



## 第二节 作业成本计算

【知识点三】作业成本法的优点、局限性与适用条件

### （一）作业成本法的优点

- 1、成本计算更准确
- 2、成本控制与成本管理更有效
- 3、为战略管理提供信息支持

### （二）作业成本法的局限性

- 1、开发和维护费用较高
- 2、作业成本法不符合对外财务报告的需要
- 3、确定成本动因比较困难
- 4、不利于通过组织控制进行管理控制



## 第二节 作业成本计算

【知识点三】作业成本法的优点、局限性与适用条件

### （三）作业成本法的适用条件

采用作业成本法的公司一般应具备以下条件：

（1）从成本结构看，这些公司的制造费用在产品成本中占有较大比重。

（2）从产品品种看，这些公司的产品多样性程度高，产品的多样性是引起传统成本系统在计算产品成本时发生信息扭曲的原因之一。

（3）从外部环境看，这些公司面临的竞争激烈。

（4）从公司规模看，这些公司的规模比较大。



## 第二节 作业成本计算

【例题·多选题】下列关于作业成本法与传统的成本计算方法（以产量为基础的完全成本计算方法）比较的说法中，正确的有（ ）。

- A. 传统的成本计算方法对全部生产成本进行分配，作业成本法只对变动成本进行分配
- B. 传统的成本计算方法按部门归集间接费用，作业成本法按作业归集间接费用
- C. 作业成本法的直接成本计算范围要比传统的成本计算方法的计算范围小
- D. 与传统的成本计算方法相比，作业成本法不便于实施责任会计和业绩评价



## 第二节 作业成本计算

答案：BD

解析：作业成本法和完全成本法都是对全部生产成本进行分配，不区分固定成本和变动成本，这与变动成本法不同。从长远看，所有成本都是变动成本，都应当分配给产品，选项A错误；作业成本法强调尽可能扩大追溯到个别产品的成本比例，因此其直接成本计算范围通常要比传统的成本计算方法的计算范围大，选项C错误。



## 第二节 作业成本计算

【真题·计算题】甲公司是一家制造业企业，生产A、B两种产品。生产车间有两台设备，其中，一台属于高端智能制造设备，另一台属于手工加工设备。A、B产品均需先后经过智能制造和手工加工两道作业工序方可完成。A产品主要由智能制造设备完成，B产品主要由手工加工设备完成。**直接材料均在开工时一次性投入**。公司现采用传统成本计算法计算成本，直接材料、直接人工直接计入产品成本，制造费用先按**车间归集**，再按**直接人工工资**比例分配进入产品成本。2019年9月生产成本相关资料如下：



## 第二节 作业成本计算

(1) 本月生产量 (单位: 件)

项目	月初在产品	本月投产	本月完工	月末在产品
A产品	0	120	80	40
B产品	0	100	50	50



## 第二节 作业成本计算

### (2) 传统成本计算法下A、B产品成本计算单

A产品成本计算单

2019年9月

单位：元

项目	直接材料	直接人工	制造费用	合计
月初在产品成本	0	0	0	0
本月生产费用	15000	12500	62500	90000
合计	15000	12500	62500	90000
完工产品成本（80件）	10000	10000	50000	70000
单位成本	125	125	625	875
月末在产品成本（40件）	5000	2500	12500	20000



## 第二节 作业成本计算

B产品成本计算单

2019年9月

项目 单位：元	直接材料	直接人工	制造费用	合计
月初在产品成本	0	0	0	0
本月生产费用	40000	45000	225000	310000
合计	40000	45000	225000	310000
完工产品成本（50件）	20000	30000	150000	200000
单位成本	400	600	3000	4000
月末在产品成本（50件）	20000	15000	75000	110000

项目(3) 产品毛利	单位成本	单位售价	单位毛利
A产品	875	1000	125
B产品	4000	3600	-400





## 第二节 作业成本计算

目前，A产品供不应求，B产品滞销。公司销售经理建议A产品提价，B产品降价，以提高公司获利能力。生产经理认为制造费用大部分由智能制造设备引起，按直接人工工资比例分配导致A、B产品成本计算不准确，应采用作业成本法对制造费用分配进行优化，从而为调价提供可靠的成本数据。公司财务部门和生产技术部门对生产过程进行了分析，识别出三项作业，分别是**设备检修作业、智能制造作业和手工加工作业**。**设备检修作业**负责对智能制造设备、手工加工设备进行检修，作业动因是**检修次数**；**智能制造作业**的作业动因是**机器工时**；**手工加工作业**的作业动因是**人工工时**。直接人工成本不再单列成本项目，被归入相应作业库。相关资料如下：



## 第二节 作业成本计算

### (1) 月末在产品

A在产品40件，全部处于智能制造阶段，尚未进入手工加工阶段，平均完成智能制造作业的50%；B在产品50件，智能制造作业全部完成，手工加工作业平均完成60%。

### (2) 作业成本

作业成本库	作业成本(元)	作业动因	作业量		
			智能制造作业	手工加工作业	合计
设备检修作业	72000	检修次数(次)	5	1	6
			A产品	B产品	合计
智能制造作业	53000	机器工时(小时)	350	150	500
手工加工作业	220000	人工工时(小时)	20	230	250
合计	345000		—	—	—



## 第二节 作业成本计算

要求：（1）编制作业成本分配表（结果填入下方表格中，不用列出计算过程）。

作业名称	分配率	作业成本（元）	
		智能制造作业	手工加工作业
设备检修作业	$72000/6=12000$	60000	12000
—	—	A产品	B产品
智能制造作业	$(53000+60000)/500=226$	79100	33900
手工加工作业	$(220000+12000)/250=928$	18560	213440

作业成本库	作业成本（元）	作业动因	作业量		
			智能制造作业	手工加工作业	合计
设备检修作业	72000	检修次数（次）	5	1	6
			A产品	B产品	合计
智能制造作业	53000	机器工时（小时）	350	150	500
手工加工作业	220000	人工工时（小时）	20	230	250
合计	345000		—	—	—



## 第二节 作业成本计算

要求：（2）编制产品成本计算单（结果填入下方表格中，不用列出计算过程）。

A产品成本计算单

2019年9月

单位：元	直接材料	作业成本		合计
		智能制造作业	手工加工作业	
月初在产品成本	0	0	0	0
本月生产费用	15000	79100	18560	112660
合计	15000	79100	18560	112660
完工产品成本	10000	63280	18560	91840
单位成本	125	791	232	1148
月末在产品成本	5000	15820	0	20820



## 第二节 作业成本计算

A在产品40件，全部处于智能制造阶段，尚未进入手工加工阶段，平均完成智能制造作业的50%；

项目	月初在产品	本月投产	本月完工	月末在产品
A产品	0	120	80	40

直接材料： $15000 / (80+40) = 125$

智能制造作业： $79100 / (80+40*0.5) = 791$

手工加工作业： $18560 / 80 = 232$



## 第二节 作业成本计算

要求：（2）编制产品成本计算单（结果填入下方表格中，不用列出计算过程）。

B产品成本计算单

2019年9月

单位：元

项目	直接材料	作业成本		合计
		智能制造作业	手工加工作业	
月初在产品成本	0	0	0	0
本月生产费用	40000	33900	213440	287340
合计	40000	33900	213440	287340
完工产品成本	20000	16950	133400	170350
单位成本	400	339	2668	3407
月末在产品成本	20000	16950	80040	116990



## 第二节 作业成本计算

B在产品50件，智能制造作业全部完成，手工加工作业平均完成60%。

项目	月初在产品	本月投产	本月完工	月末在产品
B产品	0	100	50	50

直接材料： $40000 / (50+50) = 400$

智能制造作业： $33900 / (50+50*100\%) = 339$

手工加工作业： $213440 / (50+50*0.6) = 2668$



## 第二节 作业成本计算

(2) 计算说明:

由于直接材料在生产开始时一次投入,所以,A产品直接材料单位成本 $=15000/(80+40)=125$ (元/件);

由于A产品的月末在产品平均完成智能制造作业的50%,所以,A产品智能制造作业的单位成本 $=79100/(80+40\times 50\%)=791$ (元/件);

由于A产品的月末在产品尚未进入手工加工阶段,所以,A产品的月末在产品不分配手工加工作业成本,即A产品手工加工作业成本单位成本 $=18560/80=232$ (元/件)。

由于直接材料在生产开始时一次投入,所以,B产品直接材料单位成本 $=40000/(50+50)=400$ (元/件);

由于B产品的月末在产品智能制造作业全部完成,因此,分配智能制造作业成本时,月末在产品的完工程度按照100%计算,即B产品智能制造作业单位成本 $=33900/(50+50\times 100\%)=339$ (元/件);

由于B产品月末在产品手工加工作业平均完成60%,所以,分配手工加工作业成本时,单位成本 $=213440/(50+50\times 60\%)=2668$ (元/件)。





## 第二节 作业成本计算

(3) 根据作业成本法计算的单位产品成本，判断A、B产品目前定价是否合理，并简要说明理由。

因为A产品单位成本1148元大于目前的单位售价1000元，所以A产品定价不合理。B产品单位成本3407元低于原来的单位售价3600元，所以B产品定价合理。