

成本管理子系统

(Cost management system)

部门：实施部
讲师：

XXXXXXXXXERP项目
广东铭科软件有限公司

课程大纲

一、系统功能和效益

二、系统主界面

三、基本信息设置说明

四、成本计算逻辑说明

五、日常交易作业

六、成本计算重点

(一)系统功能及效益

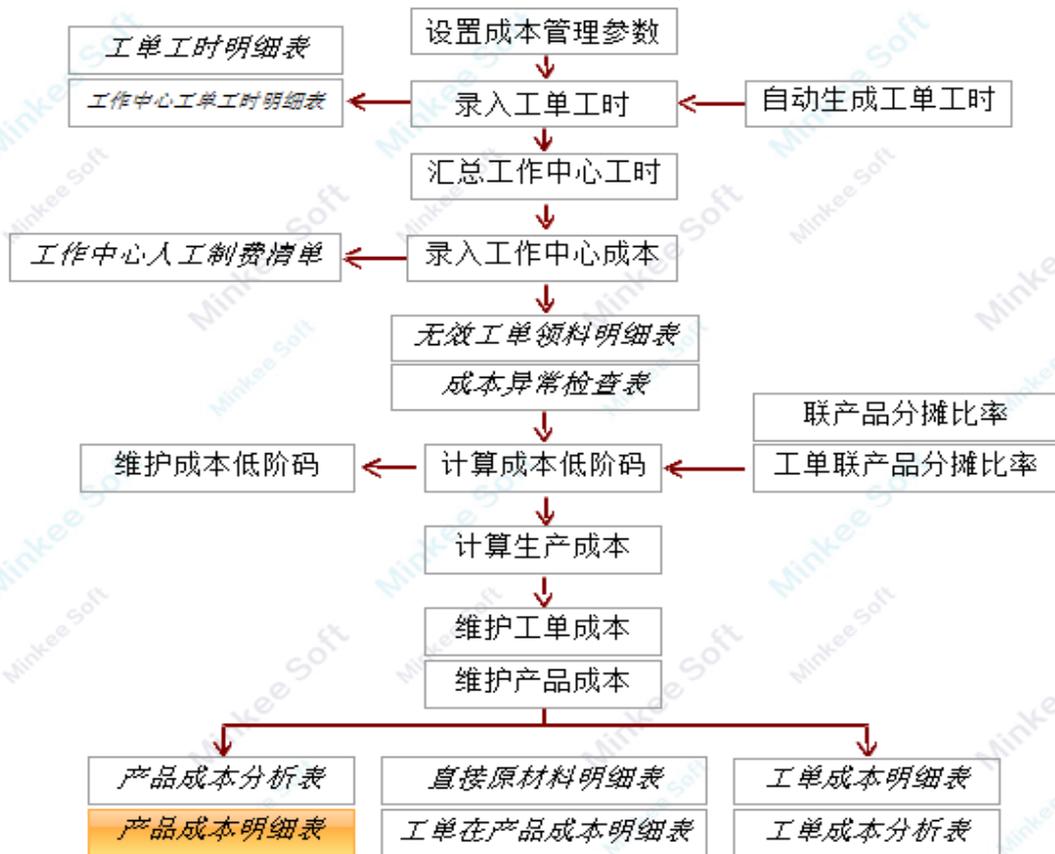
- ◆ 收集工单之材料、人工、制费及加工费用，结算工单实际成本、计算各产品实际成本，并与标准成本做差异分析

(一)系统功能及效益

- ◆ 建立完善的生产成本计算制度
- ◆ 提高生产成本计算效率及准确度
- ◆ 有效的成本分析可降低生产成本

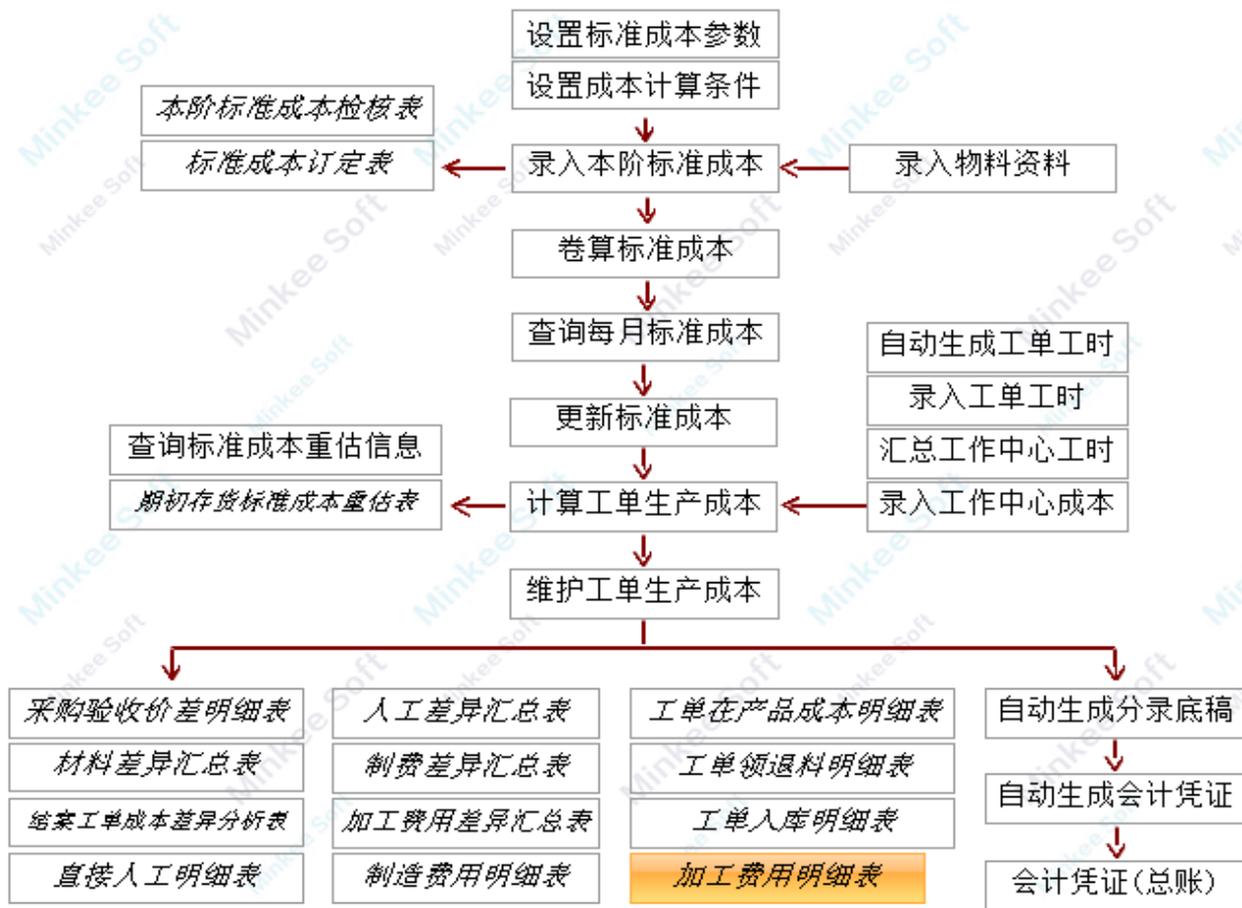
(二)系统主界面

◆ 实际成本主界面:



(二)系统主界面

◆ 标准成本:



(三)基本信息设置说明

- ◆ 设置公用参数
- ◆ 录入物料资料
- ◆ 录入工作中心
- ◆ 存货系统相关设置
- ◆ 工程管理系统相关设置
- ◆ 采购系统相关设置
- ◆ 工单/委外系统相关设置
- ◆ 工艺系统相关设置
- ◆ 总账系统相关设置

(三) 基本信息设置说明

◆ 设置成本计价方式：可选择标准成本或月加权平均二种

设置成本管理参数

实际成本参数 标准成本参数 标准成本自动分录

成本分类方式 会计分类 成本计价方式 月加权平均

实际成本参数

材料在制约里计算方式 按实际投入材料计算 使用品种法成本制度 平行结转

人工制费在制约里计算方式 按实际投入材料成本计算

加工费用在制约里计算方式 按实际投入材料成本计算

工资率及制造分摊率 实际

联产品成本分摊方式 按数量比率

委外工单需分摊人工费

分摊工作中心 W01 喷涂部

半成品投入归成上阶材料成本

自定义成本分配因子1名称

自定义成本分配因子2名称

自定义成本分配因子3名称

自定义成本分配因子4名称

自定义成本分配因子5名称

期末在制约里置零控制

起始条件值 终止条件值

保存(S) 取消(C)

(三) 基本信息设置说明

◆ 录入物料资料: 设置物料成本计价方式

录入物料资料
✕

存货分类 * 联想系列 物料编号 * 基本单位 * 辅助单位 * 核准

物料名称 扩展栏位

英文名称

规格型号

机型 长*宽*高 * * 旧物料编号 有效

基本属性 采购属性 制造属性 仓库属性 业务属性 会计属性 品管属性 物料图片 工程图纸 物料特征 库存补货点

单位标准材料成本	7189.741	本阶人工	0.000
单位标准人工成本	20.739	本阶制费	0.000
单位标准制造费用	21.570	本阶加工	0.000
单位标准加工费用	49.181	本阶成本合计	0.000
标准成本合计	7281.231	成本计价方式	月加权平均

单位换算						模具编号列表			
数量 +	转换单位 +	符号	换算值 +	原单位	精度处理	单位分类	项次	模具编号	已生产数量

库存信息

物料编号	规格型号	颜色	仓库	仓库名称	储位	储位名称	批号	期初数量	入库数量	出库数量	保留量	结存数量
▶ C020100002	屏幕尺寸: 20...		001	成品仓			C020100...	2781.000	0.000	0.000		2781.000

数据浏览 数据明细

(三) 基本信息设置说明

◆ 工作中心参数设置: 设置工资率、制费分摊率等

录入工作中心
✕

工作中心编号	W02 *	审核人	李济宇	创建人	李济宇	修改人	李济宇
审核状态	撤销审核	审核日期	2016/12/14 21:00:11	创建日期	2016/11/30 09:41:02	修改日期	2016/12/03 17:39:03

资料信息

工作中心名称	注塑部 *	归属部门	MK0402 *	组装部	撤销
每日人工产能	12.000 人时	每日机器产能	10.000 机时	固定制费分摊	1200.000 *
标准人工效率	100.00%	标准机器负荷率	100.00%	费用分摊依据	机时 *
标准工资率	20.000 *	标准制费分摊率	30.000 *	<input checked="" type="checkbox"/> 有效 扩展栏位 <input type="button" value="..."/>	

备注

工作中心人员列表			
项次	人员工号 *	员工姓名	人工产能
1	000001	张三	12.000
*			

工作中心机器列表			
项次	设备编号 *	机器设备名称 *	机器产能 / 负荷率 *
1	Z001	注塑1号机250T	10.000 / 90.00%
*			

部门		
项次	部门编号 *	部门名称
*		

数据浏览 数据明细

(三)基本信息设置说明

◆ 存货管理子系统设置:

➤ 非生产性交易在存货系统中输入单位成本

录入工作中心 | 工程管理流程 | 存货管理流程 | 日常入库申请

日常入库单

系统单号	I092016120007 *	审核人	李济宇	创建人	李济宇	修改人	李济宇
审批状态	审批通过	审核日期	2016/12/08 17:17:45	创建日期	2016/12/05 11:18:13	修改日期	2016/12/08 17:01:01

基本信息

交易单别	INV018 *	仓管员	李吴雄	单据日期	2016/12/05 *	<input type="checkbox"/> 产生分录		
交易单号	I2016120001 *	对象类别		部门	MK01	开发部	总数量	
交易类别	其它入库 *	往来对象					200.000	
备注	物料合并						总件数	扩展栏位
							0.00	...

项次	物料编号 *	物料名称	批号	批号说明	申请数量 *	实入数量	单位	辅助单位数量	辅助单位	单位成本	金额	件数	生产日期	有效日期	复检
1	Y020100009		020100010-1		100.000	100.000	PCS	100.000	PCS	10.000	1000.00				
2	Y020100009		0161205001		100.000	100.000	PCS	100.000	PCS	10.000	1000.00				

数据浏览 | 数据明细

(三)基本信息设置说明

◆ 工程管理子系统设置:

- 物料类别需要设置对应的会计科目
- 物料基本资料需要输入标准成本信息
- BOM资料需要正确
- 建于BOM中的材料类型及成本累计栏位设置正确

(三)基本信息设置说明

◆ 采购管理子系统

- 进货单单价、金额是材料成本计算来源
- 进货单输入及时且正确

(三)基本信息设置说明

◆ 工单/委外子系统:

- 领料单、退料单、完工入库单、委外进货单、退货单需要设置单据性质中的“核对工单”选项；
- 确实执行工单指定完工和余料退库；
- 交易单据的及时行和流程管制要落实；
- 工单实际工时记录要正确；

(三)基本信息设置说明

◆ 工艺管理子系统:

- 领料或退料要及时
- 报工单机时、人时要填写正确

(三)基本信息设置说明

◆ 总账子系统:

- 总账存货会计科目需要设置
- 设定各存货交易凭证开立模式
- 存货金额与存货管理系统之存货金额要一致

(四)成本计算逻辑

◆ 在制约量与约当产量

- 为了使当月未结束的工单单位成本更接近实际成本，所衍生出来的对在制品所认定的预估完成成品数量称之为“在制约量”，举例说明：

工单当月开始生产，月底完工计生产100PCS，总共耗用1000元人工成本，制造费用300元，领料成本为5000元，所以我们可计算出该工单单位成本为：

$$(1000+300+5000)/100=63\text{元}$$

而如果该工单当月生产，月底只完成了60PCS，而该月份已全部领料，人工成本投入900元，制造费用280元，领料成本为5000元，现场尚有40PCS未完工，完工程度80%(表示仅需要投入少量成本就可完成)，按照上述逻辑计算工单单位成本：

$(900+280+5000)/60=103\text{元}$ ，显然该成本不合理！公式调整如下：

$$(900+280+5000)/(60+40*0.8)=61.17\text{元}$$

(四)成本计算逻辑

◆ 在制约量与约当产量:

- $40 \times 0.8 = 32$ PCS其所代表的意义称为“在制约量”，即现场的WIP数量，等同于多少完成品
- 工单当月未完工才会有在制品问题
- 在制约量的衡量基础有多种，可自行设置， $60 + 32 = 92$ PCS称为“约当产量”
- 约当产量=实际生产数量+在制约量

(四)成本计算逻辑

◆ 成本计算举例说明:列举二张工单所发生实际生产记录及成本来向各位说明成本计算逻辑:

A产品BOM表:			工单号	MO-001	MO-002					
A			生产量	100PCS	200PCS					
			领料套数	100套	200套					
B	C	D	总投入工时	5HR	12HR					
A标准成本:21.00元			工资率	50元/HR						
材料当月月加权:			制造费用率	30元/HR						
B= 10 元			委外进货费用	150元	250元					
C= 5 元			工单成本:							
D= 1 元			材料	1600	3200					
小计 16 元			人工	250	600					
			制费	150	360					
			加工	150	250					
			小计	2150	4410					
			生产量	100	200					
			工单单位成本=	21.5	22.05					
			A产品月初数	100	初成本: 2000					
			2000(月初)+2150(MO-001)+4410(MO-002)							
A产品当月月加权平均成本									=	21.4
			100+100+200							

(四)成本计算逻辑

◆ 材料、人工、制费、加工计算逻辑：

➤ 采用标准工资率及分摊成本：

人工成本=工单工时的使用人时*工作中心标准工资率

制造费用=工单工时的使用人时或机时*工作中心标准制费分摊率

加工费用=实际发生的委外进货净额

材料成本=实际领料成本

➤ 采用实际工资率及分摊成本：

人工成本=工单工时的使用人时*工作中心成本之单位人工

制造费用=工单工时的使用人时或机时*工作中心成本之单位制费

加工费用=实际发生的委外进货净额

材料成本=实际领料成本

(四)成本计算逻辑

◆ 成本计算步骤:

- (1) 计算工单的制造成本
- (2) 由工单计算当月的产品实际生产成本
- (3) 计算当月的出库成本

(五)日常交易作业

- ◆ 设置成本系统参数
- ◆ 录入工单工时
- ◆ 自动生成工单工时
- ◆ 录入工作中心成本
- ◆ 汇总工作中心工时
- ◆ 计算成本年月低阶码
- ◆ 维护成本年月低阶码
- ◆ 月底成本计价
- ◆ 计算生产成本
- ◆ 维护工单成本
- ◆ 维护产品成本

(五)日常交易作业

◆ 设置成本系统参数

设置成本管理参数

实际成本参数 | 标准成本参数 | 标准成本自动分录

成本分类方式 会计分类 | 成本计价方式 月加权平均

实际成本参数

材料在制约里计算方式 按实际投入材料计算 使用品种法成本制度 平行结转

人工制费在制约里计算方式 按实际投入材料成本计算

加工费用在制约里计算方式 按实际投入材料成本计算

工资率及制造分摊率 实际

联产品成本分摊方式 按数量比率

委外工单需分摊人工费

自定义成本分配因子1名称

自定义成本分配因子2名称

自定义成本分配因子3名称

自定义成本分配因子4名称

自定义成本分配因子5名称

分摊工作中心 W01 ... 喷涂部 期末在制约里置零控制

半成品投入归成上阶材料成本

起始条件值 终止条件值

保存(S) 取消(C)

(五)日常交易作业

◆ 设置成本系统参数：

- 成本分类方式：查询或者报表数据的分类方式，按照存货分类还是会计分类
- 在制约量计算方式：设置材料、人工、制费在制约量的默认计算方式
- 工资及制费分摊率：设置人工或制费分摊方式，采用实际或者标准
- 联产品分摊方式：设置联产品成本分摊方式，分为“按数量”、“按数量比率”、“按成本比率”
- 半成品投入归成上阶材料成本：如果为TRUE，半成品成本全部归结到上阶的材料成本

(五)日常交易作业

◆ 录入工单工时:录入每张工单工作中心所花费的工时

录入工单工时	
工单基本信息	
工作中心	W01 * 喷涂部 *
单据日期	2017/03/30 *
工单单号	W2016120110
工单单别	W01 厂内工单
使用人时 (H)	12.000 *
使用机时 (H)	13.000 *
标准工时	
标准机时	
产品编号	B060100001
产品名称	联想主机
规格型号	黑色50CM*20CM*50CM
单位	台
预计产量	350.000
已生产量	15.000
达成率	0.000000
扩展栏位	...

(五) 日常交易作业

◆ 录入工单工时:

- 使用人时、机时：工单变动时间（产品实际生产时间）+固定耗用时间（设备调试等）
- 输入人工工时：关于有效工时及无效工时要考虑，所谓有效工时是指投入后便有产出；而无效工时是指投入后无产出，比如停工待料、停电等，无效工时如果太多可能会造成单张工单成本急增，从而与实际成本不符，为了避免该现象发生，可将这部分成本归结到工作中心的制造费用中，让该中心的所有产品参与分摊
- 录入工单工时，必须在工单完工之前输入

(五)日常交易作业

◆ 录入工单工时:录入工单工时常用五种方式

- 直接逐笔信息录入
- 按生产记录生成：由工艺管理参数“生产工时收集依据”【报工单或移转单】收集信息至工单工时表中
- 按工单工艺标准工时生成：由工程管理子系统的“录入工艺路线”之标准工时、机时信息汇总到工单工时表中
- 按产品工艺路线标准工时生成：由物料资料的产品路线关联到工艺路线，获取该工艺路线的标准工时、标准机时汇总到工单工时表中
- 按实际产量当工时生成：由生产入款单或委外进货单之入库数量*物料资料中的标准工时/工时底数
- 如果成本制度为“标准成本”，系统提供“按产品标准工时”生成：由标准成本子系统的“录入本阶标准成本”之标准工时汇总至工单工时表中

(五)日常交易作业

◆ 自动生成工单工时:

自动生成工单工时

生成方式: 按生产记录生成 * 工单来源: 全部 *

选择日期

起: 2017-05-17 止: 2017-05-17

选择工单

区间选择

工单单别	工单单号
▶	

选择工作中心

区间选择

工作中心	中心名称
▶	

选择入库单别/转移单别

区间选择

入库单别	入库单号
▶	

委外工单须分摊人工费

分摊工作中心: W01 ...

工作中心名称: 喷涂部

清除原工单工时信息

(五)日常交易作业

◆ 自动生成工单工时：选择方式共5种：

- 按生产记录生成
- 按工单工艺标准工时生成
- 按产品工艺路线标准工时生成
- 按实际产量当工时生成
- 按产品标准工时生成：只有成本类型为“标准成本”时可选择

(五) 日常交易作业

◆ 录入工作中心成本:

录入工作中心成本			
工作中心成本			
工作中心	W01	* 喷涂部	
会计年月	2017	* 03	费用分摊依据 人时
人工成本	0.00	*	单位人工 0.000 人时
制造费用	0.00	*	单位制费 5.000 人时
人工小时	12.000	*	标准工资率 25.000 人时
机器小时	13.000	*	标准制费分摊率 30.000 人时
扩展栏位	...		

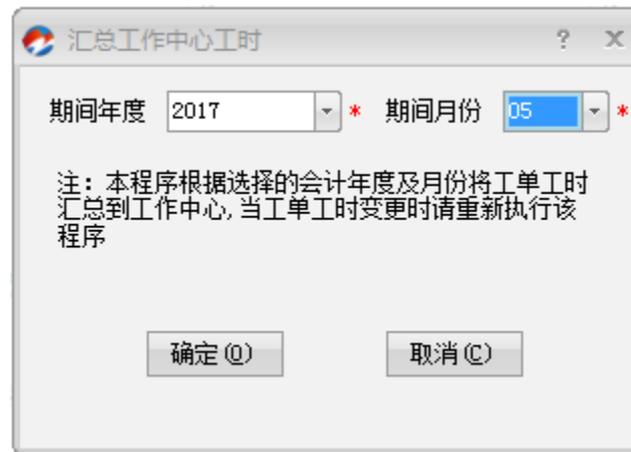
(五)日常交易作业

◆ 录入工作中心成本:

- 应于每月薪资结算完成后，按照不同工作中心录入
- 制造费用：除当月份所有一般制费结算完成后应执行存货系统的“月底成本计价”，通过存货系统的日常出入库单据汇总统计金额作为工作中心制费累加
- 工作中心工时、机时可由“汇总工作中心工时”来产生

(五)日常交易作业

- ◆ 汇总工作中心工时：各工作中心工时可根据各工单汇总而成



(五)日常交易作业

◆ 汇总工作中心工时：

- 每月工单工时输入完后执行，可重复执行
- 汇总工作中心工时后可输入工作中心成本

(五) 日常交易作业

- ◆ 计算成本低阶码:成本计算逻辑是根据物料低阶码进行计算，在计算成本之前须先计算低阶码

计算成本低阶码

选择计算年份 2017 *

选择计算年月 05 *

成本低阶码为空时以物料低阶码更新

确定 (O) 取消 (C)

(五)日常交易作业

◆ 计算成本低阶码:

- 根据BOM生成低阶码
- 生成结果可由“维护成本低阶码”进行维护及查看生成状态
- 低阶码作为成本计算的顺序

(五)日常交易作业

◆ 维护成本低阶码:计算完低阶码后,可对其进行维护

维护成本低阶码	
会计年份	2017 *
会计月份	03 *
产品编号	B060100001
产品名称	联想主机
规格型号	黑色50CM*20CM*50CM
低阶码	1 *
状态	正常
备注	
单位	台
物料属性	自制
存货控制	是
工艺路线料号	B060100001
工艺路线编号	R20160512
工艺路线名称	五金件加工工艺

(五) 日常交易作业

◆ 月底成本计价:每月月底计算材料成本价格

月底成本计价

当前会计年月 2017 05

成本计价 仅更新现行年月

选择产品

区间选择

物料编号	物料名称

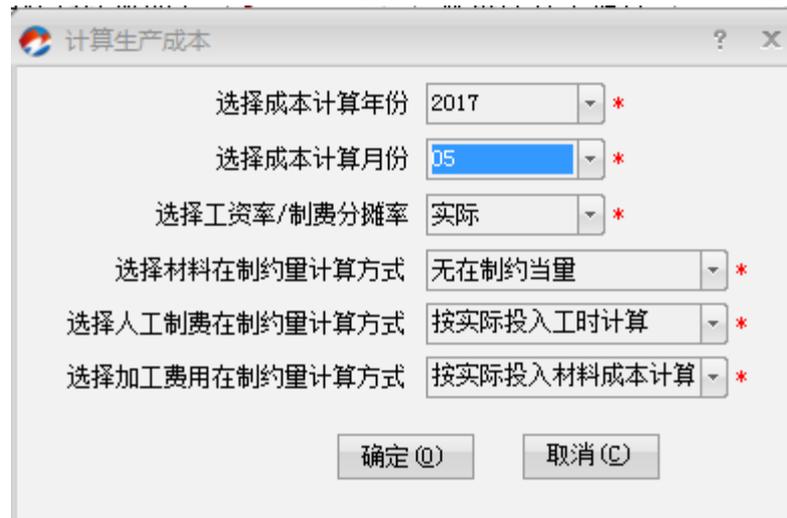
1、运行前建议冻结当前会计年月，以确保用户不再更改数据

2、运行本程序前，请确保当前会计年月单据已全部录入，且没有其他用户在使用本系统!

立即执行(E) 取消(C)

(五) 日常交易作业

◆ 计算生产成本:



计算生产成本

选择成本计算年份: 2017 *

选择成本计算月份: 05 *

选择工资率/制费分摊率: 实际 *

选择材料在制约量计算方式: 无在制约当量 *

选择人工制费在制约量计算方式: 按实际投入工时计算 *

选择加工费用在制约量计算方式: 按实际投入材料成本计算 *

确定 (O) 取消 (C)

(五) 日常交易作业

◆ 维护工单成本:

存货管理流程		维护工单成本					
工单资料							
工单单号	W2016120157 ... W01	工单分类	厂内工单				
会计年份	2017 *05 *	预计产量	100.000 PCS				
产品编号	C020100007	已生产量					
产品名称	联想T42系列笔记本(序号控制)	报废数量					
规格型号	T422ABC	破坏数量					
已领套数		单据状态	已发料				
预计开工日	2017/01/05	预计完工日	2017/01/25				
实际开工日	2017/05/09	实际完工日					
工单成本 领退料明细							
期初在制		本期投入		期末在制		期末差异调整	
在制约量-材料		生产入库		<input type="checkbox"/> 在制约量锁定		差异材料成本	
在制约量-人工制费		委外进货		在制约量_材料	0.000	差异人工成本	
在制约量-加工费用		报废数量		在制约量_人工制费	0.000	差异制造费用	
在制材料成本		破坏数量		在制约量_加工费用	0.000	差异加工费用	
在制人工成本		材料成本	2210.600	在制材料成本	2210.600		
在制制造费用		人工成本	0.000	在制人工成本	0.000		
在制加工费用		制造费用	0.000	在制制造费用	0.000		
在制金额合计		加工费用	0.000	在制加工费用	0.000		
		投入合计	2210.60	在制合计	2210.60		
		下阶人工成本	0.000	下阶人工成本	0.000		
		下阶制造费用	0.000	下阶制造费用	0.000		
		下阶加工费用	0.000	下阶加工费用	0.000		

(五)日常交易作业

◆ 维护工单成本:

- 此作业期初上线时若有在制约量，须人工输入在制约量及在制成本，此后由系统自动计算并带出相关栏位值
- 期末在制约量可人工修改，修改后可将在制约量锁定并重新计算生产成本

(五) 日常交易作业

◆ 维护产品成本:

维护产品成本							
产品信息							
产品编号	<input type="text" value="C020100007"/>	产品名称	<input type="text" value="联想T42系列笔记本(序号控制)ABC"/>	单位	<input type="text" value="PCS"/>		
会计年月	<input type="text" value="2017"/> * <input type="text" value="05"/> *	规格型号	<input type="text" value="T422ABC"/>				
成本资料							
生产入库	<input type="text" value="0.000"/>	材料成本	<input type="text" value="0.00"/>	下阶人工费用	<input type="text" value="0.00"/>	单位材料成本	<input type="text" value="0.000"/>
委外进货	<input type="text" value="0.000"/>	人工成本	<input type="text" value="0.00"/>	下阶制造费用	<input type="text" value="0.00"/>	单位人工成本	<input type="text" value="0.000"/>
在制约里-材料	<input type="text" value="0.00"/>	制造费用	<input type="text" value="0.00"/>	下阶加工费用	<input type="text" value="0.00"/>	单位制造费用	<input type="text" value="0.000"/>
在制约里-人工制费	<input type="text" value="0.00"/>	加工费用	<input type="text" value="0.00"/>			单位加工费用	<input type="text" value="0.000"/>
在制约里-加工费用	<input type="text" value="0.00"/>	生产成本	<input type="text" value="0.00"/>			单位生产成本	<input type="text" value="0.000"/>

(五)日常交易作业

◆ 维护产品成本:

- 此作业由成本核算计算后回写相关信息
- 下阶人工成本、下阶人工制费、下阶加工费用：设置成本参数采用“半成品投入归上阶材料成本”时，回写下阶半成品计算后之月平均成本栏位

(六) 生产成本计算重点

- ◆ 日常作业主意重点
- ◆ 计算实际成本前准备工作
- ◆ 各种成本信息收集
- ◆ 联产品成本分摊
- ◆ 月结流程
- ◆ 成本计算前检查
- ◆ 在制成本为负的情况
- ◆ 投入产出不成比例的情况

(六) 生产成本计算重点

◆ 日常作业注意重点:

- 工单系统交易须归工单管制
- 日常存货异常检查
- 工单指定完工管理
- 落实生产余料退库作业
- 工单工时输入时机要正确
- 非工单用量管理需明确

(六) 生产成本计算重点

◆ 计算成本前准备工作：

- 执行月底成本计价
- 执行自动生成工单工时
- 查看库存交易统计表
- 执行汇总工作中心工时
- 收集工作中心成本并输入
- 计算成本年月低阶码
- 查看成本异常检查表
- 查看无效工单领料表

(六) 生产成本计算重点

◆ 各种成本信息收集:

- 工作中心人工成本：来自薪资核算系统
- 工作中心制费：
 - 执行一次月底成本计价
 - 根据存货系统交易统计表抓取间接材料费用，作为制造费用输入

(六) 生产成本计算重点

◆ 联产品成本分摊:例工单单号MO01, 产品A的生产数量为50, 联产品B数量为30, C数量为20, 假设工单材料成本投入为1000

➤ 按数量分摊成本:

B的材料成本= $1000 / (50+30+20) * 30 = 300$

C的材料成本= $1000 / (50+30+20) * 20 = 200$

A的材料成本= $1000 - 300 - 200 = 500$

➤ 按比率分摊: 联产品成本分摊比率设置B为40%,C为30%:

B的材料成本= $1000 * 40\% = 400$

C的材料成本= $1000 * 30\% = 300$

A的材料成本= $1000 - 400 - 300 = 300$

➤ 工单有联产品时, 在制约量的计算皆归至原 工单单号

(六) 生产成本计算重点

- ◆ 月结：为了确保所有交易单据的数据安全性，成本计算完成后务必执行存货月结，月结后的交易单据不可撤销审核及修改

执行

月结作业

注：

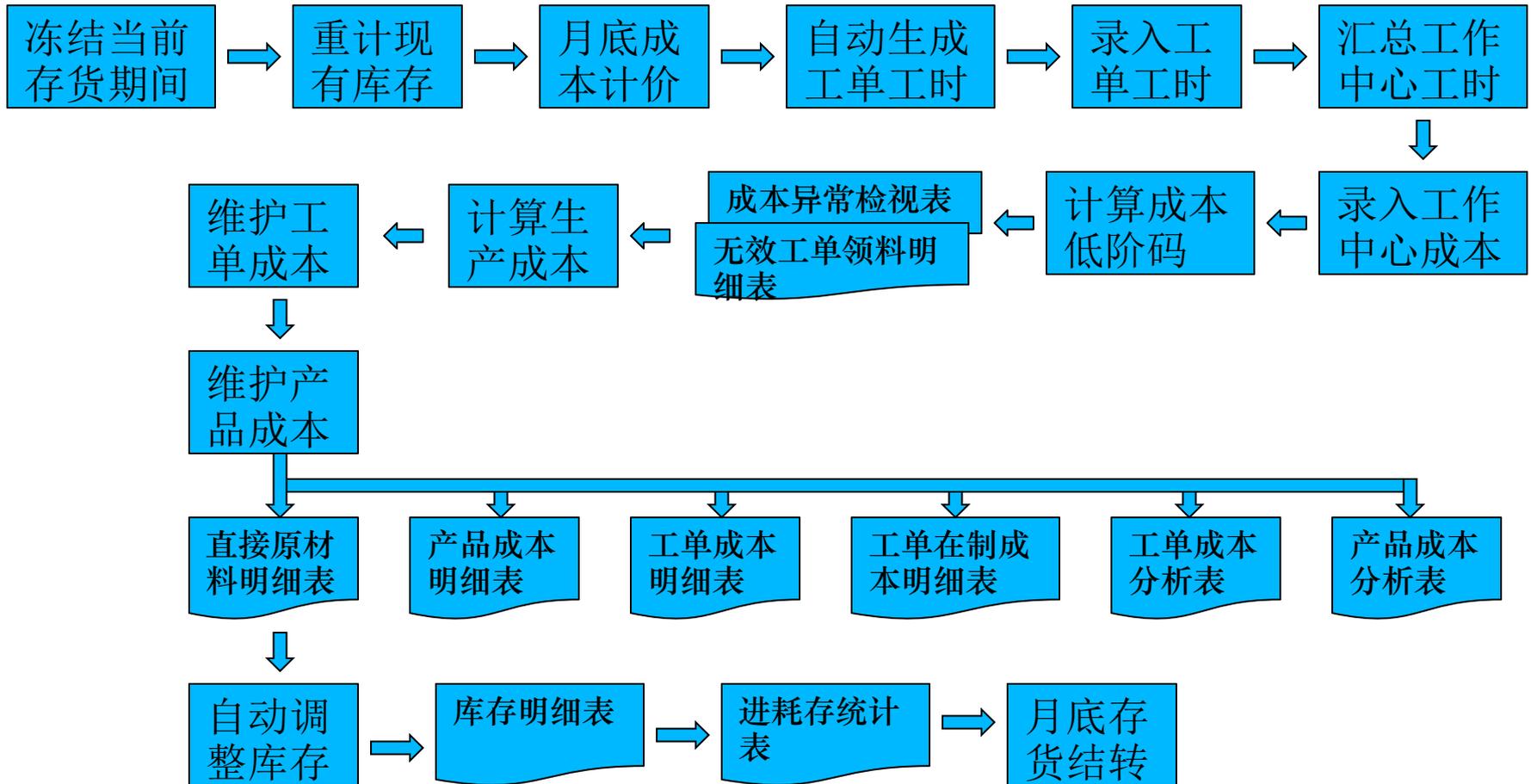
- 1、月结之前必须先运行“月底成本计价作业”
- 2、已运行过“自动调整库存作业”
- 3、月结期间如果存在待定单据，请处理完成后开始月结

月结期间待定单据

单据类别	单号	单据日期	创建人	审批状态
日常入库	INV018-I2016110015	2016-11-30	李济宇	撤销审核
日常入库	INV018-I2016120005	2016-12-30	李济宇	草稿
日常入库	INV018-I2017010003	2017-01-14	李吴雄	草稿
日常入库	INV018-I2017040000	2017-03-21	李吴雄	审批中
日常入库	INV018-I2017040001	2017-03-21	李吴雄	审批中
日常入库	INV018-I2017050000	2017-05-11	admin	审批中
日常出库	INV017-I2016110011	2016-11-24	李济宇	撤销审核
日常出库	INV017-I2016120013	2016-12-08	李济宇	草稿
仓库调拨	INV012-I2016110005	2016-11-08	李济宇	草稿
仓库调拨	INV012-I2016120001	2016-12-29	李吴雄	草稿

(六) 生产成本计算重点

◆ 成本计算流程:



(六) 生产成本计算重点

◆ 成本计算前检查：成本异常检视表

- 工单工时异常
- 工单在制异常
- 工单异常
- 领料单异常
- 生产入库异常
- 委外进货异常
- 委外退货异常
- 成本计算后异常

(六) 生产成本计算重点

◆ 成本计算前检查:工单工时异常

- E: 工作中心不存在
- E: 物料编号空白
- E: 物料编号不存在于物料基本资料表中
- E: 工单编号空白
- E: 工单编号不存在或已作废
- W: 产品编号与工单产品编号不符合
- E: 未开工即有工单工时信息
- E: 日期小于工单开工月份
- W: 日期小于工单开工日
- E: 日期大于工单完工月份
- W: 日期大于工单完工日

(六) 生产成本计算重点

◆ 成本计算后检查：工单在制异常

- W:在制约量-材料小于等于零
- W:在制约量-人工制费小于等于零
- W:在制约量-加工费用小于等于零
- E:物料编号不存在物料主表中
- E:工单编号不存在或已作废
- W:产品编号与工单产品编号不符合
- W:在制约量-材料大于工单预计产量
- W:在制约量-人工制费大于工单预计产量
- W:在制约量-加工费用大于工单预计产量

(六) 生产成本计算重点

◆ 成本计算前检查：工单异常

- E:已开工却无开工日
- E:已完工却无完工日
- E:工单产品编号、物料编号为空
- E:工单产品编号、物料编号不存在于物料基本资料表中
- W:相同产品编号返工多日

(六) 生产成本计算重点

◆ 成本计算前检查：领料单异常

- E:工单编号不存在于工单信息表中
- E:领料日期小于工单实际开工月份
- W:领料日期小于工单实际开工日
- E:领料日期大于工单实际完工月份
- W:领料日期大于工单实际完工日期
- E:领料单物料编号空白或不存在于物料基本资料表中
- E:仓库编号空白或不存在仓库基本资料中

(六) 生产成本计算重点

◆ 成本计算前检查: 生产入库异常

- E: 产品编号空白或不存在于物料基本资料表中
- E: 仓库编号空白或不存在于仓库基本资料表中
- E: 工单编号不存在于工单表中
- E: 入库日期小于工单实际开工年月
- W: 入库日期小于工单实际开工日期
- E: 入库日期大于工单实际完工年月
- W: 入库日期大于工单实际完工日期
- W: 无工单领料信息
- W: 无工单工时信息

(六) 生产成本计算重点

◆ 成本计算前检查:委外进货异常

- E:产品编号空白或产品编号不存在物料基本资料表中
- E:仓库空白或仓库不存在仓库基本资料表中
- E:工单编号不存在工单表中或已经作废;
- E:进货日期小于工单实际开工年月
- W:进货日期小于工单实际开工日期
- E:进货日期大于工单实际完工年月
- W:进货日期大于工单实际完工日期
- W:无工单领料信息

(六) 生产成本计算重点

◆ 成本计算前检查:委外退货异常

- E:物料编号为空或物料编号不存在物料基本资料表中
- E:仓库空白或仓库编号不存在物料基本资料表中
- E:工单编号不存在工单表中
- E:退货日期小于工单实际完工年月
- W:退货日期小于工单实际完工日期
- E:退货日期大于工单实际完工年月
- W:退货日期大于工单实际完工日期
- W:无工单领料信息
- W:无委外进货信息

(六) 生产成本计算重点

◆ 计算成本后检查:成本计算后异常

- E:工单有材料成本却无产出和在制
- E:工单有人工制费成本却无产出和在制
- E:工单加工费用不等于供应商加工成本
- E:工单人工成本不等于工作中心人工成本
- E:工单制造费用不等于工作中心制造费用

(六) 生产成本计算重点

◆ 成本计算前检查:无效工单领料明细表

- 检查时机：执行完成本计算后检查
- 工单单别、单号空白
- 工单单别、单号不存在工单明细表中
- 工单存在领料明细，却无生产入库和在制成本（执行完成本计算后检查）【工单无产出】

(六) 生产成本计算重点

◆ 成本计算后检查：在制成本为负

- 主要原因是缺料、超入引起
- 约当产量=本期投入/单位成本

在制约量=期初在制约量+约当产量-生产入库及委外进货

缺料造成约当产量<生产入库及委外进货

超入时生产入库及委外进货>约当产量

谢谢!