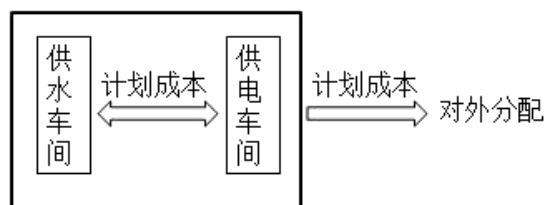




产品成本核算（2）

（3）计划成本分配法

①按劳务的计划单位成本进行分配



借：生产成本——辅助生产成本——供水车间
——供电车间

制造费用

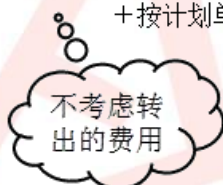
管理费用

销售费用等

贷：生产成本——辅助生产成本——供水车间
——供电车间

②计算辅助生产车间实际发生的费用

实际费用 = 辅助生产车间待分配的费用
+ 按计划单位成本分配转入的费用



成本差异 = 实际费用 - 按计划单位成本分配转出的费用

借：管理费用——其他

贷：生产成本——辅助生产成本——供水车间
——供电车间

若成本差异 > 0，则：

若成本差异 < 0，则做相反会计分录。

计划成本分配法：

计划成本分配法	
特点	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转出的费用之间的差额全部计入管理费用
优缺点	便于考核和分析各受益单位的成本，有利于分清各单位的经济责任，但成本分配不够准确
适用范	辅助生产劳务或产品计划单位成本较准确的企业



【例题】假定甲

辅助生产车间名称			供热车间	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	1.18	
辅助生产车间耗用	供热车间	耗用量		400	
		分配金额		472	472
	供电车间	耗用量	200		
		分配金额	50		50
基本生产耗用	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
行政部门耗用		耗用量	400	200	
		分配金额	100	236	336
销售部门耗用		耗用量	200	100	
		分配金额	50	118	168
按计划成本分配金额合计			1250	2360	3610
辅助生产实际成本			1672	2450	4122
辅助生产成本差异			+422	+90	+512

借：生产成本——辅助生产成本——供热车间	4720000
——供电车间	500000
制造费用——第一车间	18120000
——第二车间	7720000
管理费用——行政部门	3360000
销售费用	1680000
贷：生产成本——辅助生产成本——供热车间	12500000
——供电车间	23600000

借：管理费用——其他	5120000
贷：生产成本——辅助生产成本——供热车间	4220000
——供电车间	900000

第 2 页 共 6 页



老会计-用心传递温度

借：制造费用—第一车间 1 812
 —第二车间 772
 销售费用 168
 管理费用—行政部门 336
 —其他 512
 贷：生产成本—辅助生产成本—供热车间 1 200
 —供电车间 2 400

计划
待分配

（七）制造费用的归集和分配

1、制造费用的核算内容

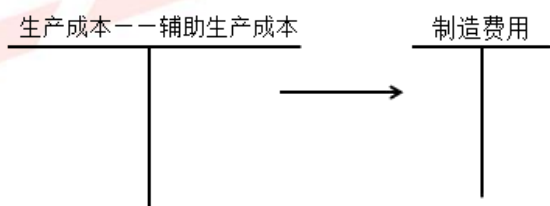
包括：物料消耗；
 车间管理人员薪酬；
 车间管理用房屋和设备折旧费、租赁费和保险费；
 车间管理用具摊销；
 车间管理用的照明费、水费、取暖费、劳动保护费、设计制图费、试验检验费、差旅费、办公费；
 季节性及修理期间停工损失等。

2、制造费用的分配

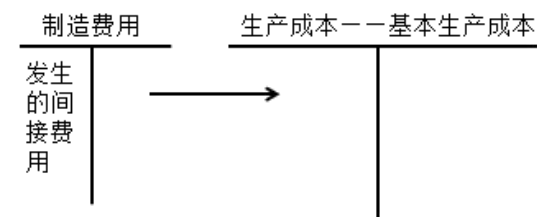
①分配辅助生产的制造费用



②分配辅助生产费用



③分配基本生产的制造费用



分配方法	分配标准	适用范围
生产工人工时比例法	生产工人工时	较为常用



【提示】分配方法一经确定，不得随意变更。如果变更，应当在附注中予以说明。

3、制造费用分配的计算

①计算制造费用分配率分配率

$$\text{分配率} = \frac{\text{制造费用总额}}{\text{各产品分配标准的合计}}$$

②计算各产品应分配的制造费用

$$\text{某产品应分配的制造费用} = \text{该种产品的分配标准} \times \text{分配率}$$

借：生产成本

贷：制造费用

【例题】假定甲制造业企业2022年5月基本生产车间P产品机器工时为50000小时，S产品机器工时为40000小时，本月共发生制造费用900000元。按照机器工时总数分配制造费用：

$$\text{制造费用分配率} = 900000 \div (50000 + 40000) = 10$$

P产品应负担的制造费用=50000×10=500000（元）

S产品应负担的制造费用=40000×10=400000（元）

借：生产成本——基本生产成本——P产品 500000

——S产品 400000

贷：制造费用	900000
--------	--------

（八）废品损失的核算

①废品损失的范围

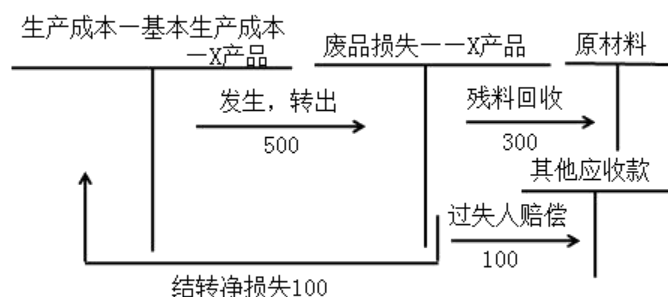
①不可修复废品的生产成本	-	回收的废品残料价值
②可修复废品的修复费用		应收的赔款

【提示】废品损失不包括：经质检部门鉴定不需要返修、可以降价出售的不合格品；产品入库后由于保管不善等原因而损坏变质的产品；实行“三包”企业在产品出售后发现的废品。

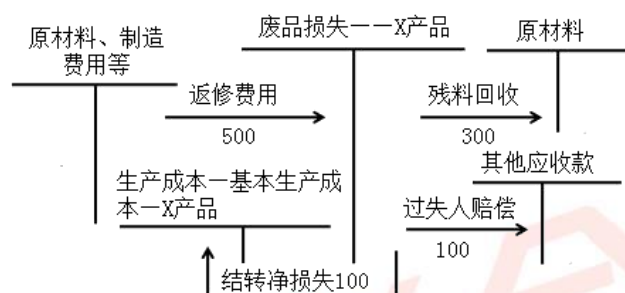
②科目设置

【提示】为单独核算废品损失，企业应增设“废品损失”科目，在成本项目中增设“废品损失”项目。也可不单独核算，相应费用体现在“生产成本——基本生产成本”、“原材料”等科目中。辅助生产一般不单独核算废品损失。

③不可修复废品损失的账务处理



④可修复废品损失的账务处理



【例题】某工厂费用分配表中列示A产品可修复废品的修复费用为：直接材料2000元，直接人工1000元，制造费用1500元。不可修复废品成本按定额成本计价。有关资料如下：不可修复废品5件，每件直接材料定额100元，每件工时定额为20小时，每小时直接人工5元、制造费用6元。可修复废品和不可修复废品回收残料计价200元，并作为辅助材料入库；应由过失人赔款150元。废品净损失由当月同种产品成本负担。

(1) 不可修复废品的生产成本=5×100+5×20×5+5×20×6=1600 (元)

(2) 可修复废品的修复费用=2000+1000+1500=4500 (元)

(3) 废品净损失=1600+4500-200-150=5750 (元)

(4) 相关会计分录如下：

①结转可修复废品成本：

借：废品损失——A产品	4500
贷：原材料	2000
应付职工薪酬	1000
制造费用	1500

②结转不可修复废品成本：

借：废品损失——A产品	600
贷：生产成本——基本生产成本——A产品	1600

③残料入库：

借：原材料	200
贷：废品损失——A产品	200

④过失人赔偿：

借：其他应收款	150
贷：废品损失——A产品	150

⑤结转废品净损失：

借：生产成本——基本生产成本——A产品	5750
---------------------	------



(九) 停工损失的核算

①范围

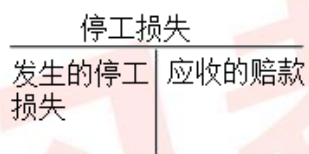
停工期间发生的原材料费用、人工费用和制造费用等 = 应由过失单位或保险公司负担的赔款

【提示】不满1个工作日的停工，一般不计算停工损失。

②处理原则

	停工类型	处理原则
正常停工	季节性停工、正常生产周期内的修理期间的停工、计划内减产停工等	计入产品成本
非正常停工	原材料或工具等短缺停工、设备故障停工、电力中断停工、自然灾害停工等	计入当期损益

③科目设置



【提示】不单独核算停工损失的企业，不设置“停工损失”科目，直接反映在“制造费用”、“营业外支出”等科目中。辅助生产一般不单独核算停工损失。

④账务处理

