

**Учреждение образования «Гомельский государственный  
университет имени Франциска Скорины»**

**ИЗБРАННЫЕ ЛЕКЦИИ**  
**по дисциплине «Экономика организации (предприятия)»**  
**тема «ОБОРОТНЫЕ СРЕДСТВА ОРГАНИЗАЦИИ**  
**И ИХ ЭФФЕКТИВНОСТЬ»**  
**для студентов специальности**  
**«Бухгалтерский учет, анализ и аудит»**

**Автор-составитель:**  
**Предыбайло С.Д.**

**Гомель 2015**

## ТЕМА 6. ОБОРОТНЫЕ СРЕДСТВА ОРГАНИЗАЦИИ И ИХ ЭФФЕКТИВНОСТЬ

1. Сущность, состав и структура оборотных средств организации
2. Нормирование и планирование основных средств: сущность, назначение, методы
3. Определение норматива оборотных средств в производственных запасах
4. Определение норматива оборотных средств в незавершенном производстве и готовой продукции
5. Показатели эффективности использования оборотных средств предприятия и пути повышения эффективности их использования

### 1. Сущность, состав и структура оборотных средств организации

*Оборотные средства (ОбС)* – это совокупность денежных средств, авансируемая для создания оборотных производственных фондов и фондов обращения, обеспечивающих непрерывный кругооборот денежных средств, и возвращающаяся в исходную форму после завершения каждого оборота. Они обеспечивают весь цикл производства и реализации продукции от заготовки сырья, материалов до реализации готовых изделий. По материально-вещественному признаку в состав оборотных средств включаются оборотные производственные фонды и фонды обращения (рис. 1).



Рисунок 1 – Состав оборотных средств

*Оборотные производственные фонды* – это та часть средств производства, которая целиком потребляется в каждом его цикле, меняет свою натурально-вещественную форму, полностью переносит свою стоимость на готовый продукт и целиком возмещается после каждого производственного цикла.

Оборотные производственные фонды предприятий состоят из трех частей:

*Производственные запасы* – это предметы труда, подготовленные для запуска в производственный процесс; состоят они из сырья, основных и вспомогательных материалов, топлива, горючего, покупных полуфабрикатов и комплектующих изделий, тары и тарных материалов, запасных частей для текущего ремонта основных фондов.

*Незавершенное производство и полуфабрикаты собственного изготовления* – это предметы труда, вступившие в производственный процесс: материалы, детали, узлы и изделия, находящиеся в процессе обработки или сборки, а также полуфабрикаты собственного изготовления, не законченные полностью производством в одних цехах предприятия и подлежащие дальнейшей обработке в других цехах того же предприятия.

*Расходы будущих периодов* – это невещественные элементы оборотных фондов, включающие затраты на подготовку и освоение новой продукции, которые производятся в данном периоде (квартал, год), но относятся на продукцию будущего периода.

*Фонды обращения* – часть оборотных средств, которая состоит из остатков готовой продукции на складе предприятий, товаров отгруженных, но не оплаченных покупателями, остатков денежных средств предприятий на расчетном счете в банке, кассе, в расчетах и дебиторской задолженности, а также вложения в краткосрочные ценные бумаги, прочие оборотные активы.

*Готовая продукция* на складах предприятия – это продукция, изготовленная на предприятии и подлежащая к отгрузке потребителям.

*Продукция отгруженная* в пути, но не оплаченная покупателем, то есть на расчетный счет предприятия еще не поступили деньги от покупателя.

*Свободные денежные средства* на расчетном счете предприятия, в кассе, необходимые для приобретения материалов, комплектующих, выплаты командировочных и так далее.

*Денежные средства вложенные в акции, ценные бумаги* – это приобретенные предприятием акции, ценные бумаги других предприятий, банков краткосрочного действия (до 1 года).

Сущность структуры оборотных средств заключается в процентном соотношении между их основными видами.

Так на промышленных предприятиях она зависит от:

- особенности изготовления продукции;
- тип производства;
- длительность производственного цикла;
- период освоения новой продукции;
- месторасположение поставщиков материальных ресурсов и потребителей продукции, условий снабжения и сбыта;
- качество выпускаемой продукции;
- платежеспособность предприятия и покупателей.

Наибольший удельный вес в составе оборотных средств занимают производственные запасы (около 60 % всех оборотных средств). Существенно зависит структура оборотных средств от отрасли производства.

Так, в машиностроении, где производственный цикл длительный, высок удельный вес незавершенного производства. На предприятиях легкой и пищевой промышленности главное место занимают сырье и материалы (например, в текстильной промышленности). В то же время в пищевой промышленности (например, молочной, маслосырородельной) относительно высоки запасы вспомогательных материалов, тары, готовой продукции.

На предприятиях, где применяется большое количество инструментов, приспособлений, приборов, высок удельный вес малоценных и быстроизнашивающихся предметов (в машиностроении и металлообработке). В добывающих отраслях практически отсутствуют запасы сырья и основных материалов, но велик удельный вес расходов будущих периодов. Кроме того, например, в нефтедобывающей промышленности повышенную долю составляют вспомогательные материалы, запасные части для ремонта основных фондов.

На величину готовой продукции, товаров отгруженных, дебиторской задолженности оказывают влияние такие факторы, как условия сбыта продукции, формы и состояние расчетов.

Анализ структуры оборотных средств предприятия позволяет обоснованно охарактеризовать финансовое состояние предприятия в определенный период времени. Например, повышение доли незавершенного производства и готовой продукции на складе свидетельствует о снижении объемов реализации, отвлечении оборотных средств из оборота, а значит, и уменьшении размеров прибыли, что указывает на ухудшение финансового состояния предприятия.

Оборотные средства функционируют одновременно в сфере производства и в сфере обращения. Схема кругооборота оборотных средств предприятия представлена на рис. 2.



Рисунок 2 - Схема кругооборота оборотных средств предприятия

*Денежная стадия (приобретение предметов труда) кругооборота* ОбС (Д - ПЗ) протекает в сфере обращения, где происходит превращение авансируемых денежных средств в товарную форму в виде производственных запасов, т.е. предметов труда: материалы, сырье, топливо и др.

*Производительная стадия (производство продукции) кругооборота* ОбС (...П...) совершается непосредственно в процессе производства. Она состоит в передаче в производство производственных запасов, в соединении средств труда и живого труда, в создании готовой продукции (Т). Готовая продукция

вбирает перенесенную стоимость и вновь созданную стоимость (амортизация + заработная плата).

*Товарная стадия (реализация готовой продукции) кругооборота* ОбС (Г' - Д') состоит в реализации товара на рынке и получении денежных средств. После получения и использования части выручки от реализации товара все ранее авансируемые средства восстанавливаются. Остальная сумма выручки в виде части чистой прибыли направляется на накопление (на расширение - увеличение основных средств и приобретение оборотных средств). Денежная форма, которую принимают ОбС на завершающей стадии кругооборота, является одновременно и начальной стадией нового кругооборота ОбС.

## 2. Нормирование и планирование основных средств: сущность, назначение, методы

*Нормирование* оборотных средств — это определение экономически обоснованной (минимальной) потребности производства в оборотных средствах, обеспечивающих (с минимальными запасами материальных ресурсов, незавершенного производства, готовой продукции и других оборотных средств) непрерывность и ритмичность процесса производства, а также эффективное использование производственного потенциала предприятия.

На первом этапе нормирование предусматривает разработку по каждому элементу оборотных средств норм их расхода. Под *нормой расхода* понимается максимально допустимая плановая величина расхода сырья, материалов, топлива, которые могут быть использованы для производства единицы продукции (работы). На основе длительно действующих норм расхода оборотных средств рассчитываются нормативы оборотных средств.

*Норматив оборотных средств* — это размер финансовых ресурсов, предназначенных для формирования экономически обоснованных минимальных оборотных средств (суммы производственных запасов, незавершенного производства и запаса готовой продукции), необходимых для обеспечения непрерывности процесса производства и его эффективности.

Отклонение от установленных норм и нормативов приводит или к сокращению производства, или к неэффективному использованию ресурсов.

Совокупность норм и нормативов, применяемых для формирования ОбС на предприятии, составляют *нормативную базу* для нормирования ОбС.

Нормы расхода оборотных средств классифицируют:

по периоду действия:

- текущие (используются в данном периоде);
- перспективные (разрабатываются с учетом реализации мероприятий по ресурсосбережению на основе активизации инновационно-инвестиционной деятельности, внедрения совершенных форм и методов организации производства и труда);

по масштабу применения:

- индивидуальные (нормы расхода на отдельные виды продукции);
- групповые, разрабатываются для группы изделий;

по степени детализации:

- специализированные нормы, разрабатываются с применением детальных расчетов;
- сводные нормы, разрабатываемые с применением укрупненных методов расчета.

Размер ОбС определяется следующими факторами:

- объем производства и темпы его роста;
- номенклатура и ассортимент производимой продукции;
- длительность производственного цикла изготовления отдельных товаров;
- количество потребляемых материалов и комплектующих изделий;
- сезонность работы предприятия;
- цены на используемые материальные ресурсы;
- условия реализации продукции и организация расчетов по платежам;
- расходы по доставке материалов, хранению и реализации продукции;
- периодичность и сроки поступления платежей и др.

Для определения потребности предприятия в оборотных средствах используются:

*Метод прямого расчета* предполагает:

- расчет норм запасов по отдельным видам товарно-материальных ценностей всех элементов нормируемых оборотных средств с учетом современных форм и методов снабжения, технологий, организации производства и труда, а также реализации готовой продукции;
- определение годового и среднесуточного расхода элементов нормируемых ОбС;
- определение частных нормативов по каждому, элементу ОбС, которое осуществляется исходя из нормы запаса (в сутках) и величины среднесуточного расхода данного вида материальных ценностей;
- расчет совокупного норматива ОбС (сумма частных нормативов в денежном выражении).

Метод прямого расчета наиболее точный, однако трудоемкий и требует высокой квалификации экономистов, привлечения к нормированию оборотных средств многих служб предприятия. Главное условие его применения — тщательная проработка вопросов снабжения и производственного плана предприятия.

*Статистико-аналитический метод* предполагает определение потребности в оборотных средствах в размере среднесложившихся фактических остатков с учетом роста объема производства и исключения излишних, ненужных, неликвидных остатков. Этот метод не в полной мере учитывает динамику и условия работы современных предприятий, что не обеспечивает необходимой точности расчетов. Однако этот метод применяется на тех предприятиях, где средства, вложенные в материальные ценности, имеют большой удельный вес в общей сумме оборотных средств.

*Метод коэффициентов* основан на соотношении темпов роста объемов производства и размеров нормируемых ОбС (сырье, материалы, затраты на незавершенное производство, готовая продукция на складе) в базисном периоде. Если же оборотные средства (например, запчасти) не имеют

пропорциональной зависимости от объемов производства, то их потребность планируется на уровне среднеарифметических остатков за ряд лет.

Минимальная потребность предприятия в оборотных средствах (ОбС) определяется суммированием нормативов по производственным запасам ( $H_{п.з}$ ), незавершенному производству ( $H_{нпз}$ ), готовой продукции и отгруженным товарам ( $H_{с.о}$ ), т.е. по нормируемым оборотным средствам по формуле:

$$ОбС = H_{п.з} + H_{нпз} + H_{с.о} .$$

### 3. Определение норматива оборотных средств в производственных запасах

*Норматив поступления оборотных средств в производственные запасы* ( $H_{п.з}$ ) устанавливается по каждому виду или группе материалов и включает экономически обоснованное (время в днях), необходимое:

- для приемки, разгрузки, складирования и лабораторного анализа (определяет норму разгрузочного запаса —  $H_p$ );

- нахождения сырья и материалов на складе в виде текущего запаса (определяет норму текущего запаса -  $H_{тек}$ );

- нахождения на складе в виде страхового или гарантийного запаса (страховой запас —  $H_c$ );

- подготовки к производству, связанной с выдержкой сырья, сушкой, разогревом, отстоем и прочими подготовительными процессами (подготовительный запас —  $H_n$ );

- нахождения материалов в пути включая время документооборота (транспортный запас —  $H_{тр}$ ).

Отсюда

$$H_{п.з} = P_{ср} \cdot (H_p + H_{тек} + H_c + H_n + H_{тр}),$$

где  $P_{ср}$  — среднесуточная потребность в материалах по каждому их виду или группе (определяется делением сметы затрат материалов за квартал на число календарных дней в квартале).

Основными видами запасов являются текущий, страховой и транспортный. *Текущий запас* материала создается для обеспечения непрерывного процесса производства на период до очередной его поставки. На величину текущего запаса влияет периодичность поставок и объем потребления материалов. Величина текущего запаса материала  $i$  ( $Z_{теки}$ ) определяется на основе среднесуточного потребления материала в натуральном измерении ( $ПМ_{ci}$ ) и периодичности интервала поставок материала в днях ( $I_{pi}$ ) по формуле:

$$Z_{теки} = ПМ_{ci} \cdot I_{pi} .$$

При широкой номенклатуре ОбС средневзвешенный интервал запасов определяется не по всему перечню ценностей, а по видам и группам материалов, которые занимают наибольший удельный вес в общей сумме расходов материалов (не менее 70—80%).

Время нахождения материала в виде текущего запаса ( $T_{тек}$ ) определяется как половина средневзвешенного интервала между поставками материала по формуле:

$$T_{тек} = \frac{I_n + I_z}{2},$$

где  $I_{\text{п}}$  — средневзвешенный интервал между поставками материалов, (сырья), дн.;  $I_3$  — интервал запуска материалов или сырья в производство, дн.

*Страховой запас* материала  $i$  ( $Z_{\text{стр}i}$ ) создается для гарантийного обеспечения непрерывного производства на случай возникновения перебоев в снабжении  $i$ -м материалом. Страховой запас определяется по формуле:

$$Z_{\text{стр}i} = \text{ПМ}_{ci} \cdot T_{\text{стр}i},$$

где  $T_{\text{стр}i}$  — количество суток, на которые создается страховой запас материала  $i$ .

В практике время нахождения материалов в страховом запасе устанавливается в пределах до 50% нормы текущего запаса. При поставке материалов по прямым договорам его можно принять равным 30%. В случае же, когда предприятие расположено вдали от транспортных путей или использует уникальные материалы в небольших количествах,  $Z_{\text{стр}i} = Z_{\text{тек}i}$ .

*Транспортный запас* материала ( $Z_{\text{тр}i}$ ) определяется произведением среднесуточного потребления материала  $i$  в натуральном измерении ( $\text{ПМ}_{ci}$ ) и времени транспортного запаса в днях ( $T_{\text{ф}i}$ ) по формуле<sup>^</sup>

$$Z_{\text{тр}i} = \text{ПМ}_{ci} \cdot T_{\text{тр}i}.$$

*Подготовительный (технологический) запас* материала  $i$  создается, когда поступающие на предприятие материалы не удовлетворяют требованиям производства и перед использованием их в производственном процессе требуется, например, сортировка, комплектование партий, сушка и т.д. Размер подготовительного запаса определяется исходя из установленных технических норм на выполнение этих видов операций.

Нормирование оборотных средств по вспомогательным материалам осуществляется так же, как и по основным материалам. При определении норматива оборотных средств в запасы тары, запасных частей, МБП, специальных инструментов используют, как правило, метод коэффициентов.

Норматив оборотных средств в запасы тары, запасных частей, специальных инструментов, МБП определяется произведением нормы запаса в рублях, установленной по отношению к определенному показателю на плановую величину последнего.

#### 4. Определение норматива оборотных средств в незавершенном производстве и готовой продукции

*Норматив ОбС в незавершенное производство* ( $H_{\text{нзп}}$ ) соответствует минимальному уровню задела, достаточного для нормального осуществления производственного процесса. Он состоит из циклового, оборотного и страхового запасов, обеспечивающих бесперебойность процесса производства.

*Цикловой запас* - это наличие полуфабрикатов, деталей и узлов на различных стадиях производства, в межоперационной транспортировке и в состоянии пролеживания. *Оборотный запас* создается при отсутствии сопряженности оборудования в работе отдельных участков и цехов. *Страховой запас* образуется для регулярного комплектования изделий при отклонениях от нормы в изготовлении и поступлении отдельных деталей и полуфабрикатов. Норматив оборотных средств в незавершенном производстве определяется по формуле:

$$H_{\text{нзп}} = N_{\text{сп}i} \cdot C_i \cdot T_{\text{п.ц}} \cdot K_n$$



где  $N_{срi}$  — среднесуточный выпуск  $i$ -го вида продукции в натуральном выражении, который находится отношением годового объема производства в натуральном выражении ( $Q_i$ ) к числу календарных дней в году;  $C_i$  — производственная себестоимость производства одной единицы того же вида продукции (определяется по текущим затратам, р.);  $T_{п.ц}$  — норма запаса по незавершенному производству в днях, т.е. длительность производственного цикла изготовления единицы продукции (в днях), который определяется периодом от первой технологической операции до полного изготовления изделия и сдачи его на склад готовой продукции. При расчетах  $T_{п.ц}$  можно использовать среднюю длительность производственного цикла, которая находится как средневзвешенная величина длительности производственных циклов отдельных изделий. Длительность производственного цикла включает время на обработку (технологический запас), транспортировку полуфабрикатов (транспортный запас) и время нахождения обрабатываемых изделий в оборотном и страховом запасах. Чем продолжительнее процесс производства продукции, тем больше незавершенное производство и, следовательно, потребность в оборотных средствах;  $K_n$  — коэффициент нарастания затрат, который характеризует постепенное включение издержек производства в процессе изготовления продукции до достижения полной себестоимости. Этот коэффициент рассчитывается отношением себестоимости незавершенного производства к плановой себестоимости продукции. При относительно равномерном нарастании затрат в себестоимость продукции  $K_n$  исчисляется по формуле:

$$K_n = \frac{3c + 0,5C_{посл}}{C_i},$$

где  $3c$  — единовременные затраты (сырье и материалы) в производственной себестоимости, р.,  $C_{посл}$  — сумма всех последующих затрат в производственной себестоимости продукции, р.

Сырье и материалы переносят свою стоимость на себестоимость готовых изделий, поэтому они включаются в себестоимость в начале производственного процесса в полном размере. Остальные затраты ( $C_{посл}$ ), входящие в себестоимость (затраты на заработную плату, вспомогательные материалы и др.), нарастают в процессе производства продукции равномерно, а поэтому они принимаются в половинном размере (0,5).

Для многономенклатурного производства расчет норматива незавершенного производства осуществляется по формуле:

$$H_{нзп} = T_{ср} \cdot K_{ср},$$

где  $T_{ср}$  — средняя длительность производственного цикла на предприятии (в сутках), определяется на основе данных длительности производственного цикла по отдельным видам или группам выпускаемой продукции ( $T_1, T_2, \dots, T_n$ ) и удельных весов отдельных видов или групп продукции в общем объеме выпуска ( $d_1, d_2, \dots, d_n$ ) по формуле:

$$T_{ср} = \frac{T_1 \cdot d_1 + T_2 \cdot d_2 + \dots + T_n \cdot d_n}{100};$$

$K_{ср}$  — средний коэффициент нарастания затрат в производстве, определяется на основе данных коэффициентов нарастания затрат по отдельным видам или группам выпускаемой продукции ( $K_1, K_2, \dots, K_n$ ) и плановой производственной себестоимости находящихся в производстве

отдельных видов или групп выпускаемой продукции ( $C_1, C_2, \dots, C_n$ ) по формуле:

$$K_{cp} = \frac{K_1 \cdot C_1 + K_2 \cdot C_2 + \dots + K_n \cdot C_n}{C_1 + C_2 + \dots + C_n}.$$

При нормировании оборотных средств в запасах готовой продукции исходят из необходимости обеспечения планомерной ее реализации в соответствии с заключенными договорами. *Норма запаса готовой продукции на складе* включает время, необходимое:

- для подбора, упаковки отдельных видов продукции в определенном ассортименте и количестве;
- комплектования партий отгружаемой продукции в соответствии с заказами или договорами с учетом транзитных норм;
- хранения на складе продукции, вывозимой покупателями в сроки, установленные в соответствии с положением о поставках товаров;
- транспортировки готовой продукции со склада предприятия до станции железной дороги или пристани.

*Норма оборотных средств на готовую продукцию* зависит от следующих факторов:

- порядка отгрузки и времени, необходимого для приемки готовых изделий из цехов (сюда входит время на оформление приходных документов и карточек учета, рассортировку изделий по типоразмерам);
- времени, необходимого для комплектования, подбора изделий до размера отгружаемой партии и в ассортименте соответственно заказам или договорам;
- времени накопления продукции до размера отгружаемой партии, например в целях полного использования контейнера, вагона, платформы;
- времени, необходимого для упаковки и маркировки продукции;
- времени хранения продукции на складе;
- времени, необходимого для доставки упакованной продукции со склада предприятия до железнодорожной станции, пристани;
- времени погрузки продукции;
- времени ожидания подачи транспортных средств под погрузку и визирование документов.

Норматив ОбС в запасах готовой продукции на складе предприятия ( $H_{г.п}$ ) в стоимостном выражении определяется как произведение среднесуточного выпуска готовой продукции по производственной себестоимости IV квартала планового года ( $V_{cpIV}$ ), в рублях в день на норму запаса готовой продукции в днях ( $T_d$ ) по формуле:

$$H_{г.п} = V_{cpIV} \cdot T_d.$$

Среднесуточный выпуск готовой продукции ( $V_{cpIV}$ ) определяется путем деления объема выпускаемой продукции в IV квартале по производственной себестоимости (в рублях) на 90 дней.

## 5. Показатели эффективности использования оборотных средств предприятия

Степень эффективности использования оборотных средств характеризуются следующими основными показателями:

- 1) коэффициент оборачиваемости;
- 2) длительность одного оборота;
- 3) загрузка оборотных средств.

*Коэффициент оборачиваемости* оборотных средств (число оборотов) определяется отношением суммы, вырученной от реализации продукции ( $A_p$ ) на сумму средних остатков оборотных средств ( $C_{об}$ ):

$$K_{об} = \frac{A_p}{C_{об}}$$

Сумма остатков оборотных средств определяется следующим образом: за месяц – сумма остатков на начало и конец месяца и делением на 2; за квартал – сумма трех среднемесячных остатков и делением на три; за год – сумма четырех среднеквартальных остатков и делением на четыре. При этом из среднего остатка оборотных средств вычитаются суммы, находящиеся на расчетных счетах в банках.

*Загрузка оборотных средств* ( $Z_{о.с.}$ ) является величиной обратно пропорциональной величине коэффициента оборачиваемости.

$$Z_{о.с.} = \frac{1}{K_{об.}} = \frac{C_{об.}}{A_p}$$

*Длительность одного оборота* оборотных средств ( $D$ ) определяется по формуле:

$$D_{об.} = \frac{D_n}{K_{об.}}$$

где  $D_n$  – длительность периода, за который определяется степень использования оборотных средств;  $K_{об.}$  – число оборотов в год. При этом принято считать, что длительность года – 360, квартала – 90 и месяца 30 дней.

Ускорение оборачиваемости оборотных средств способствует увеличению накоплений (абсолютное высвобождение средств); сумма среднего остатка оборотных средств обратно-пропорциональна коэффициенту оборачиваемости. Поэтому, чем больше оборотов сделают оборотные средства, тем меньше их потребуется для получения того же объема продукции. Величина *высвобождения оборотных средств* определяется по формуле:

$$B = \frac{A_p (D_{об}^1 - D_{об}^2)}{D_n}$$

где  $D_{об}^1$  и  $D_{об}^2$  – средняя длительность оборота в базисном и планируемом периоде, в днях;

$D_n$  – длительность расчетного периода, в днях.

$A_p$  – выручка от реализации.

*Сумма оборотных средств, высвобождения в результате ускорения их оборачиваемости*, определяется расчетом по следующей методике:

$$\mathcal{E}_{об.с} = \frac{A_p * D_{об.п.}}{D} - C_{об},$$

где  $\mathcal{E}_{об.с}$  – экономия оборотных средств;

$A_p$  – фактический объем реализации в оптовых ценах предприятия, млн.руб.;

$D_{об.п.}$  – длительность одного оборота по плану, дни;

$D$  – количество дней в периоде;

$C_{об}$  – фактический средний остаток оборотных средств, тыс.руб.

#### Пути повышения эффективности использования оборотных средств:

*Первый путь* — уменьшение запасов готовой продукции и решение проблемы ее сбыта. Сокращение запасов на предприятии особенно рационально в условиях высоких темпов инфляции, когда запасы растут в цене, а долги обесцениваются.

*Второй путь* — экономия затрат и прежде всего сырья.

*Третий путь* — избавление от излишнего оборудования и использование полученных средств на повышение оборотных средств предприятия.

*Четвертый путь* — переход к выпуску новой продукции с учетом скорости ее оборота, высокой степени переработки и близости к конечному потребителю.

*Пятый путь* — ориентация предприятия только на платежеспособный спрос и его стимулирование, создание дистрибьютерских и собственных торговых сетей для ускорения оборачиваемости готовой продукции.

РЕПОЗИТОРИЙ ГГУ ИД