Практика пока-

зывает, что в заявках встречается много ошибок, и непригодные запасные части накапливаются на складах, создавая сверхнормативные запасы.

На малоценные предметы норматив дается в целом, без выделения их составных элементов (инвентаря, спецодежды, инструментов). Вследствие этого невозможно вывести сверхнормативные запасы в разрезе составных элементов малоценных предметов. В целом же по малоценным предметам сверхнормативных запасов не было.

По незавершенному производству сверхнормативные запасы оборотных средств обуславливались, преимущественно, двумя факторами: некомплексным снабжением и различной мощностью отдельных цехов. Так, например, на заводе "Ээсти Каабель" не всегда является целесообразным выпускать проволоку определенного сечения в установленном плане реализации количестве. Если учесть время, необходимое для переоснащения станков и связанные с этим накладные расходы, то экономически целесообразнее вырабатывать проволоку в определенном оптимальном количестве. На дальнейшую же обработку следует направлять только то её количество, которое предусмотрено планом реализации. Несогласованность между экономически оптимальным количеством заготовки проволоки и планом реализации приводят к сверхнормативным запасам незавершенного производства.

Сверхнормативные остатки оборотных средств, вложенных в готовую продукцию, вызывались на обследованных заводах такими причинами, как неритмичная работа и трудности реализации, либо низкое качество продукции (Таллинский опытный завод контрольно-измерительных приборов), либо отсутствие сбыта

(Таллинский радиотехнический завод, "Вольта", "Пунане РЭТ"). Скопление готовой продукции на складе предприятия вследствие отсутствия покупателей обусловлено, в основном, неправильным составлением производственной программы и недостаточно оперативным её исправлением. Имеют место случаи, когда на основании планов производства продолжается выпуск продукции, на которую уже в предыдущем периоде не было спроса ("Пунане РЭТ", Таллинский опытный завод контрольно-измерительных приборов). На некоторых заводах ("Ээсти Каабель") неправильно организовано оформление и представление в Госбанк документации на отгружаемую продукцию, в результате чего замораживаются вложенные в отгружаемую продукцию оборотные средства.

Для обеспечения рационального использования оборотных средств следовало бы, прежде всего, в числе организационных мероприятий, решить вопрос нормирования оборотных средств на базе научно обоснованной методики. Это позволило бы получить обоснованный критерий для оценки работы предприятия в деле использования оборотных средств. Кроме того, научно обоснованное нормирование наглядно выявило бы причины возникновения сверхнормативных запасов по каждому конкретному предприятию и дало бы возможность изыскать способы для избежания узких мест.

Многие причины возникновения больших складских запасов материалов и готовой продукции являются типичными и в большей или меньшей мере имеют место по всем заводам. В основном, они относятся к области снабжения и сбыта, т.е. регулярности и точности во взаимоотношениях между поставщиком и покупателем. Здесь наиболее заметно обнаруживается недостаточ-

ность существующего регламентирования их договорных взаимоотношений. Надо стремиться к тому, чтобы взаимоотношения между поставщиком и покупателем были определены, по возможности, более детально, что обязало бы поставщика отправлять материал через оптимальные промежутки времени, а это, в свою очередь, стабилизировало бы норматив оборотных средств и складские запасы материалов предприятия - покупателя. При уточнении договоров далеко не второстепенным вопросом является выбор наиболее подходящего вида транспорта. Соответствующие экономические расчеты показывают, что на известных расстояниях (до 300 км) для народного хозяйства более выгодным является использование автотранспорта. Одним из предварительных условий уточнения взаимоотношений между поставщиком и покупателем является установление постоянных экономических связей между ними, в связи с чем следует признать неверной имеющую сейчас место практику, когда заводы-поставщики меняются без достаточного обоснования не только в конце хозяйственного года, но часто даже в конце отдельного квартала.

Трудности испытывают заводы при реализации ненужных материалов. Их наличие часто в значительной степени завышает фактические запасы оборотных средств. Однако, практически никогда не прибегают к возможности вступить в целях реализации излишних материалов в контакт с соответствующим заводом-поставщиком для выяснения потребностей и для отправки им этих материалов. Особенно эффективной эта мера является в том случае, если материалы на данном заводе стали излишними из-за изменения производственной программы и мы имеем дело с новы-

ми материалами, спрос на которые, безусловно, имеется.

Необходимо также усилить контроль за использованием оборотных средств, который в настоящее время часто еще бывает поверхностным и формальным. В этом отношении следует расширить права инспекторов финансовых отделов исполкомов.

Хотя от рационального использования оборотных средств в значительной степени зависит финансовое положение предприятия, работа в этой области до сих пор не увязывалась ни с какой системой премирования. После определения нормативов оборотных средств на научной основе, логическим продолжением этой работы была бы увязка рационального использования оборотных средств с действующей системой премирования, либо утверждение специальных премий тем, от кого зависят фактические остатки оборотных средств (работники бухгалтерии, снабжения, сбыта).

В значительной мере помогло бы координации использования оборотных средств создание центрального склада материалов, отвечающего по объёму и ассортименту потребностям наших машиностроительных заводов. Существующий сейчас склад не может в полной мере справиться с этой задачей. Одной из возможностей является применение системы "транзит = склад". Суть её в следующем. Большинство поставок поступало бы на завод транзитом. Склад обеспечивал бы потребность завода в материалах в том случае, когда транспортная транзитная норма является слишком большой или тогда когда одной партии недостаточно, а получение двух партий временно излишне увеличило бы фактические запасы материалов на предприятии. Например, при месячной потребности в металле в 80 тонн, часть её поступила бы транзитной

партией в 62 тонны, а недостающие 18 тонн покрыл бы склад. С другой стороны оборот и объём центрального склада следовало бы увеличить. Перспективным является сооружение отвечающих современным требованиям складов для нужд всей северо-западной части Союза ССР. Учитывая сложившиеся экономические связи и производственные мощности, склад цветных металлов следовало бы построить в Ленинграде, а склад черных металлов - в Риге.

В заключение следует сказать, что для правильного и рационального использования оборотных средств на машиностроительных заводах СНХ Эстонской ССР имеется много резервов. Для их использования, в основном, достаточно организационных мероприятий, с которых и нужно начинать. Постепенно же следует перейти к ликвидации других узких мест.

_____ 0 _____

Рассмотренные в диссертации основные положения опубликованы автором в следующих статьях:

1. В. В о л ь т . "Используем при экономических анализах показатели оборачиваемости". Журнал "Техника и Тootмине" ("Техника и производство") № 3, 1963, стр. 4-6 (на эстонском языке).
2. В. В о л ь т . "Использование оборотных средств нуждается в улучшении". Журнал "Ээсти Коммунист" № 9, 1963, стр.39-48 (на эстонском языке) и "Коммунист Эстонии" № 9, 1963, стр.43-54 (на русском языке).

3. В. В о л ь т . "Некоторые вопросы нормирования оборотных средств". Учёные записки Тартуского государственного университета. Выпуск 146. Труды по экономическим наукам У1 (на эстонском языке). Принято к публикации в учёных записках Тартуского государственного университета:

4. В. В о л ь т . "Об анализе оборотных средств промышленных предприятий на основании опыта машиностроительных предприятий Совнархоза Эстонской ССР".

Основные положения диссертации доложены на ХУП научной конференции Таллинского политехнического института в 1962 году и на ХУШ конференции в 1963 году, а также на научной конференции по экономическому анализу ТГУ в 1963 году.

Подписано в печать 14 мая 1964 г. Бумага 60x84^{1/16}
Печ. л. 2,75. Усл. л. 2,60
Тираж 250 экз. МВ-03557. Зак. № 171
Ротапринт ТПИ, 1964
Бесплатно

Бесплатно

TÜ RAAMATUKOGU



1 0300 00541459 6