

**დაუმთავრებელი წარმოების მომავალი პერიოდის
სარჩებისა და მზა პროდუქციის მართვის
თანამედროვე მოდელი**

ბადრი დავითაია

აკაკი წერეთლის სახელმწიფო
უნივერსიტეტის ასისტენტ-პროფესორი

როგორც ცნობილია, დაუმთავრებელ წარმოებას მიაკუთვნებენ საწარმოებელი პროდუქციის ყველა დანახარჯს. ეს არის ნედლეულის, ძირითადი და დამხმარე მასალის ღირებულება, რომელიც გადაეცემა საწყობიდან ცეხს და ჩართულია ტექნოლოგიურ პროცესში. აგრეთვე ის მოიცავს შრომის ანაზღაურებას, ელექტროენერგიას, საწვავს და ა. შ.

ამრიგად, დანახარჯები დაუმთავრებელ წარმოებისა ფორმირდება დაუმთავრებელი პროდუქციის, საკუთარი წარმოების ნახევარფაბრიკატებისა, აგრეთვე მზა პროდუქციის (რომელიც ჯერ არ არის მიღებული ტექნიკური კონტროლის განყოფილების მიერ) ღირებულებისაგან.

საბრუნავი საშუალებების ნორმატივის სიდიდე, რომელიც გამოყოფილია ფაუმთავრებელი წარმოებისათვის, დამოკიდებულია 4 ფაქტორზე: საწარმოო პროდუქციის ნომეკლატურა და მოცულობა; საწარმოო ციკლის ხანგრძლივობა; დანახარჯების ზრდის ხასიათი წარმოების პროცესში და პროდუქციის თვითღირებულება.

საწარმოო პროდუქციის მოცულობა პირდაპირპროპორციულ დამოკიდებულებაშია დაუმთავრებელი წარმოების სიდიდესთან. ე. ი. რაც უფრო მეტი პროდუქცია იწარმოება სხვა თანაბარ პირობებში, რაც უფრო მეტია დაუმთავრებელი წარმოების მოცულობა.

საწარმოო პროდუქციის ნომეკლატურის ცვლილება განსხვავებულად ახდენს გავლენას დაუმთავრებელი წარმოების სიდიდეზე, იმ პროდუქციის ხვედრითი წონის გადიდების დროს,

რომლისთვისაც დამახასიათებელია წარმოების მოკლე ციკლი, დაუმთავრებელი პროდუქციის მოცულობა მცირდება და პირიქით.

პროდუქციის თვითღირებულება პირდაპირ ახდენს გავლენას დაუმთავრებელი წარმოების მოცულობაზე. რაც უფრო დაბალია წარმოების დანახარჯები, მით უფრო მცირეა დაუმთავრებელი წარმოების მოცულობა ფულად გამოხატულებაში. პროდუქციის თვითღირებულების ზრდა დაკავშირებულია დაუმთავრებელი წარმოების გადიდებასთან.

საწარმოო ციკლის ხანგრძლივობა ასევე გავლენას ახდენს პირდაპირპროპორციულ რეჟიმში დაუმთავრებელი წარმოების მოცულობაზე. საწარმოო ციკლის ხანგრძლივობა, თავის მხრივ, განისაზღვრება შემდეგი ფაქტორებით: საწარმოო პროცესის დროით, ნახევარფაბრიკატებზე ფიზიკური, ქიმიური და თერმული პროცესების ზემოქმედების დროით. ნახევარფაბრიკატების დაგროვების დროით შემდგომი ოპერაციის დაწყებამდე.

დაუმთავრებელ წარმოებაში აღნიშნული მარაგების მაქსიმალური შემცირება ხელს უწყობს საბრუნავი საშუალებების გამოყენების გაუმჯობესებას საწარმოო ციკლის ხანგრძლივობის შემცირების გზით.

წარმოების უწყვეტი პროცესის დროს საწარმოო ციკლის ხანგრძლივობა იწყება წარმოებაში მასალებისა და ნედლეულის გაშვების მომენტიდან ვიდრე მზა პროდუქციის მიღებამდე. მთლიანობაში საწარმოში საწარმოო ციკლის საშუალო ხანგრძლივობა განისაზღვრება საშუალო შეწონილი მაჩვენებლის მეთოდით, ე. ი. ცალკეული პროდუქტების მიხედვით საწარმოო ციკლების ხანგრძლივობის გამრავლებით მათ ღირებულებაზე.

დანახარჯების ზრდის ხასიათის მიხედვით წარმოების პროცესში ყველა დანახარჯი იყოფა ერთდროულ და მზარდ დანახარჯებად, ერთდროულს მიეკუთვნება ისეთი დანახარჯები, რომლებსაც ადგილი აქვს საწარმოო ციკლის დასაწყისში. ეს არის ნედლეული, ძირითადი მასალები და ნახევარფაბრიკატები. სხვა დანახარჯები კი წარმოადგენს მზარდ დანახარჯებს. დანახარჯე-

ბის ზრდა წარმოების პროცესში შესაძლოა განხორციელდეს როგორც თანაბრად, ისე არათანაბრადაც.

დანახარჯების თანაბრად ზრდის დროს დაუმთავრებელი წარმოების საშუალო გამოიანგარიშება ყველა ერთდროული დანახარჯისა და მზარდი დანახარჯების ნახევრის შეჯამებით.

დანახარჯების თანაბარი და არათანაბარი ზრდის დროს განისაზღვრება დანახარჯების ზრდის კოეფიციენტი. დანახარჯების თანაბრად ზრდის შემთხვევაში აღნიშნული კოეფიციენტი განისაზღვრება ფორმულით:

$$K=(F+0.5F_N):(F_eF_N)$$

სადაც K- დანახარჯების ზრდის კოეფიციენტი.

F_e - ერთდროული დანახარჯები

F_N -მზარდი დანახარჯები

დანახარჯების არათანაბრად ზრდის დროს საწარმოო ციკლის დღეების მიხედვით დანახარჯების ზრდის კოეფიციენტი განისაზღვრება ფორმულით: $k=C:\Pi$

სადაც: C-ნაკეთობის საშუალო ღირებულება დაუმთავრებელ წარმოებაში. Π -ნაკეთობის საწარმოო თვითღირებულება.

ნაკეთობის საშუალო ღირებულება დაუმთავრებელ წარმოებაში გამოიანგარიშება როგორც დანახარჯების საშუალო შეწონილი სიდიდე, როლელსაც ადგილი აქვს საწარმოო ციკლის ყოველ დღეს და იმ დღეთა რაოდენობით რომლის განმავლობაშიც ისინი იმყოფებიან წარმოების პროცესში.

თანაბარი და არათანაბარი დანახარჯების თავსებადობის დროს დაუმთავრებელ წარმოებაში ნაკეთობის საშუალო ღირებულება გაიანგარიშება ფორმულით:

$$C=(F_eT+F_1T_1+F_2T_2+0.5F_pT):T$$

სადაც F_e - პირველი დღის დანახარჯებია საწარმოო ციკლის, ლარებში.

F_1F_2 -საწარმოო ციკლის დანახარჯები დღეების მიხედვით, ლარებში.

F_p - თანაბრად წარმოებული დანახარჯები საწარმოო ციკლის მანძილზე, ლარებში.

T-საწარმოო ციკლის ხანგრძლივობა, დღეებში.

T_1 T_2 - დრო ცალკეული დანახარჯების მომენტიდან საწარმოო ციკლის დასრულებამდე.

მაგალითი: ნაკეთობის საწარმოო თვითღირებულებაა-340 ლარი, საწარმოო ციკლის ხანგრძლივობაა 6დღე, წარმოებაზე დანახარჯებმა პირველ დღეს შეადგინა 110 ლარი, მე-2 დღეს 80 ლარი, მე-3 დღეს 60 ლარი, სხვა დანახარჯებია -90 ლარი. ეს დანახარჯები დაწეულია ყოველ დღეს თანაბრად.

დანახარჯების ზრდის კოეფიციენტი შეადგენს:

$$(110*6+80*5+60*4+90*0.5*6)/(6*640)=0.77$$

საბრუნავი საშუალებების ნორმირება დაუმთავრებელი წარმოების დროს გაიანგარიშება ფორმულით.

$$N=(B/D)*T*K$$

სადაც N - საბრუნავი საშუალებების ნორმატივია დაუმთავრებელ წარმოებაში, ლარებში.

B - მთლიანი საწარმოო პროდუქციის მოცულობა დანახარჯების ნუსხის მიხედვით

D - დღეების რაოდენობა პერიოდში (90)

T- საწარმოო ციკლის ხანგრძლივობა დღეებში

K- დანახარჯების ზრდის კოეფიციენტი წარმოებაში.

საწარმოო ციკლის საშუალო ხანგრძლივობისა და დანახარჯების ზრდის კოეფიციენტის ნამრავლი ქმნის საბრუნავი საშუალებების ნორმას დღეების მიხედვით დაუმთავრებელ წარმოებაში. შესაბამისად დაუმთავრებელ წარმოებაში საბრუნავი საშუალებების ნორმა შეადგენს ერთი დღის მანძილზე გამოშვებული პროდუქციის ღირებულებისა და საბრუნავი საშუალებების ნორმების ნამრავლის რეზულტატს.

დაუმთავრებელი წარმოებისაგან განსხვავებით მომავალი პერიოდის ხარჯები ჩამოიწერება პროდუქციის თვითღირებულე-

D - დღეების რაოდენობა პერიოდში, (90)

T - საბრუნავი საშუალებების ნორმა მზა პროდუქციაზე გა-
იანგარიშება ცალ-ცალკე საწყობში მზა პროდუქციის და ჩამოტ-
ვირთული საქონლის მიხედვით, რომლის საანგარიშსწორებო
დოკუმენტები არ არის გადაცემული ბანკში ინკასოზე.

საბრუნავი საშუალებების ნორმა საწყობში მზა პროდუქციის
მარაგზე განისაზღვრება დროის იმ პერიოდისათვის, რომელიც
აუცილებელია კომპლექტაციის, შეფუთვის, მარკირების და სა-
ქონლის გაგზავნის სადგურამდე მიწოდებისათვის.

გამოსაშვები პროდუქციის ფართო ნომენკლატურის დროს
გამოიყოფა ნაკეთობათა ძირითადი სახეები (მთლიანი გამოშ-
ვების 70-80%) პროდუქციის ძირითადი სახეების მიხედვით
გაიანგარიშება საბრუნავი საშუალებების საშუალო შეწონილი
ნორმა, რომელიც შემდგომ ვრცელდება საწყობში მთლიან მზა
პროდუქციაზე.

მზა პროდუქცია რომელიც ჩამოტვირთულია საწყობიდან,
მაგრამ არ არის გაფორმებული საანგარიშსწორებო დოკუმენტე-
ბით, მარაგებს არ განეკუთვნება. თუმცა მზა პროდუქციის ამ ნა-
წილის მართვა ხორციელდება ნორმირების საშუალებით.

საბრუნავი საშუალებების ნორმა საწყობში მთლიანად მზა
პროდუქციაზე და ჩამოტვირთულ საქონელზე დგინდება მზა
პროდუქციის მიხედვით საბრუნავი საშუალებების ნორმატივის
მთლიანი თანხის გაყოფით ერთი დღის მანძილზე გამოშვებული
პროდუქციის საწარმოო თვითღირებულებაზე.

მაგალითი: საწყობში საბრუნავი საშუალებების ნორმატივი
მზა პროდუქციაზე შეადგენს 175ათას ლარს, ხოლო ჩამოტვირ-
თულ მზა პროდუქციაზე რომელიც გაფორმების პროცესშია -
70ათას ლარს. მე-4 კვარტალში საწარმოო თვითღირებულების
მიხედვით შეადგენს 3150 ათს ლარს.

ამ მაგალითის მიხედვით საბრუნავი საშუალებების ნორმა
მთლიანად შეადგენს $7 \text{ დღეს} (175+70) / (3150/90)$ თუკი მზა პრო-
დუქციასთან ერთად გათვალისწინებულია ტარა, მაშინ საბრუ-
ნავი საშუალებების ნორმატივებისა და ნორმის განსაზღვრისას

მზა პროდუქციაზე გასათვალისწინებელია ამ ტარის ნაშთი და ხარჯი.

მზა პროდუქციის მარაგის მინიმიზაციის უმთავრეს ამოცანას წარმოადგენს საწარმოო პროდუქციის დანახარჯების გაანგარიშება ოპტიმალური თვალსაზრისით. მამსთან სამეურნეო ბრუნვაში უნდა იყოს ჩართული მზა პროდუქციის სიჭარბე. ზენორმატიული მარაგების ლიკვიდაცია იწვევს ფინანსური რესურსების გამოთავისუფლებას. ინფლაციის ზრდის პირობებში დამატებითი ეკონომია ან ყოველ შემთხვევაში საწარმოო პროდუქციის რეალური ღირებულება შეიძლება მიღებულ იქნას ლიფოს მეთოდის გამოყენებით. ამ მეთოდის დროს სასაქონლო პროდუქციის თვითღირებულებაზე ჩამოიწერება მასალები ბოლოს შეძენილი ფასის მიხედვით. ეს გარკვეულ წილად იწვევს პროდუქციის თვითღირებულების გადიდებას და საგადასახადო ბაზის შემცირებას. ლიფოს მეთოდი განსხვავდება ფიფოს მეთოდისაგან. ამ უკანასკნელის დროს მასალებისა და ნედლეულის ღირებულება ჩამოიწერება სასაქონლო პროდუქციის თვითღირებულებაზე პირველად შემოსული ფასების მიხედვით. სწორედ აქედან გამომდინარე ინფლაციის ტემპების გავლენა პროდუქციის თვითღირებულებაზე გარკვეულ ცდომილებასთან არის დაკავშირებული. საბრუნავი საშუალებების ერთობლივი ნორმატივი საწარმოო მასშტაბით უდრის საბრუნავი საშუალებების ყველა ელემენტების ნორმატივების ჯამს და განსაზღვრავს მეურნე სუბიექტის მოთხოვნას საბრუნავ საშუალებებზე.

მთლიანი ნორმა დღეების მიხედვით ყველა საბრუნავ საშუალებებზე დგინდება საბრუნავი საშუალებების ერთობლივი ნორმატივის გამოყენებით ერთი დღის მანძილზე გამოშვებული სასაქონლო პროდუქციის თვითღირებულებაზე. ამასთან ეს თვითღირებულება დაგენილია იმ წილის მე-4 კვარტლის მიხედვით რომლის მონაცემებითაც გაიანგარიშება ნორმა.

საბრუნავი საშუალების ნორმატივის წლიური ზრდა და შემცირება განისაზღვრება მომავალი წლის დასაწყისის და ბოლოს ნორმატივების შედარების გზით.

გამოყენებული ლიტერატურა.

1. Шеремет А.Саифулин. Р. Методикафинансового анализа предприятий./М. Юни-Глоб.2009.
2. Перар жозет.Управление финансамы.М. финансы и статистика.
3. Алексеева.М.М. Планирование деятельности фирмы /М.финансы и статистика 2010г.
4. Управление организацией Под. Ред.А.Г.Грштева.М.ИНФРА.

РЕЗЮМЕ

В статье рассмотрены вопросы управления незавершенным производством расходами будущих периодов и готовой продукцией. отмечено что величина норматива оборотных средств,выделяемых для заделов незавершенного производства,зависит от четырех факторов

Объема и состава производимой продукции,длительности производственного цикла, себестоимоспи продукции и характера нарастания затрат в процессе производства.Подчеркивается,что отличие от незавершенного производства расходы будущих периодов списываются на себестоимость продукции в последующие периоды.

При этом важной задачей минимизации запасов готовой продукции является расчет оптимальной с точки зрения затрат партии производимой продукции.