

Трудовой листок как новый документ в учете

В статье показана целесообразность ведения совокупного, детального учета трудовых и материальных затрат, что позволит не только увеличить экономические показатели предприятия, но и повысить эффективность функционирования всего процесса производства.

Производственный процесс представляет собой единство и взаимодействие составляющих элементов хозяйственных операций: рабочей силы, средств труда и предметов труда.

Хозяйственные операции, состоят из процессов:

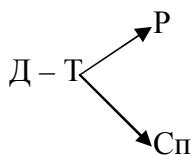
- приобретения (заготовки) материалов, средств производства, рабочей силы;
- производства;
- реализации.

В процессе приобретения (снабжения) задействованы денежные средства, используемые на образование производственных запасов (материалов, оборудования, топлива и т.д.), на оплату расходов по доставке, погрузке и хранению приобретенных ресурсов, расчеты с поставщиками, транспортными и другими организациями.

Процесс производства является основной стадией кругооборота средств, при котором (путем воздействия рабочей силы и средств производства на сырье) создается готовый продукт. Стоимость оборотных производственных фондов воплощена в предметах труда, которые, обслуживая производственный процесс путем использованием средств труда и рабочей силы, создают готовый продукт, полностью перенося на него свою стоимость (стоимость материалов и рабочей силы). Затраты процесса производства составляют: средства и предметы труда, амортизация, рабочая сила (необходимый труд в форме заработной платы), стоимость выполнения работ, готовой продукции и услуг.

Заключительной фазой кругооборота средств является процесс реализации, то есть продажа готовых изделий, товаров, передача выполненных работ заказчиком. На этой стадии средства, созданные в процессе производства, вновь принимают денежную форму, что создает возможность возобновления кругооборота средств в новом качестве.

Анализ оборачиваемости капитала является одним из важнейших направлений аналитического исследования финансовой деятельности предприятия, поскольку по результатам такого анализа можно судить об эффективности управления его активами и капиталом, о его деловой активности. Два одинаковых производства могут приносить разный прибавочный капитал. Чтобы определить причины разной величины капитала, на наш взгляд, метод учета должен соответствовать принятой схеме:



где

Д – деньги; Т – товар; P – рабочая сила; Cп – средства производства.

в которой отражена производственная функция капитала. Как мы видим, Рабочая сила (P) и Средства производства(Cп) представлены исходными из Т (Товар). Процесс производства объединяет эти функции, следовательно, они должны находиться в едином процессе учета.

Трудовой процесс по своей сути означает направленную деятельность человека на создание им продукта потребления. Оплата труда производится в соответствии с тарифной ставкой или окладом на основе разработанных норм труда. При этом нормы труда должны включать в себя использование физической энергии и средств труда, направленных на переработку материалов, т.е. как пишет [6]: «понятие норм труда не ограничивается только количественной характеристикой трудовых затрат, т.е. не исчерпываются только нормами времени, выработки, численности, обслуживания, но и включает в себя нормы расходования материалов, полуфабрикатов, инструмента, качества продукции (работы), использования оборудования (механизмов), ритмичности работы и т.п.»

Организация использования в производстве всех элементов должна быть направлена на получение эффективных результатов работы.

Цель любого производства это создание условий для экономии живого и овеществленного труда, увеличения объема реализованной продукции, роста производительности труда, снижение себестоимости и, в конечном счете, увеличение прибыли.

Экономические методы управления базируются на стимулировании экономических интересов работников. Чем лучше работает человек, чем выше результаты его деятельности, тем выше должна быть его экономическая оценка, то есть заработная плата и доход должны напрямую зависеть от конечного результата работы человека [4].

Значение предлагаемого нами Трудового Листка (ТЛ, см. приложение 1) для производства состоит в том, что информация ТЛ обеспечивает более точный расчет производственных затрат и возможность более точного управления затратами. Работы, указанные в ТЛ будут характеризовать структуру затрат, технологию производства и степень эффективности работы производственных процессов.

Изучение учета процесса производства всегда вызывал в собственников большой интерес. Так, например, были разработаны профессиограммы. Появление первых профессиограмм и их использование для отбора кадров, следует отнести к началу XX-го века. Именно тогда специалисты автомобильных заводов Форда после анализа содержания работ и определения соответствующих требований к рабочим пришли к выводу, что некоторые профессии вполне под силу инвалидам.

В теории и практике управления персоналом профессиограмма расценивается как документ, который наряду с тарифно-квалификационными справочниками способствует лучшему подбору рабочих особо важных профессий. Различия между взглядами различных специалистов заключается в том, как лучше описать работу и какие требования к работнику следует включать в профессиограмму.

Предлагаемый нами ТЛ документально подтверждает и позволяет контролировать весь процесс производства, при любых формах и системах планирования и оплаты труда.

Рассмотрим практическое применение и вопросы, которые могут быть решены при использовании Трудового Листка:

* Получение работником ТЛ подтверждает начало рабочего дня (смены). В соответствии с производственной программой, профессией рабочего и должностными (трудовыми) обязанностями в ТЛ работника указываются объемы работ, которые ему необходимо выполнить за рабочий день (рабочую смену). Определенная ясность заданий обеспечит предприятию четкую организацию ежедневного (ежесменного) трудового процесса каждого работника;

* В настоящее время вместо профессионального разделения труда следует, наверное, изучать профессиональную структуру работников производства.

Профессиональная структура работников характеризуется тем, что [2]: «мы исходим из профессии, а не из производства, в основу классификации кладем не вещный результат труда, а самого производителя со всеми его профессиональными признаками. Все группировки профессий по сходству и различию присущих им трудовых навыков – это группировки производителей».

Структура подчиненности на предприятии не дает возможности использовать, например труд сварщика при неполной загрузке в том цехе, где он числится по штатному расписанию, без оформления переводной записки в другом цехе.

Производственная структура предприятия образует участки, цехи и службы, характеризует разделение труда между подразделениями предприятия, существенно влияет на технико-экономические показатели производства, на структуру управления предприятием и цехом, организацию оперативного учета. При построении производственной структуры предприятия должна быть обеспечена целесообразная специализация его подразделений и их укрупнение, а планирование и учет должны создать возможность систематического контроля, анализа и объективной оценки результатов работы каждого подразделения, а в нашем случае применения ТЛ, и каждого работающего.

* Руководитель работ передает под роспись в ТЛ рабочему материалы, под указанный в ТЛ объем работ. Это будет способствовать контрольной функции за соответствием количества и качества используемых материалов в производстве.

* По окончании рабочего дня (рабочей смены) работник сдает, а руководитель работ принимает объем работ, выполненный работником, а так же проверяет фактическое количество использованных работником в производстве материалов, о чем производится подпись руководителя работ в ТЛ, после чего ра-

ботник имеет право сдать ТЛ для начисления ему заработной платы. Используемые в производстве материалы, будут списываться на основании данных ТЛ, и одновременно будут контролироваться установленные лимиты. Используя информацию ТЛ, мы сможем установить, кто из работников сэкономил материальные ресурсы, а кто допустил перерасход, а так же своевременно выявить причины допущенного перерасхода материалов.

* Работник сдает, а руководитель работ принимает остаток неиспользованных материалов в производстве, а так же бывших в употреблении материалов, но пригодных для реализации или использовании в других хозяйственных целях б/у материалов, о чем производятся записи в ТЛ и подтверждаются данные записи подписями работника и руководителя работ. Это исключит наличие неучтенных материалов на производственных участках т.к. после обработки ТЛ бухгалтерской службой в учете будут отражены соответствующие хозяйственные операции.

* Без указания количества использованных материалов в производстве, объемом выполненных работ каждого работника не может подтверждаться руководителем работ, при условии, что данная работа связана с использованием материалов. Овеществленный труд состоит из живого труда и материальных затрат.

* Указывая срок службы (или срок установки) запасных частей, деталей мы обеспечим специалистов информацией о техническом состоянии ОФ и своевременном замене запасных частей, деталей. Достаточно принять в учетной политике за единицу бухгалтерского учета номенклатурный номер, дальнейшее движение материалов легко прослеживается до полного списания их с учета. Автоматизация учета производственных процессов позволяет применять методы учета любой сложности.

* Автоматизация учета производственных процессов и высокий образовательный уровень рабочих дает неограниченные возможности учета, основанного на первоисточнике. Цель информационного обеспечения системы автоматизированного управления производственным процессом является уменьшение неопределенности событий. Это обеспечивается своевременной, всеобъемлющей и точной информацией о ходе производства продукции.

Информационное обеспечение системы основывается на применении средств вычислительной техники и информационных технологий, которые позволяют более экономично и рационально организовать производственные процессы, расширить диапазон анализируемых факторов и повысить качество принимаемых управленческих решений.

* Используя информацию о сроках службы (дате замены) установленных запасных частей, деталях или используемом инвентаре, инструментах предоставляется возможность заключать договора поставок с учетом только срока на доставку, чтобы доставка непосредственно предшествовала их использованию. Остатки запасов МПЗ и срок их хранения будут минимизированы, т.е. это обеспечит настолько низкий уровень запаса, насколько это возможно.

* Существующая практика предусматривает распределение накладных расходов по изделиям (работам) пропорционально основной заработной плате. Недостатком этого метода является уравнильное распределение затрат вне

зависимости от индивидуальных различий процесса изготовления (продукта), выполнения работ и комплектности. Упрощенные методы распределения накладных расходов на базе все уменьшающихся затрат на труд основных производственных рабочих уже не могут быть оправданы, особенно сейчас, когда затраты на обработку информации не являются ограничением для внедрения более сложной системы обработки данных.

* На устранение возникших нештатных ситуаций повлекших дополнительные работы нами предлагается использование дополнительных ТЛ. Это позволит руководителям своевременно производить анализ устранимых причин, вызвавших дополнительные работы.

* Степень занятости производственных рабочих, объем работ, и сложность выполняемой работы будут отражены в ТЛ. Используя данные ТЛ, мы получим возможность выявлять резервы снижения численности персонала и повышения производительности труда, а так же, проанализировав степень сложности и качество выполняемых работ, сможем судить о квалификации производственных рабочих. Работник, будет заинтересован в качественном исполнении своих трудовых обязанностей, зная о том, что в случае возникновения нештатных ситуаций будет произведена выписка дополнительных ТЛ и выявление причин, вызвавших нештатную ситуацию.

* Затраты на рабочую силу и материальные затраты необходимые показатели для отнесения затрат на отдельную операцию и распределения накладных расходов. ТЛ заменит ведения других документов (карточек заказов, технологических карт, маршрутных листов, табелей и др.) учета времени и материалов, определяющих время и материалы, затраченные производственными рабочими на различные виды работ. Когда производственный рабочий приступает к выполнению заказа, мастер проставляет время начала работы в ТЛ, где значится номер заказа или номер статьи затрат. Там же отмечается время завершения работы, а так же количество и стоимость использованных материалов. Имея эти сведения и данные о почасовой ставке заработной платы, можно рассчитать затраты на рабочую силу, а так же определить материалоемкость каждой операции.

Если производственный рабочий в течение коротких периодов остается незанятым в связи с поломкой оборудования или перед тем, как начать работу по следующему заказу, в ТЛ будет зафиксировано время простоя или ожидания и сделана запись о причине простоя.

Затраты непромышленных работников, таких, как руководящий персонал цеха и разнорабочие, на различные виды деятельности будут доведены до минимума. Оставшиеся затраты следует относить к общезаводским или общецеховым накладным расходам.

Целесообразность предлагаемого учета состоит в повышении роли точного учета и планирования затрат, как в стоимостной и натурально-вещественной формах, так и в форме планомерных затрат труда, включения норм расходования материальных и других видов ресурсов в нормы трудовых затрат. Большое значение приобретает исчисление показателя трудоемкости, или полных затрат

живого и овеществленного труда, на единицу продукции в рабочем времени (человеко-днях, человеко-часах). Поиски путей эффективного снижения затрат требуют нахождения максимума экономии или минимума затрат.

Приложение 1.

Организация	Структурное подразделение	Цех	Участок	Ф.И.О.				табельный номер
				Категория	Разряд, Тариф.	Оклад,	Персональная надбавка	

Трудовой Листок

За « » _____ 2007г
(Число) (Месяц)

Время начала работы	Время окончания работы

Балансовый счет, субсчет	Шифр затрат	Наименование заказа

Единица измерения объема работ	Виды работ (содержание работ, с указанием инвентарного номера объекта)	Норма времени на единицу объема рабочего времени	Объем выполненных работ или количество изготовленной продукции	Количество и сумма по нормам расхода			Количество и сумма сверх норм и их причины			Расценка на единицу работы (соответствует тарифной ставке в соответствии с разрядом работника)	Норма времени на весь выполненный объем работ	Сдельная расценка на весь выполненный объем работ	Фактический объем выполненных работ или количество изготовленной продукции
				К-во	цена	Сумма	К-во	цена	Сумма				
													(подпись руководителя работ)

Трудовой листок с указанным объемом работ получил _____ (подпись работника) _____ (Расшифровка подписи)

Продолжение трудового листка

Лимит в сумме _____

Дата получения МПЗ	Статья затрат	Номенклатурный номер	Единица измерения		Наименование материалов (сорт, размер, марка)	Количество	Учетная цена	Сумма	Срок Службы или эксплуатации (в соответствии с техпаспортом завода-изготовителя, или установленными нормами предприятий)	Подпись в получении материалов для выполнения работ			Подпись о возврате неиспользованных материалов в производстве			
			код	наименование						количество	СДАЛ (руководитель работ)	ПРИНЯЛ	количество	СДАЛ	ПРИНЯЛ (руководитель работ)	

Трудовой листок сдал _____ (подпись работника) _____ (Расшифровка подписи)

Трудовой листок принял _____ (подпись руководителя работ) _____ (Расшифровка подписи)

Список используемой литературы:

1. Абрамова Н.В. МПЗ: налогообложение и учет в 2002 году. – М.: Бератор-Пресс, 2002. – 272с.
2. Каменский ВА., Патрикеев В.П. Труд – М.: ЗАО «Издательство «Экономика», 2004. – 590с.
3. Комментарии к положениям по бухгалтерскому учету / Отв. ред. А.С. Бакаев. – М.: Юрайт-Издат, 2004. – 409с. – (Профессиональные комментарии).
4. Управление организацией (предприятием): учебник / А.А. Раздорожный. – М.: Издательство «Экзамен», 2006. – 637, [3] с. (серия «Учебник для вузов»)
5. Яковлев Р.А. Оплата труда в организации. – 2-е изд., перераб. и доп. – М.: МЦФЭР, 2005. – 528 с. – (Библиотека журнала «Справочник кадровика», 6 – 2005).