

Практическое занятие №32

Группа 4 ЭМ-117

Дата 28.11.20

Дисциплина «Энергоменеджмент» учебная практика

Преподаватель Естемесов Т.Н.

Тема занятия Методы нормирования оборотных средств

Задание ответить на вопросы по конспекту

1. Как рассчитывается коэффициент оборачиваемости оборотных средств?
2. Как определить период оборота оборотных средств?
3. Что относится к факторам ускорения оборачиваемости оборотных средств?

Нормирование оборотных средств – процесс, в результате которого определяется потребность в собственных оборотных средствах в плановом году. Норматив - минимальная плановая сумма оборотных средств, необходимая для обеспечения нормального, бесперебойного процесса производства и реализации продукции. В универсальном виде форма расчетов как частных (т.е. по каждому элементу), так и совокупного (т.е. общего) нормативов можно представить в следующем виде:

$$H=3*D,$$

(25)

где H – норматив оборотных средств (то есть их плановая сумма, потребность на конец планового периода);

$З$ – однодневные затраты (то есть сумма расходов по смете затрат в один день - сырья, материалов, топлива и др.);

$Д$ – норма в днях, время нахождения запасов на складах в заделах незавершенного производства или в готовой продукции до момента реализации (отгрузки).

Норма в днях по каждому элементу оборотных средств учитывает его особенности, но она всегда рассчитывается как минимально необходимое время для пребывания предметов труда в запасах на складе в процессе производства и др. например время нахождения почти всех видов производственных запасов определяется путем учета пяти видов запасов:

$$D = \text{Транспортный запас (Тр)} + \text{Время на разгрузку и складирование} + \\ + \text{текущий складской запас (С)} + \text{технологический запас (Тх)} + \text{Страховой} \\ \text{запас (Стр)} \quad (26)$$

Особенность расчета нормы в днях по незавершенному производству заключается не только в своеобразии определения запасов и длительности производственного цикла. Необходимо учесть так называемый коэффициент нарастания затрат в незавершенном производстве:

$$H = 3 * D (Ц * K), \quad (27)$$

где $Ц$ - длительность цикла;

K – коэффициент нарастания затрат.

Если основная часть затрат (сырье, материалы) вкладывается в начале цикла, то большая сумма оборотных средств будет отвлечена в незавершенное производство, а если более дорогие комплектующие изделия (приборы, электроника) устанавливаются в последние дни цикла, то в среднем на незавершенное производство будет израсходовано меньше средств. Коэффициент нарастания затрат – отношение средней себестоимости заготовки, находящейся в незавершенном производстве, к производственной себестоимости изделия-представителя. Определяется коэффициент по-разному: для изделий с неравномерным нарастанием затрат, с равномерным нарастанием, при партионном, единичном, массовом производстве и др. Если затраты нарастают равномерно по дням цикла, то используют формулу:

$$K = (A + 0,5B) / (A + B), \quad (28)$$

где А – затраты в первый день цикла, которые учитываются полностью, так как они будут находиться в незавершенном производстве все время цикла;

В – все остальные затраты, которые делятся пополам, так как затраты во второй день будут отвлечены в незавершенное производство почти на все время цикла (то есть минус один день), а затраты, произведенные в последний день, - всего 0,5 дня.

Таким образом, средняя себестоимость незавершенного производства составит $A + 1/2 B$. Ее отношение к производственной себестоимости скорректирует длительность производственного цикла в сторону его сокращения.

В целом потребность предприятия в оборотном капитале можно определить следующим образом:

$$\text{Опотр.} = \text{ВР} * Kз, \quad (29)$$

где ВР – выручка от реализации продукции (прогноз);

Кз – коэффициент закрепления оборотного капитала (фактически сложившийся на предприятии).