

# **МЕТОДИКА ПРОВЕДЕНИЯ АУДИТОРСКОЙ ПРОВЕРКИ НОРМАТИВНОЙ БАЗЫ ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫХ ПРОИЗВОДСТВ МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫХ ПРЕДПРИЯТИЙ**

*Фомина Е. А.*

В организации производственного процесса на любом промышленном предприятии важное место принадлежит вспомогательному производству, выполняющему функции по обслуживанию основного производства. Практика совершенствования основного производства без уделения должного внимания проблемам вспомогательных производств неэффективна, поскольку значительные потери рабочего времени связаны с недостатками по обслуживанию производства — неисправностью оборудования, ожиданием подъемно-транспортных средств, отсутствием инструмента, оснастки, материалов, заготовок.

Исходя из вышеизложенного, грамотное проведение аудиторской проверки машиностроительных предприятий возможно лишь при условии внимательного изучения проблем вспомогательного производства.

В статье рассмотрена разработанная нами методика осуществления аудиторской проверки нормативной базы инструментального хозяйства. Выбор темы неслучаен, так как затраты на изготовление или приобретение инструмента и оснастки для машиностроительных предприятий составляют 10-15% от общих затрат на производство, а специальная литература по этому вопросу практически отсутствует.

Для грамотного проведения аудиторской проверки нормативной базы инструментального производства аудитору необходимо не только хорошо разбираться в существующих в этой области нормах и нормативах, но и знать возможности совершенствования ведения нормативной базы вспомогательного производства. Приведенный ниже анализ направлен на рассмотрение действующий нормативной базы и путей ее совершенствования.

В ходе аудиторской проверки инструментального хозяйства зачастую могут возникнуть существенные отклонения существующих показателей от плановых, как положительные, так и отрицательные. При этом важно не всегда говорить отрицательно о работе данного предприятия [в случае выявления негативных тенденций] или о перевыполнении плана в противном случае. Зачастую эти отклонения являются причиной недостаточной разработки нормативной базы, и пересматривать надо не политику предприятия или восторженно говорить о достигнутом; возможно, в таких случаях следует приступить к пересмотру норм и нормативов на предприятии.

На начальном этапе аудиторской проверки аудитору следует обратить внимание на текущие нормы расходования технологической оснастки. Важно определять нормы расходования и балансы их покрытия по источникам. Нормы расхода материала имеются на большинстве предприятий на всю номенклатуру основной продукции. Номенклатурный план, составляемый на год и по месяцам отражает весь объем инструментальной продукции: инструменты для основных цехов, инструменты, используемые в инструментальных цехах, заказы на сторону, принятые к исполнению. Нормы предельного расхода оснастки, рассчитываемые в на-

туральных единицах на изделие с использованием расчетно-аналитического метода, отражаются по всем чертежам и спецификациям, однако в дальнейшем не используются "с целью сокращения трудоемкости" и заменяются обезличенными нормами на 1000 деталь-операций или 1000 руб. товарной продукции.

Далее, аудитору следует детально проверить и изучить заявки на производство инструмента. При составлении заявок часто не принимаются в расчет резервы снижения расхода оснастки. Здесь аудитор может рекомендовать пересмотр бланка заявки на производство нормализованных инструментов. В качестве эталона в специальной литературе предлагается форма заявки, содержащая сведения о предмете заявки, стоимостной оценке, задании, контрольные данные [дата изготовления, номера сдаточных накладных, количество]; приводятся нормативный расход оснастки на заказ, фактический остаток на дату заявки.

К наиболее трудоемкому этапу проведения аудиторской проверки относят рассмотрение норм расхода материалов. Для снижения трудоемкости расчетов аудитором может быть предложено применение вспомогательного норматива средней металлоемкости, рассчитываемого по группам инструментов.

Для снижения трудоемкости калькулирования себестоимости оснастки аудитором может быть предложена систематизация первичных материальных норм по типоразмерам в натуральных измерителях по однородным группам оснастки на предприятии.

Рассматриваемые на следующем этапе текущие нормы труда и заработной платы в инструментальном производстве обеспечены достаточно надежной справочно-информационной базой. Основными мероприятиями, предлагаемыми для повышения качества нормирования труда являются — организация планомерного пересмотра норм труда в соответствии с техническим развитием производства, снижение трудоемкости продукции, контроль за объемом нормируемых работ, система материального поощрения за снижение трудовых издержек.

Составной частью системы управления затратами инструментального производства являются нормы расходов по обслуживанию производства и управлению. На этом этапе может быть предложен отказ от практики лимитирования затрат "по достигнутому", без нормативного обоснования сметы расходов. Для снижения трудоемкости работ не только аудитора, но и бухгалтера-калькулятора следует предложить централизованно установить отраслевые нормы численности работников управления.

Проверка нормативных плановых калькуляций на оснастку, исчисляемых на основе обезличенного по структуре затрат коэффициента и нормативной стоимости трудовых затрат — следующий шаг проведения аудиторской проверки. Аудитору следует обратить особое внимание на соответствие коэффициентов реальной ситуации, и, в случае расхождений, предложить пересмотр коэффициентов. Нормативные калькуляции должны отражать все затраты, что может быть обеспечено только при условии разработки первичных нормативных документов и создания по ним т. н. массивов нормативно-справочной информации (НСИ).

Существенным недостатком ведения учета в инструментальном хозяйстве является отсутствие типовых форм нормативных документов. Эти формы разрабатываются на предприятии самостоятельно. Поэтому очень часто на различных предприятиях для разработки технологического процесса норм и затрат на изготовление однотипного инструмента используются различные документы: мар-

шрутная карта, технологическая карта, карта раскроя металла, детальная карта и т.п.

На производство инструментов общего назначения расходуется ограниченное число типоразмеров материалов, поэтому нормы их расхода можно привести в технологической карте. К технологической карте на сложную и многодетальную оснастку дополнительно выписывается материальная карта, по которой производится материальная комплектация заказа и контролируются нормы расхода материалов при их подаче в производство.

Для упрощения ведения учета на основе массивов НСИ о нормах трудовых затрат создать наборы постоянных технологических карт. В этих документах по каждому номенклатурному номеру инструментов заранее печатаются в типографии наименование организации, ее код и другие постоянные реквизиты. Это сокращает трудоемкость заполнения карты, позволяет использовать меньший формат документа и снизить расход бумаги на бланк, такие документы более читаемы и наиболее отвечает требованиям документации в АСУП.

Поэтому аудитором может быть рекомендована централизованная разработка перечня и типовых форм документации, необходимой для нормирования затрат инструментального хозяйства. В специальной литературе по этому вопросу рекомендуется в этой связи разработка бланков заказа и технико-нормативной карты [с отрывным талоном на материалы] на инструменты, приспособления и запасные части определенных форм.

В план работы аудитора целесообразно включить проверку внутриводских номенклатур-ценников на технологическую оснастку, покупную и собственного производства. Необходимо рекомендовать недопущение излишней детализации или укрупнения цен при их составлении. Обязательной является проверка своевременности учета изменений цен и других признаков ценника.

Поскольку в функции аудита входят не только ревизионные [для выполнения которых требуется четкое знание норм и нормативов], но и рекомендательные, представим наиболее перспективные пути совершенствования инструментального хозяйства:

- стандартизация и унификация оснастки, деталей, узлов, заготовок, применение типовых технологических процессов;
- внедрение передовой технологии изготовления и восстановления оснастки, автоматизация работы;
- улучшение системы планирования;
- применение прогрессивных методов снабжения рабочих мест технологической оснасткой;
- улучшение оперативного и бухгалтерского учета и ужесточение на этой основе расходных лимитов и норм запасов.

Что касается совершенствования нормативной базы инструментального хозяйства еще раз подчеркнем, повсеместная ее автоматизация и введение типовых документов, норм и нормативов предоставляет совершенно новые возможности в организации учета инструментального производства.