

9. Постановление Министерства статистики и анализа Республики Беларусь «Об утверждении формы государственной статистической отчетности 10-сх «Отчет о заготовке кормов» и указаний по ее заполнению» от 17 ноября 2003 года № 186.

10. Постановление Министерства статистики и анализа Республики Беларусь «Об утверждении формы государственной статистической отчетности 7-сх «Отчет о ходе уборки урожая и севе озимых культур» и указаний по ее заполнению» от 14 октября 2003 года № 148.

11. Антонию Р. Анализ финансовой отчетности.— Мн.: Тирада, 1994.— 318 с.

12. Шевлюков А.П. Валовое накопление основного капитала: гармонизация показателей бухгалтерского учета и системы национальных счетов/ Бухгалтерский учет и анализ.— 2002.— № 4.— С. 22–27.

СОВЕРШЕНСТВОВАНИЕ НОРМИРОВАНИЯ РАСХОДА СЫРЬЯ И ОСНОВНЫХ МАТЕРИАЛОВ НА ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩЕМ ПРЕДПРИЯТИИ

Ф.В. Прус, БГЭУ

Создание эффективной системы управления промышленным предприятием в рыночной экономике невозможно без научно обоснованного нормирования расхода сырья и основных материалов. Специфика их нормирования на деревообрабатывающих предприятиях РБ и слабость его заключена в огромном влиянии на этот процесс традиций, сложившихся в условиях плановой экономики Советского Союза. Суть их заключена в следующем:

1. Практика фондирования сырья и основных материалов в плановой экономике на стандартизированную продукцию закономерно исключала проблему их нормирования. На предприятиях применялись среднеотраслевые (отчетно-статистические) нормы, которые не всегда отражали действительное положение дел с их затратами на многих предприятиях.

2. Расчет затрат сырья и основных материалов на изготовление нестандартизированных изделий основывался на нормативах, изложенных в следующих документах: ГОСТах (припуски на усушку и механическую обработку), Руководящих материалах по нормированию (коэффициенты технологических потерь, отсортировки деталей и т.п.), разработанных научно-исследовательскими организациями. Хотя этот подход был прогрессивен, тем не менее, в настоящее время, многие из нормативов устарели по причине изменения технологий изготовления (технологического оборудования, конструкционных материалов) продукции, внешнего вида и дизайна изделий, требований к их качеству потребителей. Организации, которые занимались во времена Советского Союза разработкой нормативов и норм, практически не сохранились.

3. Технологи обучались в учебных заведениях и осуществляли на практике нормирование на основе среднеотраслевых норм и соответствующих нормативов, разработанных научно-исследовательскими институтами и лабораториями, что соответственно ограничивало у них развитие навыков к экспериментальной работе в области нормирования. Положение дел с их обучением в настоящее время не изменилось.

4. Эффективного управленческого учета на большинстве предприятий нет. Работники бухгалтерии заняты финансовым отчетом (расчетом фактической себестоимости продукции (полуфабрикатов) и отклонений ее (их) от плановой в стоимостной форме). Работники планового отдела в многономенклатурном производстве анализируют стоимостные отклонения, без разложения их на физическую и стоимостную составляющую. В нормировании и анализе затрат сырья и основных материалов на виды продукции бухгалтеры и экономисты не участвуют.

Указанные выше традиции отрицательно сказались и сказываются на объективности и оптимальности нормирования не только сырья и основных материалов, но и машинного времени (основой его нормирования являются объемы переработки сырья и основных материалов на конкретном технологическом оборудовании), на основе которого производится нормирования удельных затрат рабочего времени не только основных, но и вспомогательных рабочих, затрат энергетических ресурсов, расхода инструмента и т.д. [1, 2, 3, 4]. Поэтому проблема нормирования сырья и основных материалов требует более совершенных подходов. Для их выработки необходимо рассмотреть суть существующих методов нормирования.

Существуют следующих три качественно различных метода определения норм: отчетно-статистический, расчетный и расчетно-аналитический. В основе первого лежат отчетно-статистические данные за предплановые периоды. На их основе определяются нормы расхода (затрат) производственных ресурсов. В чистом виде он применим только в том случае, если предприятие производит один вид продукции. Поэтому он имеет ограниченное применение. Расчетный метод определения норм более универсален и совершенен, чем отчетно-статистический. Суть его состоит в выполнении пооперационных (поэлементных) расчетов по данным конструкторско-технологической и технико-экономической документации. Этот способ хорош для производств, в которых конструкционным материалом являются материалы с предсказуемой, однородной структурой (плиты: ДСтП, МДФ, ДВП), а также при массовом производстве стабильной номенклатуры и структуры продукции. На тех производствах, где сырье и материалы не имеют однородной структуры (круглые лесоматериалы, пиломатериалы), а также в

серийных и мелкосерийных производствах, ориентированных на рыночный спрос (производство мебели), чисто расчетный метод не позволяет получить обоснованные нормы. Основной причиной этого является невозможность учесть в документах и нормативах по нормированию, разработанных сторонними организациями, внутренних и внешних условий функционирования конкретного предприятия. Поэтому наиболее обоснованным методом разработки норм расхода сырья и основных материалов является расчетно-аналитический метод. Только он позволяет учесть не только технико-технологический, но и организационно-технологический аспект работы предприятия. Как практически это делается на предприятиях при производстве из одного сырья или основного (конструкционного) материала нескольких видов продукции, измеряемой в штуках изделий, необходимо рассмотреть более подробно.

Для определения норм расхода сырья (основного материала) при производстве из него нескольких видов продукции (изделий), необходимо штуки (метры погонные и т.д.) изделий перевести в единицы измерения расходуемого для его изготовления конструкционного материала. Основой этого перевода являются спецификации узлов и деталей на изделия. В них должны быть указаны объем деталей и узлов, а также материал, из которого они изготавливаются. При их определении целесообразно применение упрощенного расчета на основе максимальных размеров деталей, т.е. для деталей прямоугольной и криволинейной формы — максимальная толщина, ширина, длина; для круглых — диаметр и длина. Основой данного упрощения является то, что на основе этих размеров, припусков на обработку и потерь материала при его раскрое на заготовки определяется его расход. Дальнейшие операции обработки заготовки и детали увеличивают трудоемкость, расход электроэнергии, вспомогательных материалов, но не расход конструкционного материала. С учетом вышеуказанных упрощений взаимосвязь между расходом материала и наличием его в изделиях выразится в следующих формулах:

$$b_i = \frac{B_i}{\sum_{j=1}^n V_{ij} \cdot X_{ji}^{\Phi}} = \frac{B_i}{\sum_{j=1}^n \sum_{u=1}^c V_{iju} \cdot X_{ji}^{\Phi}}, \quad (1)$$

$$b_{ij} = b_i \cdot V_{ij} = b_i \cdot \sum_{u=1}^c V_{iju}, \quad (2)$$

где b_i — норма расхода основного материала вида i на один метр кубический его в номенклатуре производимых предприятием изделиях, m^3 конструкционного материала на один m^3 его в изделиях; B_i — объем материала вида i , израсходованного для изготовления всей номенклатуры и объема продукции (изделий) вида j , m^3 ; n — количество изделий вида j в номенклатуре их производства, шт; V_{ij} — объем материала вида i в единице измерения продукции (изделии) вида j , m^3 ; X_{ji}^{Φ} — фактический объем изготовленных изделий вида j из материала вида i , шт; c — количество деталей (комплектов деталей), узлов вида u в изделии j (спецификация изделия j), шт; V_{iju} — объем материала вида i , находящегося в детали вида u изделия j , m^3 ; b_{ij} — норма расхода материала вида i , необходимого для изготовления изделия вида j , m^3 материала на штуку изделия.

Основной спецификой расхода сырья (основных материалов) является то, что по мере прохождения технологических стадий они под воздействием технологического оборудования, умственного и физического труда работников предприятия превращаются в полуфабрикаты различной степени обработки, прежде чем станут продукцией (изделием). В результате этой обработки на различных технологических стадиях, помимо полуфабрикатов и продукции, образуется побочная продукция, отходы и потери производства. Взаимосвязь образования продукции, полуфабрикатов, отходов и потерь устанавливается посредством норм (коэффициентов образования). Хотя величины этих норм зависят от сырья, технологического процесса и оборудования, квалификации рабочей силы, тем не менее, между ними существует причинно-следственная связь. Она вытекает из баланса (равенства выхода и входа предприятия), т.е. сумма готовой и побочной продукции, отходы производства и технологические потери (усушка для древесины) равны расходу сырья и основных материалов за отчетный период. В этом равенстве выражена суть концепции “продуктового пакета”, которая математически описывается следующей формулой:

$$B_{ij} = \sum_{j=1}^n V_{ij} + \sum_{s=1}^k (V_{is}^n + V_{is}^o + V_{is}^y)_k = \sum_{j=1}^n V_{ij} + \sum_{s=1}^k V_{is}^n + \sum_{s=1}^k V_{is}^o + V_{is}^y, \quad (3)$$

где k — количество технологических операций (стадий) s , необходимых для изготовления продукции вида j из сырья вида i , шт; V_{is}^n , V_{is}^o , V_{is}^y — объемы побочной продукции, отходов производства, потерь сырья вида i , образующихся при изготовлении продукции (изделий) вида j на технологических стадиях s , m^3 .

Для определения коэффициентов образования побочной продукции, отходов и потерь производства необходимо в формулу определения удельной нормы расхода сырья (основного материала) вида i на изготовления продукции вида j подставить баланс выхода продукции, образования отходов и потерь производства, выраженный

в формуле (3), и далее поделить все составляющие баланса на номенклатуру и объем продукции, изготовленной из сырья вида i . Приведенные выше преобразования математически запишутся следующим образом:

$$b_{ij} = \frac{B_{ij}}{V_{ij}} = \frac{\sum_{j=1}^n V_{ij} + \sum_{s=1}^k V_{is}^n + \sum_{j=1}^n V_{is}^o + V_{is}^y}{\sum_{j=1}^n V_{ij}} = 1 + \frac{\sum_{s=1}^k V_{is}^n}{\sum_{j=1}^n V_{ij}} + \frac{\sum_{s=1}^k V_{is}^o}{\sum_{j=1}^n V_{ij}} + \frac{V_{is}^y}{\sum_{j=1}^n V_{ij}} = 1 + Q_{si}^n + Q_{si}^o + Q_{si}^y, \quad (4)$$

где $Q_{si}^n, Q_{si}^o, Q_{si}^y$ — коэффициенты образования соответственно побочной продукции, отходов производства, технологических потерь при изготовлении продукции вида j из сырья вида i .

Традиционно сложилось применение формул (1–4) для расчета норм расхода сырья (основных материалов), коэффициентов образования побочной продукции, отходов и потерь для одной технологической стадии. Эта стадия на многих специализированных предприятиях тождественна его бизнес-процессу в сфере производства. (Сферы закупки и сбыта в данной статье не рассматриваются). На предприятиях с длинными технологическими цепочками она выступает как основная бизнес-функция, а не бизнес-процесс. Соответственно данный подход разрывает единое целое (бизнес-процесс) на части (основные бизнес-функции). Их соединение производится в стоимостном виде при помощи плановых внутрипроизводственных (трансфертных) цен на полуфабрикаты и подхода по формированию бюджета предприятия на основе суммирования бюджетов структурных подразделений. Эффективность трансфертных цен и бюджета высока только в случае установления в них баланса интересов структурных подразделений и предприятия. Достижение его является очень сложной задачей. Поэтому закономерно возникновение необходимости математического выражения взаимосвязи основных бизнес-функций в бизнес-процесс не в стоимостной, а в натуральной (физической) форме.

Материальным отражением бизнес-процесса является процесс превращения предмета труда в полуфабрикаты и далее в продукцию. Этот процесс превращения выражается посредством соответствующих норм (коэффициентов). Эти коэффициенты определяются для каждой технологической стадии из соответствующих балансов. Так, для первой стадии производства норма определяется отношением расхода сырья или конструкционного материала к объему полученных полуфабрикатов на первой технологической стадии. Для последней стадии — отношением объема полуфабрикатов предпоследней стадии к объему материала в конечной продукции. Взаимосвязь норм (коэффициентов) по технологическим стадиям изготовления продукции математически опишется следующей формулой:

$$b_{ij} = V_{ij} \cdot K_{ij}^{s-1} \cdot K_{ij}^{s-2} \cdot \dots \cdot K_{ij}^1 = \sum_{u=1}^s V_{iu} \cdot K_{iu}^{s-1} \cdot K_{iu}^{s-2} \cdot \dots \cdot K_{iu}^1, \quad (5)$$

где s — количество технологических стадий (операций), необходимых для изготовления продукции вида j (детали изделия u) из сырья вида i во времени и пространстве (при перемещении и сборке $K^s=1$), шт.; $K_{ij}^{s-1}, K_{iu}^{s-1}$ — норма (коэффициент) расхода полуфабриката, получаемого на технологической стадии $s-1$ для изготовления продукции вида j на последней технологической стадии s ; $K_{ij}^{s-2}, K_{iu}^{s-2}$ — норма расхода полуфабриката, получаемого на технологической стадии $s-2$ для изготовления полуфабриката $s-1$; K_{ij}^1, K_{iu}^1 — норма расхода сырья или основного материала вида i для изготовления полуфабриката на первой технологической стадии.

В формуле (5) выражено правило взаимосвязи основных бизнес-функций в бизнес-процессе. Его можно сформулировать следующим образом: норма расхода сырья (основного материала) равна произведению единицы измерения продукции (объема (веса) этого сырья (материала) в изделии (в сумме деталей, входящих в изделие) на коэффициенты образования полуфабрикатов, получаемых на соответствующих для ее изготовления технологических стадиях (операциях) [5].

Для лучшего понимания сути правила взаимосвязи технологических стадий (основных бизнес-функций) в технологическом процессе (бизнес-процессе), концепции “продуктового пакета” в таблице 1 на примере деревообрабатывающего предприятия рассмотрена практическая реализация механизма нормирования сырья (основных материалов), выраженного в формулах (1–5). Существуют следующие две формы реализации этого механизма: традиционная или статическая и динамическая, выраженная в обработке информации о затратах в реальном времени. Реализация первой формы осуществляется в начале нового месяца, путем обработки материальных отчетов материально ответственных лиц за прошедший месяц. Недостатки этого подхода заключены в следующем:

- не рассматривается механизм формирования норм в динамике, т.е. констатируется свершившийся факт за месяц с расходом сырья, основных материалов, полуфабрикатов;
- при составлении материальных отчетов мастерами, начальниками участков (цехов) в конце месяца происходит подгонка списания сырья, основных материалов и полуфабрикатов под сложившиеся на предприятии плановые нормы расхода, что не позволяет определить реальную картину себестоимости выпускаемой продукции.

Таблица 1
Расчет норм расхода (коэффициентов) пиломатериала на изготовление погонажных и столярных изделий на основе взаимосвязи технологических стадий (основных бизнес-функций) в технологические процессы (бизнес-процессы) их производства

№ п.п.	Наименование структурных подразделений, полуфабрикатов и продукции	Сорт сырья полуфабрикатов и продукции	Объем произв. полуфабрикатов						Расход сырья (пиломатериала хвойного) 1-2-3 сорта			Нормы (коэффициенты) расхода пиломатериала на т.д. пиломатериалов и столярных изделий				Нормы расхода полуфабрикатов (пиломатериалов естественной влажности на сушку и сухих пиломатериалов на изготовления погонажных и столярных изделий)										
			шт	м2	м3	м.п.	м3	м3	1 сорт	2 сорт	3 сорт	Итого пилов. м3	Обознач. начен. коэф.	факт. коэф. г/12л.8	план. коэф. г/12л.8	% факт. коэф. к план.	факт. коэф. г/22л.8	план. коэф. г/22л.8	% факт. коэф. к план.	Плм необр. 1-2с сух. м3	Плм необр. 1-2с сух. м3	Плм необр. 1-2с сух. м3	факт. коэф. г/8л.22	% факт. коэф. к план.		
1	Участок изгот. плм и стол. издств. вл.		5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28
1	Пиломатериалы необрезные для реализации 2 и 3								20,60	20,60	КлнГ	1,329	1,300	102,2	75,24											
2	Пиломатериалы обрезные для реализ. 2 и 3								62,90	103,80	КлпО	1,620	1,620	101,9	60,60											
3	Пиломатериалы необрезные для переработки 1 и 2							37,26	39,10	9,20	К1	1,296	1,300	99,7	77,14											
4	Пиломатериалы обрезные для переработки 1 и 2							100,72	63,10	101,20	К2	1,631	1,620	100,7	61,30											
	Итого:							216,38	102,20	110,40																
1	Сушка пиломатериалов							7,00				10,05	(7,1,08*1,329)	69,67	7,56	К3=	1,08	1,08								
2	Пиломатериалы необрезные сух. для реал.						14,00					24,49	(14*1,08*1,65)	57,16	15,12	К3=	1,08	1,08								
3	Пиломатериалы обрезные сух. для перераб						27,50							29,70	К3=	1,08	1,08									
4	Пиломатериалы обрезные сухие для перераб.						79,65							85,60	К3=	1,075	1,08									
	Итого:						128,15							137,98												
	Участок изготовления погонажных изделий																									
1	Доска обшивки (балонка) 1 и 2						18,000					44,00	(18*1,394*1,075*1,631)	40,91							25,1	Клп	1,394	1,41	98,90	71,71
2	Доска пола ДП-35 1 и 2						32,000					75,65	(32*1,348*1,075*1,631)	42,30							43,15	Клп	1,348	1,35	99,88	74,16
3	Наличник Н-1						3,200,0					10,87	(4,608*1,345*1,075*1,631)	42,39							6,2	Клп	1,345	1,36	98,93	74,32
4	Плинтус П-2						2500,0					4,91	(2,25*1,244*1,075*1,631)	45,84							2,8	Клп	1,244	1,27	97,99	80,36
5	Доска подоконная ПД-1 42х250мм						12,00	21,20				4,21	(1,655*1,45*1,075*1,631)	39,33							2,4	Клп	1,450	1,49	97,34	88,95
	Итого:						56,858					139,64														
	Участок изготовления оконных и дверных блоков																									
1	ОЗРФ-9						12,00	5,88				1,10	(0,38*2,063*1,08*1,296)	34,62							0,784	Клп	2,063	2,09	98,72	48,47
2	ОЗРП-12						32,00	43,52				5,61	(2,07*2,063*1,08*1,296)	34,62							4,147	Клп	2,063	2,09	98,72	48,47
3	ОЗРП-15-12						24,00	41,04				4,96	(1,717*2,063*1,08*1,296)	34,62							3,542	Клп	2,063	2,09	98,72	48,47
4	ДВДО21-9Ф ш.к.=74мм						14,00	22,26				2,48	(0,858*2,063*1,08*1,296)	34,62							1,770	Клп	2,063	2,09	98,72	48,47
5	ДВДО21-9Ф ш.к.=120мм						28,00	50,40				4,65	(1,68*2,063*1,08*1,296)	34,62							3,466	Клп	2,063	2,09	98,72	48,47
6	ДВДО21-13Ф ш.к.=90мм						6,00	15,78				1,74	(0,60*2,063*1,08*1,296)	34,62							1,240	Клп	2,063	2,09	98,72	48,47
7	ДВДП2А-7Ф ш.к.=80мм						3,227	68,38				9,32	(3,227*2,063*1,08*1,296)	34,62							6,658	Клп	2,063	2,09	98,72	48,47
8	ДВДП2А-7Ф ш.к.=80мм						2,856	54,00				8,25	(2,856*2,063*1,08*1,296)	34,62							5,892	Клп	2,063	2,09	98,72	48,47
9	Итого:						13,329					39									27,50	Клп	2,063	2,09	98,72	48,47
	Всего Двевесины в основной продукции						169,59					337,08	Распределенный пиломатериал по изделиям													
	Образование побочной продукции и отходов											216,38									128,15					
1	Некондиционные погонажные изделия						1,50					40,10									0,2					
2	опилки от лесопиления						80,52					80,52														
3	кусовые отходы от лесопиления						3,63																			
4	ушлак древесины						30,09																			
5	опилки, стружка, древесная пыль						5,38																			
6	кусовые отходы от изготвл. изделий						337,00																			
	Всего:																									

Плановый расход пиломатериала на изделия определяется путем умножения конкретного коэффициента расхода на изделия сухого пиломатериала (Ки), на коэффициент усушки пиломатериалов (Кз) и соответственно на коэффициенты выхода пиломатериалов из хвойного пиломатериала (К1 - необрезного) или К2 - обрезного). Для погонажных изделий плановый расход пиломатериала будет равен произведению Ки*Кз*К2. Для дверных и оконных блоков (столярных изделий) плановый расход пиломатериала равен произведению Ки*Кз*К1. Плановый расход пиломатериала на не-образной пиломатериал сухой равен Кз*К1, а на обрезной сухой — Кз*К2. Уменьшение размерно-сортовых характеристик пиломатериала в таблице вызвано не только спецификой производства, но и сложностью получения сортированного по размерно-сортовым характеристикам пиломатериала от его поставщиков.

Суть реализации механизма нормирования в реальном времени заключена в следующем:

- форму расчетов коэффициентов (табл. 1) необходимо связать с формой накопления (сводной ведомостью) сменных актов переработки (распила, раскроя) пиловочника и пиломатериалов, для целей формирования реального контроля в текущем времени за потреблением сырья, основных материалов и полуфабрикатов;
- сводную ведомость должна формировать бухгалтерия на основе ежесменных актов переработки сырья и основных материалов (полуфабрикатов), составляемых материально ответственными лицами (отчет составляется не в конце месяца, а в течении реального времени - в конце рабочей смены);
- добавление в сводную ведомость граф остатков сырья, основных материалов, полуфабрикатов и готовой продукции на начало и конец (в течении месяца он является текущим остатком) месяца и ее связь с формой расчета коэффициентов позволит осуществить отказ от практики: составления отчетов в конце месяца; реально контролировать ситуацию с расходом сырья (основных материалов) и полуфабрикатов по всем технологическим цепочкам изготовления продукции; анализировать фактические отклонения расхода от планового в реальном времени; осуществлять подготовку объективной информации для установления плановых норм (коэффициентов) для описания технологии предприятия в технологической модели гибких программ-смет [6, 5];
- реализация механизма нормирования и составления отчетов в реальном времени не требует специальных программ, так как он с успехом реализуется в программе "Excel".

В заключении необходимо отметить. При подстановке определенных по технологическим стадиям (бизнес-функциям) коэффициентов в формулу (5), представляется возможность на основе структуры (номенклатуры и объемов) выпуска продукции определить:

- потребность в первичных производственных ресурсах (сырье и основных материалах), т.е. бюджетную физическую смету их затрат;
- ограничения по производственным мощностям основных бизнес-функций (машинное время рассчитывается путем деления объемов переработки (объем распила, длина раскроя, острожки, фрезирования) сырья (основных материалов), полуфабрикатов на часовую производительность технологического оборудования, задействованного на выполнении бизнес-функции, а рабочее — путем умножения машинного времени на количество рабочих, занятых на технологической стадии);
- связать в оптимизационной программе-смете ограничения внешней (максимальные и минимальные объемы сбыта продукции), возможности закупки средств производства и найм рабочей силы (вход предприятия) и внутренней (ограничений производственных мощностей) сред работы предприятия с расчетами: критериев оптимальности (удельной операционной прибыли на виды выпускаемой продукции), и целевой функции максимизации прибыли на основе определения оптимальной структуры (номенклатуры и объемов) производства продукции для конкретной бизнес-ситуации, выраженной в ограничениях внешней и внутренней средах работы предприятия [5].

СПИСОК ИСПОЛЬЗОВАННОЙ ЛИТЕРАТУРЫ

1. Прус Ф.В. Определение трудоемкости работ по обслуживанию и ремонту оборудования/ Человек и труд.— 1992.— № 1.— С. 52–53.
2. Прус Ф.В. Методика определения технически обоснованной трудоемкости работ по подготовке режущего инструмента/ Лесной журнал.— 1993.— № 1.— С. 76–78.
3. Гейзлер П.С., Прус Ф.В. Оплата труда вспомогательных рабочих/ Лесная промышленность.— 1994.— № 4.— С. 15.
4. Гейзлер П.С., Прус Ф.В. Методика распределения затрат электроэнергии по видам выпускаемой продукции/ Бухгалтерский учет и анализ.— 2000.— № 10.— С. 27–29.
5. Прус Ф.В. Концепция и методики построения оптимизационных программ-смет для обработки управленческой информации/ Бухгалтерский учет и анализ.— 2005.— № 4.— С. 15–20.
6. Прус Ф.В. Гибкая программа-смета — классическая форма взаимосвязи бюджетного планирования и контроля в промышленности/ Бухгалтерский учет и анализ.— 2005.— № 7.— С. 13–18.

ОТЛОЖЕННОЕ НАЛОГООБЛОЖЕНИЕ КАК ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЙ ИСТОЧНИК ФИНАНСИРОВАНИЯ ХОЗЯЙСТВЕННОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ ОРГАНИЗАЦИИ

*Т.И.Панова, канд. экон. наук, доцент,
С.С.Бондаренко, магистрант, ГГУ им. Ф.Скорины*

На современном этапе развития рыночных отношений первостепенной задачей для организаций всех форм собственности становится поиск дополнительных источников обеспечения хозяйственной деятельности. Чаще всего субъекты хозяйствования прибегают к привлечению заемных средств, в то время как остаются не до конца использованы внутренние финансовые резервы. Полученные с их помощью дополнительные источники можно