

ЭКОНОМИКА И ОРГАНИЗАЦИЯ ПРОИЗВОДСТВА

УДК 658.27 : 684

**УЧЕТ И РАСПРЕДЕЛЕНИЕ РАСХОДОВ
ПО СОДЕРЖАНИЮ И ЭКСПЛУАТАЦИИ
ОБОРУДОВАНИЯ В МЕБЕЛЬНОМ ПРОИЗВОДСТВЕ**

*В. И. МОСЯГИН, Т. А. ЖАРОВА, В. К. КОНЕВА,
В. В. МАЛЬЦЕВА, С. В. ЭЙССНЕР*

Ленинградская лесотехническая академия

Многообразие методов распределения косвенных затрат, учитывающих их особенности и специфику производства, — объективная необходимость. Вместе с тем это многообразие не должно означать произвольности, субъективизма: ведь использование различных методов распределения при решении идентичной задачи приводит к неоднозначности результатов. Возникает, таким образом, необходимость в экономически обоснованном выборе конкретного метода распределения. При этом выбранный метод должен быть по возможности прост и, конечно, доступен для практического использования.

Важным компонентом косвенных затрат в мебельном производстве выступают расходы по содержанию и эксплуатации оборудования (РСЭО).

На практике чаще всего РСЭО распределяют пропорционально заработной плате производственных рабочих. Это достаточно простой метод, но он не имеет под собой сколько-нибудь серьезного научного обоснования.

Изменения заработной платы и РСЭО зависят порой от различных факторов, а одни и те же факторы влияют на уровень этих затрат по-разному, иногда даже в противоположных направлениях. Отсюда непропорциональный характер связи между заработной платой станочников и РСЭО не только по отдельным цехам, но и по производственным участкам одного и того же цеха.

Заработная плата производственных рабочих практически не улавливает различий в степени механизации труда. Размер же РСЭО, наоборот, непосредственно зависит от степени насыщенности рабочих мест средствами механизации. Поэтому на 1 р. зарплаты в машинных цехах мебельных предприятий приходится, как правило, в 3—5 раз больше РСЭО, чем в сборочных и отделочных цехах. При этом чем выше технический уровень производства, тем больше расходы на содержание и эксплуатацию оборудования, тем ниже заработная плата производственных рабочих в расчете на изделие. При распределении РСЭО пропорционально заработной плате получается обратная картина: с повышением технического уровня производства доля РСЭО в себестоимости изделия снижается.

По мнению некоторых экономистов, распределение РСЭО пропорционально заработной плате оправдано лишь в условиях массового производства, поскольку уровень механизации технологических процессов изготовления отдельных видов продукции здесь примерно одинаков. С такой точкой зрения трудно согласиться. Ведь в условиях даже массового производства технологическая обработка деталей мебели происходит при разных уровнях механизации и автоматизации; при

этом используются различные виды оборудования с далеко неодинаковым уровнем эксплуатационных затрат. Отсюда распределение РСЭО пропорционально зарплате может завязать и, как показал анализ, действительно завышает долю распределяемых затрат по тем изделиям, технологические процессы изготовления которых менее механизированы. И, наоборот, доля РСЭО снижается в себестоимости изделий, обрабатываемых с применением высокомеханизированного оборудования. Это обстоятельство дает основание полагать, что практически в любом случае заработная плата производственных рабочих как база распределения РСЭО затушевывает представление о реальных затратах, искажает учет себестоимости отдельных видов продукции и, как следствие, делает необъективными расчеты эффективности мебельного производства.

Более правильно распределить РСЭО по изделиям мебели пропорционально сметным ставкам, исчисленным на приведенный станко-час. В основе данного нормативного показателя лежат две расчетные величины: время работы оборудования (станко-часы), а также коэффициенты приведения, характеризующие уровень эксплуатационных затрат по различным видам оборудования. Последние исчисляются с помощью нормативов затрат на 1 ч работы соответствующего вида оборудования (амортизация, электроэнергия, расходы на ремонт и др.). В настоящее время в мебельной промышленности отсутствуют отраслевые нормативы часовых эксплуатационных расходов работы технологического оборудования. Учитывая, однако, что эти расходы зависят главным образом от мощности и сложности оборудования, для характеристики соотношения станков по уровню эксплуатационных затрат нами была использована категория ремонтной сложности оборудования.

Мы понимаем, что уровень эксплуатационных расходов на 1 ч работы оборудования зависит не только от мощности станков, их сложности, но и от многих других факторов (режим обработки, применяемый инструмент, техническое состояние оборудования и т. д.). Поэтому сметные ставки, рассчитанные на базе ремонтной сложности, могут лишь приблизительно характеризовать действительные эксплуатационные расходы оборудования в единицу времени. Однако такой подход, на наш взгляд, не лишен оснований, если учесть, что для наших целей важно знать не столько абсолютные величины этих расходов, сколько соотношение по ним расходов станочного оборудования.

Расчет сметных ставок РСЭО на важнейшие виды мебели можно представить в виде следующих формул:

количество приведенных станко-часов на одно изделие — t_i

$$t_i = t_m + t_p;$$

то же по механизированным работам — t_m

$$t_m = \sum_{j=1}^n t_j k_j;$$

то же по немеханизированным (ручным) работам — t_p

$$t_p = tk;$$

стоимость одного приведенного станко-часа — c

$$c = S: \sum_{i=1}^m t_i q_i;$$

сметная ставка на одно изделие — c_i

$$c_i = ct_i.$$

где k, k_j — коэффициенты приведения станко-часов соответственно для ручных работ и j -го вида оборудования;
 t, t_j — число часов работы соответственно ручной и по j -му виду оборудования;
 S — величина РСЭО;
 q_i — количество продукции i -го вида; $i = \overline{1, m}$.

На непрофилирующие (прочие) виды мебели сметные ставки — c'_i можно устанавливать упрощенным методом, исходя из заработной платы на важнейшие виды продукции, по формуле

$$c'_i = c_i Z'_i / Z_i,$$

где Z'_i, Z_i — заработная плата производственных рабочих соответственно на единицу непрофилирующего вида продукции и типового представителя.

Указанный подход реализован автором на некоторых Ленинградских мебельных предприятиях (см. таблицу).

Распределение РСЭО

Изделие	Приведенные машино-часы на 100 изделий		Распределение на единицу продукции, р.		Коэффициенты	
	Механизированные работы	Ручные работы	по зарплате	по ставкам	уменьшения	увеличения
Набор «Минует»	11 400,0	4 000,0	285,70	246,0	1,1	—
Набор «Оредеж»	4 245,0	377,5	37,00	45,69	—	1,2
Набор «Силуэт»	4 083,7	742,2	69,18	76,82	—	1,1
Шкаф для посуды	1 014,7	409,8	10,27	9,40	1,1	—
Набор «Калина»	959,0	291,0	32,92	19,94	1,7	—
Полка для книг	831,7	95,7	0,8	1,17	—	1,5
Набор «Орбита»	828,1	929,7	44,76	27,97	1,6	—
Антресоль	461,9	13,6	2,15	3,14	—	1,5
Кресло «Театральное»	372,9	60,4	5,59	6,90	—	1,2
Скамья угловая	193,6	163,8	16,52	9,22	1,7	—
Стул «Флора»	112,3	25,9	4,05	3,52	1,2	—
Кресло 4523	58,4	11,4	1,62	1,80	1,1	—
Кресло 4541	50,2	44,0	3,56	2,46	1,4	—
Стул Н-01-9р	48,5	62,6	1,33	1,83	—	1,4
Стул детский	19,6	3,5	0,43	0,58	—	1,3

Расчеты показали, что распределение расходов по содержанию и эксплуатации оборудования пропорционально заработной плате производственных рабочих искажает величину этих затрат, относимую на отдельные изделия мебели. Так, по набору «Калина» РСЭО завышены в 1,7 раза; по креслу «Театральному», наоборот, занижены на 20 % и т. д. Анализ показал, что основная причина подобных отклонений кроется в индивидуальных соотношениях станкоемкости и трудоемкости отдельных изделий мебели, что подтверждает целесообразность распределения РСЭО с помощью сметных ставок.

Дальнейшее совершенствование такого метода распределения должно идти по линии углубления дифференциации сметных ставок и, в частности, обоснования коэффициентов для более полной характеристики соотношений станочного оборудования по уровню эксплуатационных затрат. База для разработки таких нормативов на передовых мебельных предприятиях в настоящее время имеется: действуют аналитические нормы затрат живого труда, обоснованы расходы материальных ресурсов на обслуживание и ремонт оборудования, учитываются с помощью измерительных приборов энергетические затраты. Это дает

основание говорить о реальных возможностях дальнейшего совершенствования распределения РСЭО в мебельном производстве на базе сметных ставок.

Поступила 14 декабря 1988 г.

УДК 658.3 : 674.093.26

КЛАССИФИКАЦИЯ И СТРУКТУРА МОТИВОВ ТЕКУЧЕСТИ КАДРОВ НА ФАНЕРНЫХ ПРЕДПРИЯТИЯХ

В. П. ТРОСТИНСКАЯ, Т. П. БЕЛЯЕВА

Ленинградская лесотехническая академия

На современном этапе научно-технического прогресса, выдвигающего высокие требования к качеству рабочей силы, достаточно ощутимы потери от текучести кадров. В условиях перехода предприятий на полный хозрасчет данная проблема будет обостряться.

Высокий уровень текучести кадров на предприятиях фанерной промышленности и слабая изученность этой проблемы обусловили необходимость ее исследования. На шести фанерных предприятиях (Костромском, Мангуровском, Жешартском, двух Уфимских, Тавдинском) проведено анкетирование среди работающих, увольняющихся и вновь поступающих. Всего опрошено 3 050 работников, или 30 % всех работающих.

Формы движения рабочей силы могут иметь как организованный, так и стихийный характер. Планово организованное движение осуществляется предприятием или государством. Все другие перемещения неорганизованны и составляют текучесть кадров. Чаще они выступают под рубрикой «уволен по собственному желанию».

В практике статистического учета к текучести принято относить увольнения не только по собственному желанию, но и по инициативе администрации в связи с прогулами работников, систематическими нарушениями дисциплины. Для определения причин текучести кадров, прямо или косвенно зависящих от результатов работы предприятий, все мотивы увольнений по собственному желанию можно объединить в четыре группы: I — в связи с неудовлетворенностью производственно-экономическими условиями, II — в связи с неудовлетворенностью жилищно-бытовыми условиями, III — мотивы личного характера, IV — прочие мотивы (см. таблицу).

Исследование показало, что преобладающее число увольнений (почти 60 %) объясняется причинами, зависящими от деятельности предприятий (I и II группы мотивов). Наибольшее число работников покинуло предприятия из-за неудовлетворенности производственно-экономическими условиями (I группа) — 28,8 %. Преобладающее число уволившихся в этой группе в качестве конкретной причины назвало неудовлетворенность профессией, работой. На этот мотив сослался почти каждый десятый из уволившихся (9,1 %). В основном это увольнения из-за однообразного утомительного труда (2,5 %), использования не по специальности (2,4 %), работы не в соответствии с квалификацией (1,8 %), неудовлетворенности профессией (1,8 %), неритмичной работы, частых простоев (0,6 %). Особенно велика доля таких увольнений среди рабочих в двух основных цехах — сушильно-сушильном и клеильно-обрезном (11,3 %) и двух вспомогательных — транспортном и электромеха-