

- счета дебиторов и счета кредиторов, которые открываются на каждое физическое или юридическое лицо, имеющее с хозяйством экономические связи;
- счета товаров, открываемые на каждую партию товаров и не закрываемые до полной распродажи партии;
- счета оборудования, как правило, представляющие развернутую инвентарную опись;
- счет денег, который зачастую именуют как счет прихода и расхода денежных средств, соответственно развернутый на приходы и расходы, или ведомый в столбик.

Эти счета необходимы хозяйству для управления, а с финансовой точки зрения суммарно они представляют величину капитала.

Другая позиция представлена счетом компаньонов, где капитал рассматривается как единая сумма.

Между счетами двух позиций должно быть равновесие, то есть если при отражении хозяйственных операций на счетах первой позиции и при их закрытии по завершению этой операции или любой иной сделки образуется превышение между итоговыми суммами, например, «дать» и «иметь», то образовавшаяся разница должна быть отражена на счете второй позиции (компаньонов). При этом должно учитываться как повышение начальных итогов, так и их уменьшение.

*Продолжение в следующем номере*

## АНАЛИЗ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ МОЩНОСТИ

*Л. И. Кравченко, В. В. Кожарский, Н. В. Кожарская*

**Основным ограничением объемов производства собственной продукции (товаров, работ, услуг) на предприятиях общественного питания выступают производственные возможности. Конкретным выражением производственных возможностей каждого предприятия общепита служит его производственная мощность.**

Производственная мощность (ПМ) — это максимально возможный выпуск продукции собственного производства за единицу времени или объем переработки сырья в натуральном выражении, в установленных планом (договором) номенклатуре и ассортименте, при полном использовании производственного оборудования и площадей, с учетом применения передовой технологии, улучшения организации производства и труда, обеспечения высокого качества продукции.

Полноту использования производственно-технического потенциала предприятия можно оценить по анализу его ПМ. Однако в настоящее время этот анализ осуществляется крайне редко, а если и проводится, то только анализ использования ПМ.

На наш взгляд, это весьма поверхностный анализ, поскольку ПМ — величина динамичная и расчетная, и прежде чем определить уровень ее использования, следует детально проанализировать, как определялась сама величина ПМ, какие факторы принимались при расчете, как они влияют на среднегодовую ПМ и чем расчетная среднегодовая ПМ отличается от проектной ПМ.

**Для расчета и анализа ПМ проверяются следующие исходные данные:**

- количество и технологический уровень основных производственных фондов;
- режим работы оборудования и использование площадей;
- нормы трудоемкости продукции (изделий) и производительности оборудования;
- номенклатура (ассортимент) и количественное соотношение продукции (изделий).

Расчет ПМ и, соответственно, анализ осуществляют по всем производственным подразделениям от низшего производственного звена к высшему: от группы технологически однотипного оборудования — к производственным участкам, от участков — к цехам, от цехов — к заводу и производственному объединению в целом. Расчет ПМ ведется по производственному оборудованию, закрепленному за соответствующим подразделением.

**В процессе анализа следует проверить:**

- какие группы оборудования, участки, цехи были приняты в расчет ПМ;
- какие были приняты как ведущие подразделения;
- на каком оборудовании осуществляется технологический процесс изготовления товарной продукции.

В процессе анализа также уточняется, принималось ли в расчет ПМ не только действующее оборудование, но и бездействующее вследствие неисправности, ремонта, модернизации, отсутствия загрузки, других причин; учитывалось ли переносное оборудование (расточные, сверлильные и другие станки), если оно использовалось для выполнения операций основного технологического процесса.

Особое внимание должно уделяться оборудованию производственных цехов, не принятому в расчет ПМ. Если удельный вес этого оборудования, в общем, его количестве велик, то необходимо тщательно проанализировать, почему оно не было принято в расчет.

Источником информации о количестве и техническом уровне основных производственных фондов, в том числе и по площадям, является производственно-технический паспорт, в котором сосредоточены данные и технические характеристики имеющегося на предприятии оборудования и данные о площадях и их структура.

В ряде отдельных предприятий детальному анализу подвергаются площади, ибо по ним ведется расчет ПМ, то есть такие, на которых осуществляется технологический процесс изготовления продукции собственного производства. Отдельно анализируются и не принимаются в расчет ПМ вспомогательных площадей. К ним относятся площади инструментального и ремонтного цехов; цеховых складов и кладовых; помещений отдела технического контроля; пожарных и магистральных проездов; прочих вспомогательных площадей.

Режим работы оборудования, а также определяемые им фонды времени работы оборудования и использования площадей непосредственно влияют на величину мощности, поэтому они также подвергаются анализу.

В зависимости от того, какие потери времени учитываются фондом времени, различают календарный, режимный (номенклатурный) и действительный (рабочий, расчетный) фонды времени.

**При этом исходят из следующего:**

- календарный фонд равен количеству календарных дней в расчетном периоде, умноженному на 24 ч, то есть для не високосного года 8760 ч (365 x 24);
- режимный фонд определяется режимом производства, принятым на предприятии. Этот фонд равен произведению числа рабочих дней в расчетном периоде на число часов в рабочих сменах;
- действительный фонд времени работы оборудования равен режимному за вычетом времени на планово-предупредительный ремонт.

Потери времени на планово-предупредительный ремонт не должны превышать нормы, принятые на предприятии. На каждом предприятии должны быть утвержденные руководством предприятия или принятые в утвержденных межотраслевых инструкциях нормы времени на планово-предупредительный ремонт. Для анализа степени использования оборудования во времени изучается баланс времени его работы.

Особо внимательно следует проанализировать действительный фонд времени работы оборудования, поскольку именно его максимальный размер принят в расчет ПМ.

Расчет ПМ и, соответственно, анализ осуществляют по всем производственным подразделениям от низшего производственного звена к высшему.

При этом:

- для производств и участков с непрерывным процессом производства принимают календарный фонд времени работы оборудования;
- для производств и участков с прерывным процессом производства принимают годовой фонд работы оборудования исходя из трехсменного (или четырехсменного, если предприятие работает в четыре смены) режима работы;
- для предприятий, ведущие цехи которых работают в две смены (или менее чем в две смены), исчисляют ПМ исходя из двухсменного режима работы; для уникального и лимитирующего оборудования принимают трехсменный режим работы;
- для цехов, участков и рабочих мест, которые оснащены оборудованием, не требующим планового ремонта в рабочее время, действительный фонд времени работы оборудования и использования производственных площадей этих подразделений принимается равным режимному фонду.

Нормы трудоемкости продукции (изделий) и производительность оборудования обязательно учитывают при расчете и анализе ПМ. Расчеты осуществляют по технически обоснованным или проектным нормам выработки, производительности оборудования, использования площадей, трудоемкости изделий с учетом применения передовой технологии и совершенной организации труда.

В тех случаях, когда технические или проектные нормы трудоемкости отсутствуют или перевыполнены не менее чем на 20 % общего числа рабочих, занятых на одинаковых процессах производства, за лучший квартал года, эти нормы принимают в качестве прогрессивных.

Пользуясь этим коэффициентом, данные о достигнутом средневзвешенном проценте выполнения норм за квартал (лучший в году, предшествовавший расчетному), принятый за базу, приводят к прогрессивному уровню.

Форма расчетов представлена в табл. 1.

Таблица 1

Форма расчетов

| Профессии рабочих | Среднесписочная численность рабочих | Нормированное время, ч | Фактически отработанное время, ч | Средний процент выполнения норм (гр.3 x 100/ гр. 4) | Коэффициент приведения | Прогрессивный процент выполнения норм (гр.5 x гр.6) |
|-------------------|-------------------------------------|------------------------|----------------------------------|-----------------------------------------------------|------------------------|-----------------------------------------------------|
| 1                 | 2                                   | 3                      | 4                                | 5                                                   | 6                      | 7                                                   |
| Токари            | 6                                   | 3 158                  | 2 588                            | 122                                                 | 1,10                   | 134                                                 |
| Фрезеровщики      | 4                                   | 4 472                  | 3 440                            | 130                                                 | 1,12                   | 146                                                 |
| ...               | ...                                 | ...                    | ...                              | ...                                                 | ...                    | ...                                                 |
| Итого             | 14                                  | 7 301                  | 6 040                            | 121                                                 | —                      | 136                                                 |

Повышение производительности труда. Величина этого коэффициента различна для разных групп оборудования, участков и цехов и зависит от эффективности мероприятий по повышению производительности труда, намеченных к проведению тех или иных участках производства.

**Обратите внимание!** В тех случаях, когда меняется исходное сырье, происходят существенные номенклатурные (ассортиментные) сдвиги, меняются технологические процессы, прогрессивную трудоемкость на конец года определяют специальным расчетом. При этом ассортимент и количественное соотношение изделий в ПМ предприятия рассчитывают, соблюдая те же пропорции выпуска продукции, что и в плане (заключенных договорах) на расчетный год.

Производственная программа, как правило, содержит значительное число наименований видов продукции, поэтому в расчет ПМ она может быть заложена без предварительной обработки. Чтобы производственная программа давала четкое представление о профиле предприятия и была достаточно обозримой, ее приводят в такой вид, который позволяет минимизировать расчеты объема выпуска и трудоемкости. Преобразованная таким образом программа обычно носит название расчетной. В расчетной программе применяют те же натуральные единицы измерения (штуки, тонны, квадратные или погонные метры и др.), которые приняты для данных изделий в плане производства (договорах).

На предприятиях с большой номенклатурой изделий ее укрупняют, объединяя разные наименования изделий в группы по конструктивно-технологическому подобию и приводя каждую группу к базовому изделию-представителю. При этом изделия подбирают так, чтобы структура их трудоемкости была, возможно, ближе к структуре трудоемкости изделия-представителя и чтобы последнее имело в группе наибольший выпуск и наибольшую суммарную трудоемкость. Изделия-представители и приводимые изделия должны изготавливаться по вполне освоенным технологическим процессам.

В процессе анализа ПМ требуется проверить все эти параметры и выполненные расчеты. Ниже приведен пример такого укрупнения (табл. 2).

Таким образом, вместо значившихся в производственной программе трех наименований изделий в расчетной программе будет фигурировать в качестве изделия-представителя изделие А в количестве 1412 шт. При анализе укрупненных программ проверяют правильность выбора изделия-представителя.

Таблица 2

Пример укрупнения программы

| Изделие | Трудоемкость изделия, норма – часы | Коэффициент приведения трудоемкости изделий к изделию – представителю | Число изделий по договорам, шт. | Приведенное число изделий – представителей |
|---------|------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------|---------------------------------|--------------------------------------------|
| А       | 396                                | 1,0                                                                   | 1 300                           | 1 300                                      |
| Б       | 360                                | 0,91                                                                  | 100                             | 91                                         |
| В       | 415                                | 1,05                                                                  | 20                              | 21                                         |
| Итого   | —                                  | —                                                                     | —                               | 1412                                       |

К сведению

Если в производственной программе предприятия значатся вновь осваиваемые изделия, по которым предприятие к моменту расчета ПМ не располагает нормированной трудоемкостью, чертежами, технологической документацией, то необходимые исходные данные определяют по аналогии с уже освоенными изделиями.

Для этого из номенклатуры освоенной продукции выбирают изделие-аналог, схожее с вновь осваиваемым изделием своей конструкторско-технологической характеристикой и техническими параметрами (масса, мощ-

ность, производительность и т. д.), по которой имеется нормированная трудоемкость. Удельную трудоемкость изделия-аналога принимают для определения трудоемкости нового изделия. Если необходимо, то можно вводить поправочные коэффициенты.

Все вопросы по выбору изделия-аналога, определение поправочных коэффициентов должны базироваться на тщательном анализе технических параметров освоенного и осваиваемого изделия, а также технологического процесса их изготовления.

Анализ расчетов мощности должен проводиться в первую очередь либо по тем цехам, отделениям и группам оборудования, которые лимитируют уровень мощности, либо в разрезе конкретной поставленной задачи.

Причины и величина разрыва между уровнем мощности и фактическим или плановым выпуском продукции могут быть различны и зависеть от внутренних и внешних (по отношению к предприятию) факторов. Поэтому анализ использования производственной мощности, выявление причин отклонения выпуска продукции от уровня мощности и разработка предложений, направленных на устранение выявленных недочетов, имеют большое значение.

Для установления степени использования производственной мощности предприятия необходимо проанализировать:

- объем производства в натуральном выражении;
- уровень специализации и кооперирования предприятия;
- трудоемкость изделий и использование трудовых ресурсов;
- факторы управления и организации производства;
- использование оборудования и производственных площадей.

Одним из важнейших показателей, характеризующих экономическую оправданность создания мощностей и деятельность предприятия в целом, является показатель фондоотдачи, рассчитанный по уровню мощности. Величину резерва фондоотдачи ( $\Phi_p$ ) определяют по формуле:

$$\Phi_p = \frac{(\Phi_{пр.} - \Phi_{пм.}) \times 100}{\Phi_{пр.}},$$

где  $\Phi_{пр.}$  – фондоотдача по проекту, руб./руб.;  $\Phi_{пм.}$  – фондоотдача по уровню производственной мощности, руб./руб.

Пример

Фондоотдача по проекту 5,12 руб./руб. а по уровню мощности – 4,42 руб./руб. Более низкая фондоотдача по уровню мощности объясняется тем, что к началу расчетного года имела место некоторая несопряженность мощностей между цехами. По этой причине фондоотдача по уровню мощности оказалась ниже, чем по проекту, и недоиспользование мощностей составило 13,7 %  $((5,12 - 4,42) \times 100 \% / 5,12)$ .

Как видно из формулы, ответ может быть не только положительным, но и отрицательным. При отрицательном значении найденная величина  $\Phi$  покажет, на сколько процентов производственная мощность уже превышает проектную.

Степень использования производственной мощности  $K_{пм.}$  определяется по формуле:

$$K_{пм.} = \text{ОП} / \text{ПМ}_{ср.г.}$$

где ОП — фактический (плановый) объем производства продукции в течение года в натуральных единицах измерения;  $\text{ПМ}_{ср.}$  — среднегодовая производственная мощность предприятия.

Для характеристики уровня использования площадей предприятия используется показатель выпуска продукции на 1 м<sup>2</sup> площади производственных и вспомогательных цехов. При расчете этого показателя принимают во внимание общую развернутую площадь всех производственных и вспомогательных цехов.

Сопоставление значений указанных показателей характеризует в известной мере состав предприятия (насколько развиты вспомогательные цехи и службы и каков удельный вес площади, занимаемой вспомогательными хозяйствами).

Наряду с этим эффективность использования площадей этих служб и хозяйств характеризуется также и показателем «общая площадь производственных цехов на единицу оборудования», которая отражает плотность загрузки площадей оборудованием.

На крупных промышленных предприятиях широко используют коэффициенты (показатели), характеризующие уровень использования наличного, действующего и установленного оборудования.

Коэффициент использования наличного оборудования определяется отношением фактически работающего или предназначенного к работе по плану оборудования к числу единиц всего наличного оборудования.

Коэффициент использования действующего оборудования определяется отношением числа единиц действующего оборудования к числу единиц годного оборудования.

Коэффициент использования установленного оборудования определяется отношением числа единиц действующего оборудования к числу единиц установленного оборудования.

Все эти коэффициенты можно рассчитывать для различных видов и групп оборудования. Неодинаковая величина полученных коэффициентов по различным видам и группам оборудования свидетельствует о диспропорции в структуре парка оборудования.

**Главные пути повышения использования производственных мощностей:**

- улучшение использования парка оборудования, в том числе сокращение сроков пребывания в монтаже, повышение доли действующего оборудования;
- улучшение использования фонда времени работы единицы оборудования, в том числе повышение коэффициента сменности; сокращение простоев; сокращение времени на плановый ремонт;
- повышение производительности работы оборудования, в том числе сокращение затрат вспомогательного времени; сокращение затрат основного машинного времени путем повышения рабочей скорости, интенсификации рабочих процессов;
- внедрение новых прогрессивных технологических процессов;
- внедрение комплексной механизации, автоматизации и компьютеризации производства;
- повышение уровня специализации и кооперирования предприятий;
- совершенствование структуры управления производством;
- повышение уровня профессиональной подготовленности рабочих и среднего управленческого персонала предприятия (мастеров, бригадиров) и др.

Такой детальный анализ ПМ следует проводить не чаще одного раза в три года, а также во всех случаях, когда осуществляется техническое перевооружение и модернизация производства и вводятся значительные производственные мощности.

**СПИСОК ИСПОЛЬЗОВАННЫХ ИСТОЧНИКОВ:**

1. Анализ хозяйственной деятельности в промышленности: Учебник / Под ред. В. И. Стражева и Л. А. Богдановской. – Мн.: Вышэйшая школа, 2008.
2. Дембинский, Н. В. Вопросы теории экономического анализа / Н. В. Дембинский. – М.: Финансы, 1973.
3. Кравченко, Л. И. Анализ хозяйственной деятельности в торговле. Учебник для вузов / Л. И. Кравченко. – 10-е изд. – М.: Новое знание, 2009.
4. Савицкая, Г. В. Анализ хозяйственной деятельности предприятия: Учебник. 5-е изд., перер. и доп. – М.: ИНФРА, 2009.
5. Теория анализа хозяйственной деятельности: Учебник / Л. И. Кравченко и др.: под общей ред. Л. И. Кравченко. – 2-е изд. перераб. и доп. – Минск: Новое знание, 2005.
6. Экономический анализ деятельности предприятий: Учебник / Под ред. Н. В. Дембинского. – Мн.: 1981.
7. Экономічний аналіз / за ред. Ф. Ф. Бутинця. – Житомир: ПП «Рута», 2003.

## **ОПЕРАТИВНЫЙ УПРАВЛЕНЧЕСКИЙ АНАЛИЗ ВЛИЯНИЯ БИЗНЕС-ПРОЦЕССОВ ЛИЗИНГОВОЙ СДЕЛКИ НА ФИНАНСОВОЕ ПОЛОЖЕНИЕ И ФИНАНСОВЫЕ РЕЗУЛЬТАТЫ АВИАКОМПАНИИ**

*М.А. Макей, магистрантка кафедры  
бухгалтерского учета, анализа и аудита в ОНХ*

*В статье предложена методика оперативного управленческого анализа влияния бизнес-процессов лизинговой сделки на финансовое положение и финансовые результаты авиакомпании, при помощи которой можно выявить причины, за счет чего происходит изменение стоимости активов, обязательств, капитала, доходов и расходов авиакомпании в результате осуществления лизинговой сделки.*

В настоящее время применяемая система финансового бухгалтерского учета и отчетности в авиакомпаниях не предполагает четкого и однозначного выделения той группы хозяйственных операций, которые обусловлены ходом осуществления лизинговых контрактов воздушных судов. В результате этого в бухгалтерской отчетности отражаются лишь общее финансовое положение и общие финансовые результаты деятельности авиакомпании без возможности объективной оценки того эффекта, который оказывают на эти показатели реальный ход осу-