

第二节 产品成本的归集和分配

	需要进行 两次分配 。首先，对各辅助生产车间内部相互提供劳务进行交互分配（ 先内部 ）；然后再将各辅助生产车间交互分配后的实际费用，按对外提供劳务的数量，在辅助生产车间以外的各个受益单位之间进行分配（ 再分外部 ）
(2) 交互分配法	优点：提高了分配的正确性
	缺点：增加了分配的工作量
	计算公式： 第一次分配率=总金额/总数量 第二次分配率：（原有的+别人给我提供的-我给别人提供的）/ 对外 的数量

【例题】承【上例】，采用交互分配法分配其辅助生产费用，其辅助生产费用分配表如下表所示。

由机修车间承担电的成本=400×1.2=480 万元（转入）相对于电车间是转出

由供电车间承担机修的成本=200×0.24=48 万元（转入）相对于机修车间是转出

机修对外分配单位成本=1 632/4 800=0.34 万元/小时

供电对外分配单位成本=1 968/1 600=1.23 万元/万度

机修车间的总成本=1 200+转入 480-转出 48=1 632

供电车间的总成本=2 400+转入 48-转出 480=1 968

辅助生产车间			交互分配（先看）			对外分配（后看）		
名称			机修	供电	合计	机修	供电	合计
待分配辅助生产费用			1200	2400	3600	1632	1968	3600
供应劳务数量			5000	2000		4800	1600	
费用分配率（单位成本）			0.24	1.2		0.34	1.23	
辅助生产车间耗用 （计入生产成本— “辅助生产成本”）	机修车间	耗用量		400				
		分配金额		480	480			
	供电车间	耗用量	200					
		分配金额	48		48			
	小计		48	480	528			

辅助生产车间			交互分配 （先看）			对外分配（后看）		
名称			机修	供电	合计	机修	供电	合计

基本生产车间耗用	第一车间	耗用量				3 000	900	
		分配金额				1 020	1 107	2 127
	第二车间	耗用量				1 200	400	
		分配金额				408	492	900
	小计					1 428	1 599	3 027
行政部门耗用	耗用量					400	200	
	分配金额					136	246	382
销售部门耗用	耗用量					200	100	
	分配金额					68	123	191
合计								3 600

账务处理如下：

第一次交互分配：

借：生产成本——辅助生产成本——机修车间 4 800 000

——供电车间 480 000

贷：生产成本——辅助生产成本——机修车间 480 000

——供电车间 4 800 000

第二次对外分配：

借：制造费用——第一车间 2 1270 000

——第二车间 9 000 000

管理费用 3 820 000

销售费用 1 910 000

贷：生产成本——辅助生产成本——机修车间 16 320 000

——供电车间 19 680 000

【判断题】交互分配法特点是辅助生产费用通过一次分配即可完成，减轻分配工作量。（ ）

经典例题

答案：×

解析：交互分配法，是对各辅助生产车间的成本费用进行交互分配和直接分配两次分配。

(3) 计划成本分配法	辅助生产为各受益单位提供的劳务或产品，都按劳务或产品的计划单位成本进行分配，辅助生产车间实际发生的费用与按计划单位成本分配转出的费用之间的差额采用简化计算方法全部计入管理费用
-------------	---

	优点：方便成本考核，分清各单位的经济责任 缺点：成本分配不够准确 适用于辅助生产劳务或者产品计划单位成本比较准确的企业
--	---

【例题】承【前例】，假定机修车间每修理工时耗费 0.25 万元，供电车间每万度电耗费 1.18 万元，辅助生产费用分配表如下表所示。

第一种方式：调实际成本（只加不减）

机修的实际成本=1200+472（供电给机修）=1672（万元）

机修的计划成本=5000×0.25=1250（万元）

机修产生的管理费用=1672—1250（机修的计划总成本）=422（万元）

供电车间的实际成本=2400+50（机修给供电）=2450（万元）

供电的计划成本=2000×1.18=2360（万元）

供电产生的管理费用=2450—2360=90（万元）

辅助生产车间名称			机修车间	供电车间	合计
待分配辅助生产费用			1200	2400	3600
供应劳务数量			5000	2000	
计划单位成本			0.25（已知）	1.18（已知）	
辅助生产车间耗用 （计入“辅助生产成本”）	机修车间	耗用量		400	
		分配金额		472	472
	供电车间	耗用量	200		
		分配金额	50		50
	小计		50=200×2.5	472=1.18×400	522

辅助生产车间名称			机修车间	供电车间	合计
基本生产车间耗用（计入“制造费用”）	第一车间	耗用量	3000	900	
		分配金额	750	1062	1812
	第二车间	耗用量	1200	400	
		分配金额	300	472	772
	小计		1050	1534	2584

