

**Đề tài: PHÂN TÍCH BIẾN ĐỘNG GIÁ THÀNH TẠI NHÀ
MÁY GẠCH NGÓI LONG XUYÊN**



MỤC LỤC

	Trang
PHẦN MỞ ĐẦU	1
1. Sự cần thiết của đề tài	1
2. Mục tiêu nghiên cứu.....	2
3. Nội dung nghiên cứu.....	3
4. Phương pháp nghiên cứu.....	3
5. Phạm vi nghiên cứu.....	5
NỘI DUNG CHÍNH	6
CHƯƠNG 1: LÝ LUẬN VỀ THỰC TIỄN NGHIÊN CỨU	6
1. Phân loại chi phí sản xuất	6
1.1 Phân loại chi phí theo chức năng hoạt động	6
1.1.1 Chi phí sản xuất	6
1.1.2 Chi phí ngoài sản xuất	8
1.1.3 Chi phí thời kỳ và chi phí sản phẩm	8
1.2 Phân loại chi phí sử dụng trong kiểm tra và ra quyết định	9
1.2.1 Chi phí trực tiếp và chi phí gián tiếp	9
1.2.2 Chi phí chênh lệch	10
1.2.3 Chi phí kiểm soát được và chi phí không kiểm soát được....	10
1.2.4 Chi phí cơ hội.....	10
1.2.5 Chi phí chìm.....	10
1.3 Phân loại chi phí theo cách ứng xử của chi phí	10
1.3.1 Biến phí.....	11
1.3.2 Định phí	11
1.3.3 Chi phí hỗn hợp	12

2. Định mức chi phí	12
2.1 Khái quát về định mức chi phí	12
2.2 Hệ thống các định mức chi phí sản xuất	13
2.2.1 Định mức chi phí nguyên vật liệu trực tiếp(NVLTT)	13
2.2.2 Định mức chi phí nhân công trực tiếp (NCTT)	14
2.2.3 Định mức chi phí sản xuất chung (SXC)	14
3. Phân tích biến động chi phí sản xuất.....	15
3.1 Phân tích chung tình hình biến động chi phí sản xuất.....	15
3.1.1 Phân tích biến động giá thành đơn vị.....	15
3.1.2 Phân tích tình hình biến động tổng giá thành	16
3.2 Phân tích tình hình biến động giá thành đơn vị sản phẩm	16
3.2.1 Phân tích chung các khoản mục chi phí trong giá thành.....	16
3.2.2 Phân tích ảnh hưởng của các nhân tố đến khoản mục giá thành	17
CHƯƠNG 2: GIỚI THIỆU CHUNG VỀ NHÀ MÁY GẠCH NGÓI	22
1. Sự hình thành và phát triển của Nhà Máy.....	23
2. Chức năng, nhiệm vụ và quyền hạn của Nhà Máy.....	24
2.1 Chức năng.....	24
2.2 Nhiệm vụ	24
2.3 Quyền hạn.....	24
3. Sản phẩm, dịch vụ và quy trình sản xuất tại Nhà Máy.....	25
3.1 Sản phẩm	25
3.2 Dịch vụ	25
3.3 Quy trình sản xuất	25
4. Cơ cấu tổ chức của Nhà Máy	26
4.1 Cơ cấu quản lý.....	26
4.2 Công tác kế toán	28
5. Sơ lược tình hình hoạt động kinh doanh tại Nhà Máy	29

6. Thị trường và đối thủ cạnh tranh.....	29
CHƯƠNG III: PHÂN TÍCH TÌNH HÌNH BIẾN ĐỘNG GIÁ THÀNH	
TẠI NHÀ MÁY GẠCH NGÓI LONG XUYÊN	31
1. Phân tích chung tình hình giá thành tại Nhà Máy	31
1.1 Đánh giá tình hình biến động giá thành đơn vị	33
1.2 Đánh giá tình hình biến động tổng của giá thành.....	34
2. Phân tích biến động các khoản mục giá thành.....	36
2.1 <i>Phân tích chung tình hình biến động các khoản mục giá thành ...</i>	<i>36</i>
2.1.1 Biến động của ống 9x19.....	37
2.1.2 Biến động của ngói 22	38
2.2 Phân tích các nhân tố ảnh hưởng đến các khoản mục giá thành	40
2.2.1 Phân tích khoản mục chi phí nguyên vật liệu trực tiếp.....	40
2.2.2 Phân tích biến động chi phí nhân công trực tiếp.....	55
2.2.3 Phân tích biến động chi phí sản xuất chung.....	59
2.3 Dấu hiệu biến động	64
3. Các biện pháp hạ giá thành sản phẩm.....	65
KIẾN NGHỊ VÀ KẾT LUẬN.....	70
KIẾN NGHỊ.....	70
KẾT LUẬN.....	72

MỤC LỤC SƠ ĐỒ



	Trang
Sơ đồ 1: Quy trình phân tích giá thành tại Nhà Máy	4
Sơ đồ 2: Luân chuyển chi phí sản phẩm, thời kỳ trong doanh nghiệp sản xuất	9
Sơ đồ 3: Mô hình phân loại chi phí theo cách ứng xử của chi phí.....	11
Sơ đồ 4: Mô hình phân tích biến động chi phí nguyên vật liệu trực tiếp.....	18
Sơ đồ 5: Mô hình phân tích biến động chi phí nhân công trực tiếp.....	19
Sơ đồ 6: Cơ cấu tổ chức quản lý của Nhà Máy.....	25
Sơ đồ 7: Sơ đồ hệ thống kế toán chứng từ ghi sổ.	28

MỤC LỤC BIỂU BẢNG



	Trang
Bảng 1: Bảng kế hoạch giá thành quý 1-2004 tại Nhà Máy	32
Bảng 2: Bảng giá thành thực tế quý 1- 2004	32
Bảng 3: Bảng phân tích tình hình thực hiện giá thành đơn vị các sản phẩm chủ yếu của Nhà Máy.....	33
Bảng 4: Bảng phân tích tình hình biến động tổng giá thành.....	35
Bảng 5: Bảng tính giá thành thực tế và kế hoạch theo từng khoản mục giá thành quý 1 năm 2004 của sản phẩm ống 9x19	37
Bảng 6: Bảng phân tích biến động các khoản mục giá thành của ống 9x19 so với kế hoạch quý 1-2004 tại Nhà Máy	38
Bảng 7: Bảng tính giá thành thực tế và kế hoạch theo từng khoản mục giá thành đơn vị của ngói 22 tại Nhà Máy.....	39
Bảng 8: Bảng phân tích biến động các khoản mục giá thành của ngói 22 so với kế hoạch quý 1-2004 tại Nhà Máy	39
Bảng 9: Bảng giá thành kế hoạch chi phí nguyên vật liệu trực tiếp của ống 9x19.....	41
Bảng 10: Bảng giá thành nguyên vật liệu trực tiếp ống 9x19 thực tế quý 1-2004 tại Nhà Máy Gạch Ngói Long Xuyên.....	42
Bảng 11: Bảng phân tích biến động chi phí nguyên vật liệu trực tiếp ống 9x19 ...	42
Bảng 12: Bảng kế hoạch giá thành nguyên vật liệu trực tiếp ngói 22	49
Bảng 13: Bảng giá thành nguyên vật liệu trực tiếp ngói 22 quý 1-2004 tại Nhà Máy Gạch Ngói Long Xuyên	50
Bảng 14: Bảng phân tích biến động chi phí nguyên vật liệu trực tiếp của ngói 22 so với kế hoạch.....	50
Bảng 15: Bảng tính chi phí nhân công trực tiếp kế hoạch và thực tế quý 1-2004 ống 9x19 và ngói 22	56

Bảng 16: Bảng phân tích biến động chi phí nhân công trực tiếp quý 1-2004

 ống 9x19, ngói 22 tại Nhà Máy Gạch Ngói Long Xuyên..... 56

Bảng 17: Bảng phân tích chi phí sx chung ống 9x19 so với kế hoạch 60

Bảng 18: Bảng phân tích chi phí sản xuất chung ngói 22 so với kế hoạch

 quý 1-2004 62

PHẦN MỞ ĐẦU



1. SỰ CẦN THIẾT CỦA ĐỀ TÀI:

Ngày nay khi nền kinh tế vận hành theo cơ chế thị trường, chúng ta chấp nhận sự chi phối của các quy luật kinh tế khách quan như: quy luật cung cầu, quy luật cạnh tranh và quy luật giá trị. Trong đó, quy luật giá trị phản ánh bên trong doanh nghiệp, có tính chất quyết định đến phương hướng sản xuất và trao đổi trên thị trường. Quy luật giá trị đã đặt tất cả các doanh nghiệp với các mức hao phí lao động cá biệt khác nhau lên cùng một mặt bằng trao đổi, thông qua giá cả của thị trường. Và chỉ những doanh nghiệp nào có hao phí lao động cá biệt của mình trên một đơn vị sản phẩm hàng hoá thấp hơn giá trị lao động xã hội cần thiết trung bình thì doanh nghiệp đó mới có thể tồn tại và có lợi nhuận. Ngược lại, doanh nghiệp sẽ bị lỗ.

Biểu hiện của toàn bộ hao phí lao động cá biệt của doanh nghiệp chính là giá thành sản phẩm.

Giá thành sản phẩm là chỉ tiêu kinh tế tổng hợp về hoạt động sản xuất kinh doanh của doanh nghiệp. Bởi lẽ chỉ tiêu này là chỉ tiêu chất lượng biểu hiện bằng tiền những chi phí có liên quan đến sản xuất và tiêu thụ sản phẩm. Đồng thời nó là chỉ tiêu phản ánh chất lượng của mọi hoạt động về tổ chức quản lý của doanh nghiệp, trình độ sử dụng trang thiết bị, trình độ sử dụng lao động, sử dụng vốn,... của doanh nghiệp trong từng thời kỳ, từng loại sản phẩm sản xuất. Nếu như khối lượng sản phẩm (hiện vật và giá trị) biểu hiện kết quả sản xuất về mặt lượng thì giá thành sản phẩm biểu hiện chất lượng của công tác tổ chức quản lý sử dụng các nguồn vốn, vật tư, lao động,... của một doanh nghiệp - đó là hiệu quả sản xuất kinh doanh. Giá thành sản phẩm giữ chức năng thông tin và kiểm tra về chi phí giúp cho nhà quản lý có cơ sở đề ra những quyết định đúng đắn và kịp thời.

Có thể nói rằng giá thành là tấm gương phản chiếu toàn bộ các biện pháp kinh tế, tổ chức quản lý và trình độ kỹ thuật mà doanh nghiệp đã và đang thực hiện trong quá trình sản xuất kinh doanh.

Dưới tác động của các quy luật kinh tế thì phần đầu hạ thấp giá thành là vấn đề có tính quy luật trong quá trình phát triển nền sản xuất hàng hoá dựa vào ứng dụng những thành tựu khoa học kỹ thuật vào sản xuất, dựa vào trình độ quản lý sản xuất kinh doanh ngày càng được nâng cao,... Hạ thấp giá thành là biện pháp chủ yếu cơ bản để không ngừng nâng cao lợi nhuận của doanh nghiệp, tăng nguồn tích

lũy cho doanh nghiệp, từ đó mở rộng qui mô sản xuất và nâng cao đời sống vật chất tinh thần cho người lao động. Và nó càng có ý nghĩa quyết định khi thị trường đang thay đổi, mức độ cạnh tranh ngày càng khốc liệt như hiện nay, khi mà các biện pháp nhằm tăng lợi nhuận bằng cách gia tăng khối lượng bán hay gia tăng giá bán là vô cùng khó khăn và rất ít khả thi, không muốn nói đôi khi chạy theo sự tăng trưởng qui mô là việc làm đầy mạo hiểm, thì việc kiểm soát chi phí, tiết kiệm chi phí hay nói cụ thể là hạ thấp giá thành được xem như là con đường duy nhất để nâng cao hiệu quả hoạt động của doanh nghiệp.

Chính vì vậy, giá thành sản phẩm có ý nghĩa rất quan trọng. Từ đó, cần phải thường xuyên kiểm tra, đánh giá công tác quản lý giá thành để có thể hướng hoạt động của doanh nghiệp mình theo một kế hoạch dựng sẵn, cũng như có thể khắc phục nhanh chóng những tình huống, những nhân tố gây bất lợi, trong đó công tác phân tích giá thành giữ một vai trò quan trọng. Phân tích giá thành là cơ sở để doanh nghiệp đề ra biện pháp hữu hiệu nhằm hạ thấp giá thành, đề ra phương hướng cải tiến công tác quản lý giá thành. Tài liệu phân tích giá thành là cơ sở để đưa ra những dự đoán chính xác khoa học giá thành ở kỳ sau. Việc tính toán đúng, đủ những chi phí bỏ ra sẽ giúp cho nhà quản trị doanh nghiệp hình dung được bức tranh thực về hiệu quả hoạt động kinh doanh của doanh nghiệp.

Nhận thức được tầm quan trọng của giá thành sản phẩm, cũng như những ảnh hưởng và vai trò của giá thành trong hoạt động sản xuất kinh doanh tại doanh nghiệp nên em đã chọn đề tài “Phân tích tình hình giá thành tại Nhà Máy Gạch Ngói Long Xuyên” làm luận văn tốt nghiệp của mình.

2. MỤC TIÊU NGHIÊN CỨU:

Đánh giá tình hình giá thành vào quý 1 năm 2004 so với kế hoạch đặt ra trong năm, tìm ra những nguyên nhân ảnh hưởng đến sự biến động giá thành vào ba tháng đầu năm.

Thông qua các kết quả phân tích có thể thấy được các khoản mục chi phí cấu thành nên giá thành sản phẩm tại Nhà Máy thì những khoản mục nào đã đạt được mức tiết kiệm, hiệu quả và những khoản mục nào chưa thật sự tiết kiệm, còn lãng phí so với định mức và kế hoạch đặt ra. Từ đó, đề ra các biện pháp khai thác và sử dụng tốt nhất các tiềm năng về lao động, vật tư, tiền vốn và các yếu tố vật chất khác, cũng như xử lý và khắc phục kịp thời những yếu kém trong hoạt động sản xuất tại Nhà Máy trên cơ sở nâng cao năng suất lao động, tiết kiệm chi phí sản xuất, giảm bớt các khoản tổn thất và lãng phí trong quá trình sản xuất kinh doanh.

3. NỘI DUNG NGHIÊN CỨU:

Thông qua mục tiêu nghiên cứu, nội dung nghiên cứu đi sâu vào các vấn đề sau:

- Phân tích, đánh giá chung sự biến động giá thành đơn vị và toàn bộ các sản phẩm giữa thực tế (quí 1-2004) với kế hoạch (2004) tại Nhà Máy Gạch Ngói Long Xuyên.
- Phân tích, đánh giá biến động các khoản mục giá thành đơn vị, chủ yếu tập trung vào những sản phẩm chủ yếu, có khối lượng lớn, đặc biệt là những sản phẩm có giá thành đơn vị thực tế cao hơn định mức.
- Tìm nguyên nhân của sự biến động.
- Tìm biện pháp để khắc phục những nhược điểm trong quản lý sản xuất, đồng thời phát huy những mặt mạnh đạt được.

4. PHƯƠNG PHÁP NGHIÊN CỨU:

- Phương pháp luận: Cơ sở phương pháp luận là phép duy vật biện chứng của Mác-Anghen. Nó thể hiện ở những điểm chủ yếu sau:

- ↗ Xem xét các sự kiện kinh tế trong trạng thái vận động và phát triển của nó.
- ↗ Đi sâu vào từng bộ phận cấu thành của các sự kiện kinh tế để xem xét mối quan hệ nội tại của sự kiện kinh tế đó.
- ↗ Nghiên cứu các sự kiện kinh tế trong mối quan hệ biện chứng giữa các sự kiện đó.
- ↗ Rút ra những kết luận và những nhận xét về các sự kiện kinh tế và đề ra những biện pháp giải quyết những vấn đề tồn tại.

Thể hiện cụ thể của phương pháp này là đề tài sẽ đi phân tích những cái tổng quát nhất, sau đó phân tích những khoản mục chi tiết nhất. Nó được thể hiện trên quy trình phân tích như sau:

Bước 1: Phân tích tổng quát tình hình giá thành tại Nhà Máy.

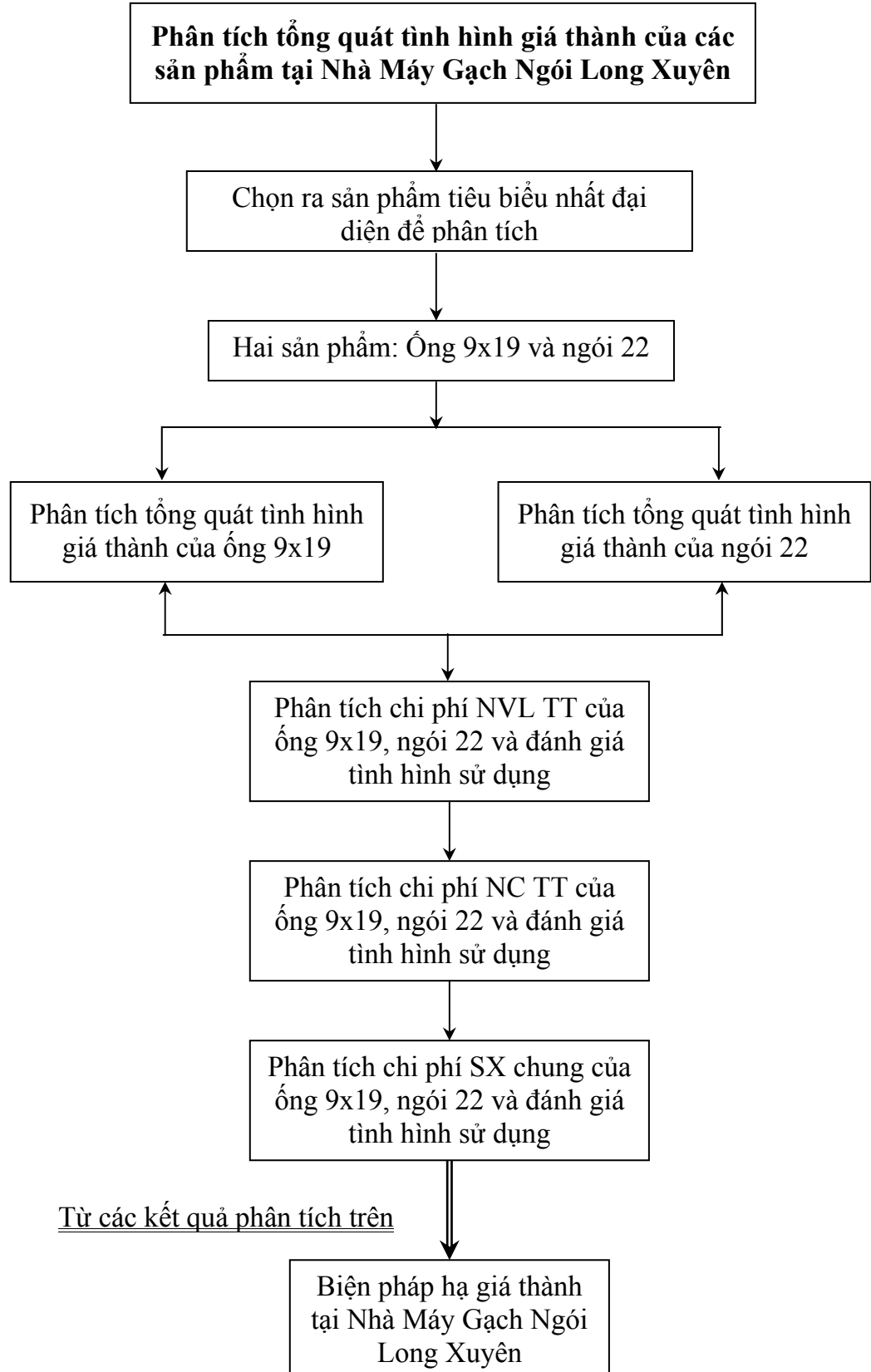
Bước 2: Chọn hai sản phẩm tiêu biểu phân tích là ống 9x19, ngói 22.

Bước 3: Phân tích tổng quát tình hình giá thành ống 9x19, ngói 22.

Bước 4: Phân tích và đánh giá tình hình sử dụng NVL TT, NC TT, SX chung hai sản phẩm ống 9x19, ngói 22.

Bước 5: Tổng hợp các kết quả phân tích trên, đề ra biện pháp hạ giá thành.

Sơ đồ 1: “ Quy trình phân tích giá thành tại Nhà Máy Gạch Ngói Long Xuyên”



- Phương pháp tính toán kỹ thuật của phân tích giá thành:

- ☞ Phương pháp so sánh.

- ↳ Phương pháp số tuyệt đối: Là hiệu số của hai chỉ tiêu: chỉ tiêu kỳ phân tích (quí 1-2004) và chỉ tiêu kỳ cơ sở (giá thành kế hoạch).

- ↳ Phương pháp số tương đối: Là tỷ lệ phần trăm (%) của chỉ tiêu kỳ phân tích so với chỉ tiêu gốc để thể hiện mức độ hoàn thành hoặc tỉ lệ của số chênh lệch tuyệt đối so với chỉ tiêu gốc để nói lên tốc độ tăng trưởng.

- ☞ Phương pháp thay thế liên hoàn:

Phương pháp thay thế liên hoàn là phương pháp loại trừ, vì theo phương pháp này, muốn phân tích tính toán ảnh hưởng của các nhân tố nào đó phải loại trừ các nhân tố khác.

Phương pháp thay thế liên hoàn là phương pháp mà ở đó các nhân tố lần lượt được thay thế theo một trình tự nhất định để xác định chính xác mức độ ảnh hưởng của chúng đến chỉ tiêu cần phân tích bằng cách cố định các nhân tố khác trong mỗi lần thay thế.

- Thu thập số liệu thực tế của Nhà Máy mà chủ yếu là phòng kế toán và phòng kế hoạch.

- Tìm hiểu tình hình thực tế tại Nhà Máy bằng cách trao đổi với các cán bộ đang công tác tại Nhà Máy.

- Quan sát các công đoạn sản xuất tại Nhà Máy.

- Tham khảo sách báo, tài liệu có liên quan đến đề tài nghiên cứu.

5. PHẠM VI NGHIÊN CỨU:

- Tập trung nghiên cứu vào kết quả giá thành đạt được trong kỳ thực tế quý 1 năm 2004. Phân tích, so sánh và đánh giá kết quả giá thành thực tế quý 1 năm 2004 với kế hoạch năm 2004.

- Những nguyên nhân ảnh hưởng đến tình hình biến động giá thành tại năm 2004. Và đưa ra các biện pháp nhằm hạ thấp giá thành tại Nhà Máy.

- Đề tài không đề cập chi phí quản lý doanh nghiệp và chi phí bán hàng. Còn phần thị trường, đối thủ cạnh tranh, kết quả sản xuất kinh doanh, bộ máy tổ chức của Nhà Máy chỉ được đề cập một cách sơ lược.

NỘI DUNG CHÍNH



CHƯƠNG 1: LÝ LUẬN VỀ THỰC TIỄN NGHIÊN CỨU

1. PHÂN LOẠI CHI PHÍ SẢN XUẤT:

Chi phí được định nghĩa theo nhiều phương diện khác nhau. Chi phí có thể hiểu một cách trừu tượng là biểu hiện bằng tiền những hao phí lao động sống và lao động vật hoá phát sinh trong quá trình hoạt động sản xuất kinh doanh; hoặc chi phí là những phí tổn về nguồn lực, tài sản cụ thể sử dụng trong sản xuất kinh doanh.

Những nhận thức có thể khác nhau về quan điểm, hình thức thể hiện chi phí nhưng tất cả đều thừa nhận một vấn đề chung: chi phí là phí tổn tài nguyên, vật chất, lao động và phải phát sinh gắn liền với mục đích sản xuất kinh doanh. Đây chính là bản chất kinh tế của chi phí trong hoạt động sản xuất kinh doanh của doanh nghiệp.

Đối với doanh nghiệp thì chi phí là mối quan tâm hàng đầu, vì mỗi đồng chi phí bỏ ra đều có ảnh hưởng đến lợi nhuận. Vì vậy vấn đề quan trọng được đặt ra cho các nhà quản trị doanh nghiệp là phải kiểm soát chi phí của doanh nghiệp.

Nhận định và thấu hiểu cách phân loại và ứng xử của từng loại chi phí là chìa khoá của việc đưa ra những quyết định đúng đắn trong quá trình tổ chức điều hành hoạt động kinh doanh của nhà quản trị.

1.1 Phân loại chi phí theo chức năng hoạt động:

1.1.1 Chi phí sản xuất:

Chi phí sản xuất là toàn bộ chi phí có liên quan trực tiếp đến việc chế tạo sản phẩm hoặc cung cấp dịch vụ phục vụ trong một kỳ nhất định. Chi phí sản xuất gồm ba yếu tố cơ bản:

a. Chi phí nguyên vật liệu trực tiếp:

Chi phí nguyên vật liệu trực tiếp là chi phí của những loại nguyên vật liệu mà cấu tạo thành thực thể của sản phẩm, có giá trị và có thể xác định được một cách tách biệt, rõ ràng và cụ thể cho từng sản phẩm. Ví dụ: số mét vải cần để may một áo,...

Trong quản lý chi phí, chi phí nguyên vật liệu trực tiếp thường được định mức theo từng loại sản phẩm và có thể nhận diện trên hồ sơ kỹ thuật sản xuất.

b. Chi phí nhân công trực tiếp:

Chi phí nhân công trực tiếp là chi phí thanh toán cho công nhân trực tiếp vận hành dây chuyền sản xuất, tạo ra sản phẩm hoặc dịch vụ phục vụ. Khả năng và kỹ năng của lao động trực tiếp sẽ ảnh hưởng trực tiếp đến số lượng và chất lượng của sản phẩm hay dịch vụ cung cấp.

Cũng giống như chi phí nguyên vật liệu trực tiếp, chi phí nhân công trực tiếp có thể xác định rõ ràng, cụ thể và tách biệt cho từng đơn vị sản phẩm nên được tính thẳng vào từng đơn vị sản phẩm. Vì vậy trong quản lý chi phí, chi phí nhân công trực tiếp được định mức theo từng loại sản phẩm hoặc dịch vụ cung cấp.

c. Chi phí sản xuất chung:

Chi phí sản xuất chung có thể được định nghĩa một cách đơn giản là gồm toàn bộ những chi phí phát sinh ở phân xưởng nhưng không kể chi phí nguyên vật liệu trực tiếp và chi phí nhân công trực tiếp.

Chi phí sản xuất chung có bốn đặc điểm sau:

- Gồm nhiều khoản mục chi phí khác nhau.
- Các khoản mục chi phí thuộc chi phí sản xuất chung đều có tính chất gián tiếp với từng đơn vị sản phẩm nên không thể tính thẳng vào sản phẩm hay dịch vụ phục vụ.
- Cơ cấu chi phí sản xuất chung bao gồm cả biến phí, định phí, chi phí hỗn hợp, trong đó định phí chiếm tỷ trọng cao nhất.
- Do nhiều bộ phận khác nhau quản lý và rất khó kiểm soát.

Chi phí sản xuất chung cũng được tính vào sản phẩm cùng với chi phí nguyên vật liệu trực tiếp, chi phí nhân công trực tiếp. Nhưng do đặc điểm của nó không thể tính trực tiếp vào sản phẩm nên chúng sẽ được tính vào sản phẩm thông qua việc phân bổ theo công thức :

$$\text{Đơn giá phân bổ chi phí sản xuất chung} = \frac{\text{Tổng chi phí sản xuất chung ước tính}}{\text{Tổng số đơn vị được chọn làm tiêu thức phân bổ}}$$

Có thể thấy rằng việc tập hợp và phân bổ chi phí sản xuất chung dễ làm sai lệch chi phí trong từng quá trình sản xuất dẫn đến các quyết định sai sót, đặc biệt là

đôi với những quy trình sản xuất mà chi phí này chiếm một tỷ lệ lớn. Do đó, căn cứ được chọn để phân bổ chi phí sản xuất chung phải phù hợp nhất cho mọi sản phẩm hay công việc.

1.1.2 Chi phí ngoài sản xuất:

Chi phí ngoài sản xuất là những loại chi phí phát sinh ngoài quá trình sản xuất sản phẩm, liên quan đến việc quản lý chung và tiêu thụ sản phẩm hàng hoá. Được chia thành hai loại:

a. Chi phí bán hàng:

Chi phí bán hàng hay còn được gọi là chi phí lưu thông, là những khoản chi phí đảm bảo cho việc thực hiện chiến lược và chính sách bán hàng của doanh nghiệp. Gồm những khoản chi phí như chi phí tiếp thị, lương nhân viên bán hàng, tiền hoa hồng bán hàng,.... Loại chi phí này xuất hiện ở tất cả các loại hình doanh nghiệp như sản xuất, dịch vụ hay thương mại.

b. Chi phí quản lý doanh nghiệp:

Bao gồm toàn bộ những khoản chi phí chi ra cho việc tổ chức và quản lý sản xuất chung trong toàn doanh nghiệp. Các khoản chi phí này không thể xếp vào loại chi phí sản xuất hay chi phí lưu thông. Gồm những khoản chi phí như chi phí lương cán bộ quản lý và lương nhân viên văn phòng, chi phí văn phòng phẩm. Ở tất cả các doanh nghiệp đều có loại chi phí này.

1.1.3 Chi phí thời kỳ và chi phí sản phẩm:

a. Chi phí sản phẩm:

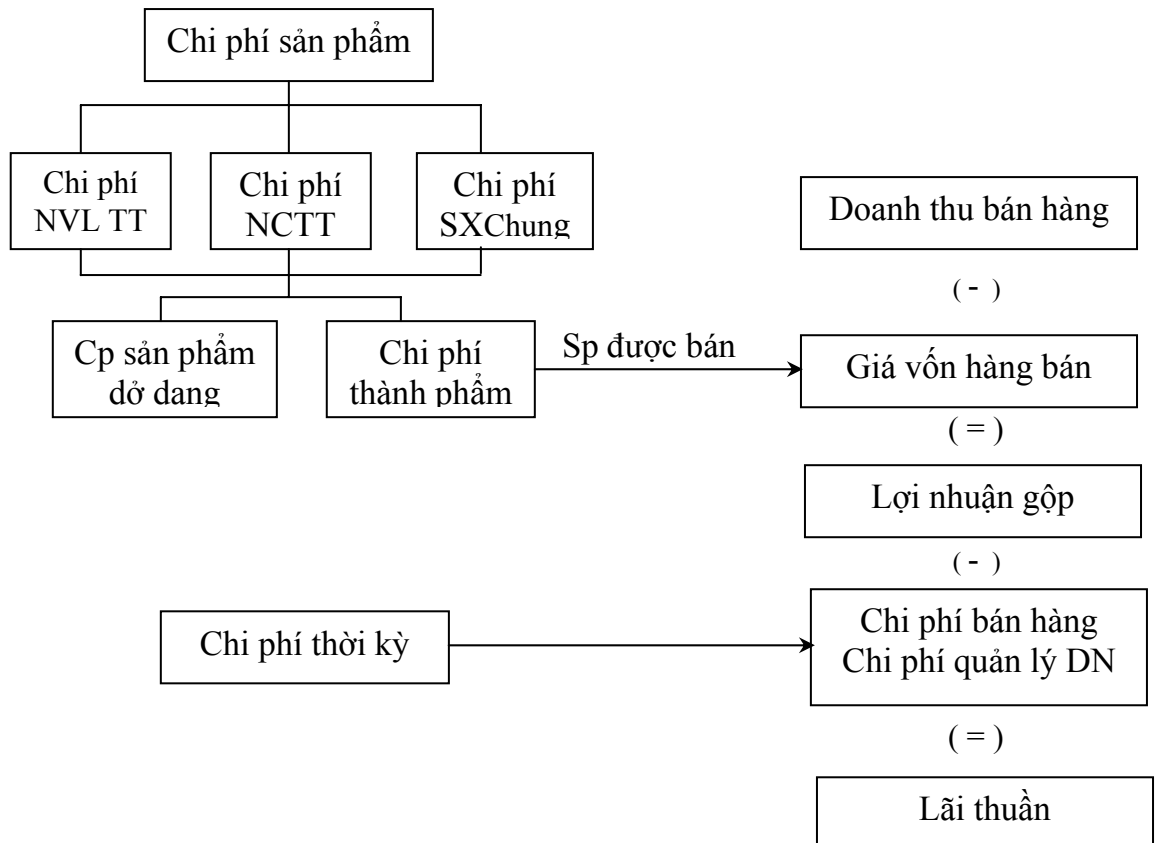
Chi phí sản phẩm là những chi phí gắn liền với sản phẩm được sản xuất ra hoặc được mua vào trong kỳ. Đối với hoạt động sản xuất, chi phí sản phẩm gồm: chi phí nguyên vật liệu trực tiếp, chi phí nhân công trực tiếp, chi phí sản xuất chung. Đối với hoạt động thương mại, chi phí sản phẩm là giá mua và chi phí thu mua hàng hoá trong kỳ.

Chi phí sản phẩm phát sinh trong một kỳ và ảnh hưởng đến nhiều kỳ sản xuất kinh doanh, kỳ tính kết quả kinh doanh. Đúng hơn, sự phát sinh và khả năng bù đắp của chi phí sản phẩm trải qua nhiều kỳ sản xuất kinh doanh khác nhau. Vì vậy, chi phí sản phẩm thường gắn liền với những rủi ro tiềm tàng từ sự biến động của thị trường.

b. Chi phí thời kỳ:

Chi phí thời kỳ là những chi phí phát sinh và ảnh hưởng trực tiếp đến lợi nhuận trong một kỳ kế toán. Chi phí thời kỳ trong hoạt động sản xuất kinh doanh của doanh nghiệp tồn tại khá phổ biến như: chi phí bán hàng, chi phí quản lý doanh nghiệp. Những chi phí thời kỳ sẽ được tính đầy đủ trên các báo cáo thu nhập của doanh nghiệp dù cho hoạt động của doanh nghiệp ở mức nào đi nữa. Chi phí thời kỳ ngay khi phát sinh đã được coi là phí tổn trong kỳ.

Sơ đồ 2: “Luân chuyển chi phí sản phẩm, thời kỳ trong doanh nghiệp sản xuất”



1.2 Phân loại chi phí sử dụng trong kiểm tra và ra quyết định:

1.2.1 Chi phí trực tiếp và chi phí gián tiếp:

a. Chi phí trực tiếp :

Chi phí trực tiếp là những chi phí được tính thẳng vào các đối tượng chịu chi phí như: chi phí nguyên vật liệu trực tiếp, chi phí nhân công trực tiếp, ...

b. Chi phí gián tiếp:

Chi phí gián tiếp là những chi phí không thể tính trực tiếp cho một đối tượng nào đó mà cần phải tiến hành phân bổ theo một tiêu thức phù hợp như: chi phí sản xuất chung sẽ được phân bổ theo số lượng sản phẩm, số giờ lao động trực tiếp,...

Trên góc độ nhà quản trị thì chi phí trực tiếp thường mang tính có thể tránh được, nghĩa là phát sinh và mất đi cùng với sự phát sinh và mất đi của hoạt động cụ thể. Chi phí gián tiếp, trái lại có tính không thể tránh được. Và chúng phát sinh để phục vụ cho ít nhất hai hoạt động trở lên, cho nên chúng vẫn tồn tại, chỉ có một vài hoạt động bị đình chỉ.

1.2.2 Chi phí chênh lệch:

Chi phí chênh lệch là những chi phí khác biệt về chủng loại và mức chi phí giữa các phương án sản xuất kinh doanh. Chi phí chênh lệch là một khái niệm để nhận thức, so sánh chi phí khi lựa chọn các phương án kinh doanh.

1.2.3 Chi phí kiểm soát được và chi phí không kiểm soát được:

a. *Chi phí kiểm soát được:* Là những chi phí mà nhà quản trị xác định được chính xác mức phát sinh của nó trong kỳ và có quyền quyết định về sự phát sinh của nó.

b. *Chi phí không kiểm soát được:* Là những chi phí mà nhà quản trị không thể dự đoán chính xác mức phát sinh của nó trong kỳ và sự phát sinh của nó vượt quá tầm kiểm soát của nhà quản trị.

1.2.4 Chi phí cơ hội:

Chi phí cơ hội là những thu nhập tiềm tàng bị mất đi khi lựa chọn hành động này thay cho hành động khác. Chi phí cơ hội là một khái niệm bổ sung để nhận thức tốt hơn tiềm năng, lợi ích kinh tế trong hoạt động của doanh nghiệp.

1.2.5 Chi phí chìm:

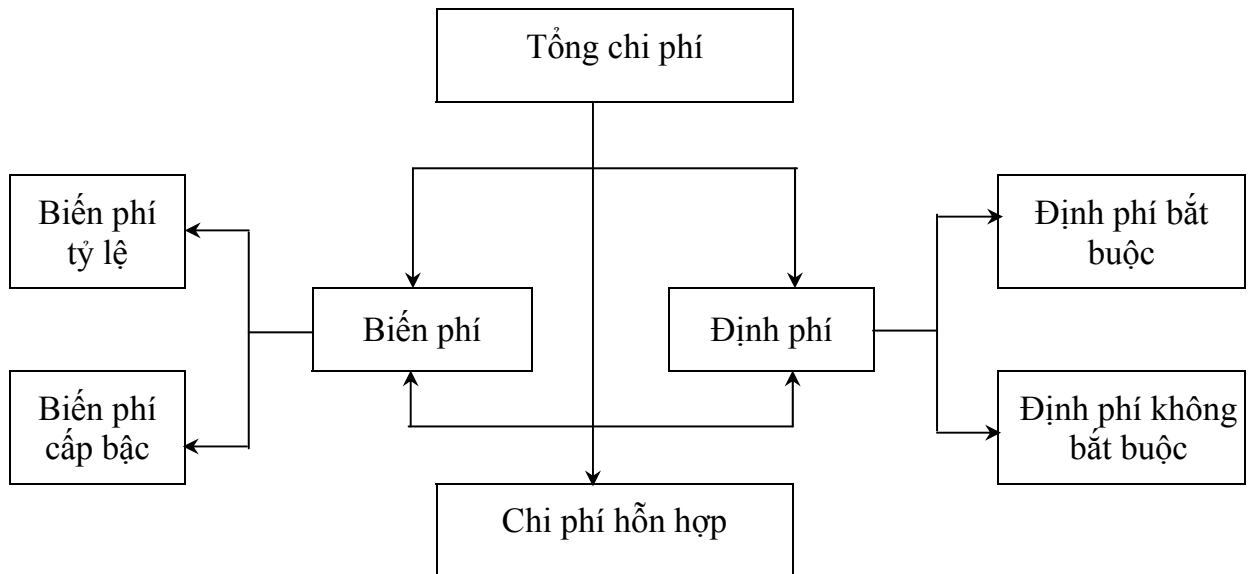
Chi phí chìm là những chi phí đã bỏ ra trong quá khứ, nó không có gì thay đổi cho dù phân tài sản đại diện cho những chi phí này được sử dụng như thế nào hoặc không sử dụng. Dễ thấy rằng đó là những khoản chi phí được đầu tư để mua sắm tài sản cố định (TSCĐ).

1.3 Phân loại chi phí theo cách ứng xử của chi phí:

Nhằm mục đích đáp ứng nhu cầu lập kế hoạch, kiểm soát và chủ động điều tiết chi phí của nhà quản trị doanh nghiệp.

Theo cách phân loại này, tổng chi phí của doanh nghiệp được phân loại theo mô hình sau:

Sơ đồ 3 : “Mô hình phân loại chi phí theo cách ứng xử của nó”.



1.3.1 Biến phí:

Biến phí là những khoản mục chi phí có quan hệ tỷ lệ thuận với biến động về mức độ hoạt động. Biến phí nếu tính cho một đơn vị thì nó ổn định, không thay đổi và bằng 0 khi không có hoạt động. Biến phí được chia thành hai loại:

a. *Biến phí tỷ lệ (Biến phí thực thụ)*: Là những khoản chi phí có quan hệ tỷ lệ thuận trực tiếp với biến động của mức độ hoạt động. Bao gồm: chi phí nguyên vật liệu trực tiếp, chi phí nhân công trực tiếp, hoa hồng bán hàng,...

b. *Biến phí cấp bậc*: Là những khoản chi phí chỉ thay đổi khi mức độ hoạt động thay đổi nhiều và rõ ràng. Bao gồm những khoản chi phí như: chi phí lao động gián tiếp, chi phí bảo trì,...

1.3.2 Định phí:

Định phí là những khoản chi phí không biến động khi mức độ hoạt động thay đổi, nhưng khi tính cho một đơn vị hoạt động thì định phí thay đổi. Cụ thể khi mức độ hoạt động tăng thì định phí tính cho một đơn vị hoạt động giảm và ngược lại.

a. *Định phí bắt buộc*: là định phí không thể được thay đổi một cách nhanh chóng vì chúng thường liên quan đến tài sản cố định (TSCĐ) và cấu trúc cơ bản của

doanh nghiệp. Nó thường bao gồm những chi phí như: khấu hao TSCĐ, tiền lương của thành viên trong cơ cấu tổ chức cơ bản của doanh nghiệp,...

b. Định phí không bắt buộc: là định phí có thể được thay đổi nhanh chóng bằng hành động quản trị. Các nhà quản trị quyết định mức độ và số lượng định phí này trong các quyết định hằng năm.

1.3.3 Chi phí hỗn hợp:

Chi phí hỗn hợp là những chi phí bao gồm cả yếu tố biến phí và định phí. Ở các mức độ hoạt động căn bản, chi phí hỗn hợp thể hiện các đặc điểm của định phí, ở một mức độ hoạt động vượt quá mức căn bản nó thể hiện đặc điểm của biến phí.

Nhằm mục đích lập kế hoạch, kiểm soát hoạt động kinh doanh và chủ động điều tiết chi phí hỗn hợp, nhà quản trị cần phải phân tích nhằm lượng hoá và tách riêng các yếu tố định phí và biến phí. Hai phương pháp thường được sử dụng là:

- Phương pháp cực đại - cực tiểu.
- Phương pháp bình phương bé nhất.

2. ĐỊNH MỨC CHI PHÍ:

2.1 Khái quát về định mức chi phí:

Định mức chi phí sản xuất là biểu hiện bằng tiền những hao phí lao động xã hội theo tiêu chuẩn để sản xuất ra một đơn vị sản phẩm ở điều kiện hoạt động nhất định.

Định mức chi phí sản xuất được xây dựng từ hai yếu tố:

- Định mức lượng: Phản ánh lượng vật tư, số giờ nhân lực, số giờ máy móc thiết bị,... đầu vào để sản xuất một đơn vị sản phẩm. Ví dụ: Để sản xuất một viên gạch ống 9x19 cần 1,98kg đất sét thì 1,98kg đất sét chính là định mức lượng nguyên vật liệu để sản xuất một viên gạch ống.

- Định mức giá: Phản ánh giá để đảm bảo cho một đơn vị lượng dùng vào sản xuất sản phẩm. Ví dụ: mức giá thu mua, vận chuyển, hao hụt cho 1 kg đất sét là 2.787đ/kg, 2.787đ chính là định mức giá của đất sét.

Định mức chi phí được thể hiện tổng quát như sau:

$$\text{Định mức chi phí sản xuất} = \text{Định mức lượng sản xuất} \times \text{Định mức giá}$$

Trong hoạt động sản xuất, xây dựng định mức chi phí sản xuất sẽ giúp cho doanh nghiệp:

+ Xây dựng hệ thống dự toán chi phí sản xuất làm cơ sở triển khai, phối hợp hoạt động sản xuất tốt hơn.

+ Động viên các cá nhân, bộ phận phấn đấu tiết kiệm chi phí sản xuất.

+ Khuyến khích việc kiểm soát chi phí sản xuất thông qua việc đánh giá những chênh lệch, kịp thời điều chỉnh những sai sót không tốt, phát huy thuận lợi và tăng cường trách nhiệm các cá nhân, bộ phận.

➤ **Các loại định mức chi phí sản xuất:** Căn cứ vào khả năng ứng dụng định mức chi phí sản xuất gồm hai loại:

+ *Định mức lý tưởng:*

Định mức lý tưởng là những định mức chỉ có thể đạt được trong những điều kiện hoàn hảo nhất, chúng không cho phép bất kỳ sự hư hỏng hay thời gian ngừng máy nào. Chúng cũng đòi hỏi một trình độ năng lực rất cao mà chỉ có thể có ở những công nhân lành nghề, làm việc với sự cố gắng tột độ trong suốt thời gian lao động. Định mức lý tưởng còn được gọi là định mức lý thuyết. Nó là nền tảng cho việc xây dựng các định mức chi phí thực tế, mức phấn đấu giảm chi phí sản xuất trong thực hiện.

+ *Định mức thực hiện:*

Định mức thực hiện là những định mức được xây dựng chặt chẽ nhưng có khả năng đạt được, nếu cố gắng. Chúng cho phép có thời gian ngừng máy hợp lý, thời gian nghỉ ngơi của nhân viên. Đồng thời, chúng cũng cho phép người lao động có trình độ lành nghề trung bình, với ý thức trách nhiệm đầy đủ, cộng thêm nỗ lực của bản thân sẽ đạt và vượt các định mức này. Do vậy, định mức thực hiện là định mức để xây dựng dự toán, tính chi phí tiêu chuẩn và là cơ sở để xác định, phân tích, đánh giá chênh lệch chi phí sản xuất trong quá trình thực hiện hoạt động sản xuất kinh doanh.

✱ Cần phân biệt sự khác nhau giữa định mức chi phí và chi phí kế hoạch. Định mức chi phí sản xuất là chi phí xây dựng cho một đơn vị sản phẩm trong khi đó chi phí kế hoạch là tổng số chi phí định mức theo tổng số sản phẩm sản xuất kế hoạch.

2.2 Hệ thống các định mức chi phí sản xuất:

2.2.1 Định mức chi phí nguyên vật liệu trực tiếp (NVLTT):

Định mức chi phí NVL TT được xây dựng theo từng loại nguyên vật liệu trực tiếp cho từng sản phẩm.

$$\text{Định mức chi phí NVL TT} = \text{Định mức lượng NVL TT} \times \text{Định mức giá NVL TT}$$

- Định mức lượng cho một đơn vị sản phẩm về nguyên vật liệu trực tiếp phản ánh số vật liệu tiêu hao cho một đơn vị thành phẩm và những hao hụt không thể tránh khỏi.
- Định mức giá nguyên vật liệu trực tiếp cho 1 đơn vị sản phẩm bao gồm giá mua, chi phí thu mua và các khoản hao hụt cho mỗi đơn vị lượng nguyên vật liệu trực tiếp.

2.2.2 Định mức chi phí nhân công trực tiếp (NC TT):

Định mức chi phí nhân công trực tiếp được xây dựng theo từng loại công nhân trực tiếp cho toàn bộ quy trình sản xuất hoặc từng công đoạn của quy trình sản xuất.

$$\text{Định mức chi phí NC TT} = \text{Định mức lượng NC TT} \times \text{Định mức giá NC TT}$$

- Định mức lượng nhân công trực tiếp hay định mức thời gian để hoàn tất một đơn vị sản phẩm bao gồm thời gian lao động trực tiếp cho nhu cầu cơ bản để sản xuất sản phẩm, thời gian nghỉ ngơi cần thiết của công nhân trực tiếp, thời gian ngừng nghỉ do vận hành máy móc, sửa chữa máy móc.
- Định mức giá nhân công trực tiếp bao gồm tiền lương cơ bản và tiền lương phụ cấp, các khoản trích theo tỷ lệ tiền lương của một đơn vị thời gian lao động trực tiếp.

2.2.3 Định mức chi phí sản xuất chung (SXC):

a. Định mức biến phí sản xuất chung: Có thể xây dựng theo hai trường hợp sau:

Trường hợp 1: Nếu biến phí sản xuất chung lớn, chỉ gồm một số khoản mục đơn giản như nguyên vật liệu gián tiếp, nhân công gián tiếp, nhiên liệu,... thì định mức biến phí sản xuất chung được xây dựng theo từng loại sản phẩm theo từng mục như sau:

$$\text{Định mức biến phí SXC} = \text{Định mức lượng biến phí SXC} \times \text{Định mức giá biến phí SXC}$$

Trường hợp 2: Nếu biến phí sản xuất chung bao gồm nhiều thành phần chi tiết khó có thể tách riêng theo từng mục thì có thể xây dựng định mức bằng một trong hai phương pháp sau:

- Tính tỷ lệ trên chi phí trực tiếp:

$$\text{Định mức biến phí SXC} = \text{Định mức chi phí trực tiếp} \times \text{Tỷ lệ biến phí SXC}$$

$$\text{Tỷ lệ biến phí SXC} = \frac{\text{Tổng biến phí SXC ước tính}}{\text{Mức độ hoạt động bình quân}}$$

- Tính theo mức độ hoạt động sản xuất sản phẩm:

$$\text{Định mức biến phí SXC} = \frac{\text{Mức độ hoạt động tính cho mỗi sản phẩm}}{\text{Đơn giá biến phí SXC mỗi đơn vị hoạt động}} \times \text{Đơn giá biến phí SXC}$$

$$\text{Đơn giá biến phí SXC} = \frac{\text{Tổng biến phí SXC ước tính}}{\text{Mức độ hoạt động bình quân}}$$

b. *Định mức định phí sản xuất chung*: Được xây dựng chung theo mức ước tính định phí trong kỳ và mức độ hoạt động trung bình.

$$\text{Định mức định phí SXC} = \frac{\text{Tổng định phí SXC ước tính}}{\text{Mức độ hoạt động trung bình (giờ máy, giờ công, sản phẩm,..)}}$$

3. PHÂN TÍCH BIẾN ĐỘNG CHI PHÍ SẢN XUẤT:

3.1 Phân tích chung tình hình biến động chi phí sản xuất:

Phân tích chung tình hình biến động chi phí sản xuất chính là xem xét sự biến động giá thành đơn vị sản phẩm, đồng thời xem xét sự biến động về giá thành toàn bộ các loại sản phẩm, nhằm thấy khái quát tình hình giá thành của toàn doanh nghiệp.

3.1.1 Phân tích biến động giá thành đơn vị:

Mục đích phân tích ở bước này là nêu lên các nhận xét bước đầu về kết quả thực hiện kế hoạch giá thành đơn vị.

Phương pháp: Tính ra mức chênh lệch và tỷ lệ chênh lệch của tình hình thực hiện giá thành đơn vị của từng loại sản phẩm.

$$\text{Mức chênh lệch} = \text{Giá thành đơn vị thực tế} - \text{Giá thành đơn vị kế hoạch}$$

$$\text{Tỷ lệ thực hiện kế} = \frac{\text{Giá thành đơn vị thực tế} - \text{Giá thành đơn vị kế hoạch}}{\text{Giá thành đơn vị kế hoạch}}$$

hoạch giá thành

Giá thành đơn vị kế hoạch

3.1.2 Phân tích chung sự biến động tổng giá thành:

Nội dung phân tích: Xem xét sự biến động tổng giá thành sản phẩm nhằm thấy khái quát sự biến động về giá thành.

Phương pháp phân tích: Áp dụng phương pháp so sánh.

Đối với tổng giá thành toàn bộ các loại sản phẩm: So sánh tổng giá thành thực tế với tổng giá thành kế hoạch tính theo sản lượng thực tế.

Chênh lệch thực hiện thực tế so với tháng kế hoạch được tính như sau:

- Mức chênh lệch = Tổng giá thành thực tế - Tổng giá thành kế hoạch điều chỉnh.
- Tỷ lệ chênh lệch:

$$\frac{\text{Tổng giá thành thực tế} - \text{Tổng giá thành kế hoạch điều chỉnh}}{\text{Tổng giá thành kế hoạch điều chỉnh}} \times 100\%$$

Mục tiêu của phân tích tình hình biến động tổng giá thành là đánh giá chung tình hình biến động giá thành của toàn bộ các sản phẩm, theo từng loại sản phẩm để ta nhận thức một cách tổng quát khả năng tăng giảm lợi tức của doanh nghiệp do tác động ảnh hưởng của giá thành của từng loại sản phẩm. Phân tích đánh giá tình hình biến động của tổng giá thành còn là cơ sở định hướng và đặt vấn đề cần đi sâu nghiên cứu giá thành của sản phẩm nào.

3.2 Phân tích tình hình biến động các khoản mục giá thành:

3.2.1 Phân tích các khoản mục chi phí trong giá thành:

Căn cứ vào cách phân loại chi phí theo chức năng hoạt động, thì các khoản mục giá thành là các loại chi phí có liên quan đến quá trình chế tạo sản phẩm, được gọi là chi phí thành phẩm. Khi sản phẩm hoàn thành chúng là giá trị thành phẩm và khi thành phẩm được tiêu thụ chúng trở thành chi phí thời kỳ và là giá vốn hàng bán trong báo cáo kết quả hoạt động kinh doanh của kỳ kế toán. Trong giá thành sản phẩm sản xuất gồm ba khoản mục chi phí :

- + Chi phí nguyên vật liệu trực tiếp.
- + Chi phí nhân công trực tiếp.
- + Chi phí sản xuất chung.

Mục đích phân tích tình hình biến động các khoản mục giá thành nhằm đánh giá chung mức chênh lệch và tỷ lệ chênh lệch của từng khoản mục giữa các kỳ phân tích là để làm rõ mức tiết kiệm hay vượt chi của từng khoản mục đến giá thành sản phẩm.

Quá trình phân tích ở đây chỉ tập trung vào những sản phẩm chủ yếu, có khối lượng lớn, đặc biệt là những sản phẩm có giá thành đơn vị thực tế cao hơn định mức hoặc kế hoạch.

3.2.2 Phân tích ảnh hưởng của các nhân tố đến khoản mục giá thành:

Sau khi phân tích tình hình biến động các khoản mục chi phí cần đi sâu phân tích những nguyên nhân ảnh hưởng đến khoản mục chi phí trong giá thành đơn vị để thấy rõ hơn tình hình thực hiện giá thành đơn vị sản phẩm.

Các nhân tố ảnh hưởng đến sự biến động của các khoản mục giá thành gồm hai nhân tố. Nhân tố phản ánh về lượng và nhân tố phản ánh về giá.

+ Nhân tố phản ánh về lượng như số lượng nguyên vật liệu để sản xuất một đơn vị sản phẩm, thước đo có thể là mét, kg,... của khoản mục chi phí nguyên vật liệu trực tiếp. Hoặc số lượng thời gian để sản xuất cho một đơn vị sản phẩm, thước đo thời gian thường là giờ công lao động của công nhân trực tiếp sản xuất,...

+ Nhân tố phản ánh về giá như giá của 1 mét, giá của 1kg,... hoặc giá 1 giờ công lao động,...

a. Phân tích khoản mục chi phí nguyên vật liệu trực tiếp:

Chi phí này bao gồm chi phí về nguyên liệu, vật liệu, nhiên liệu, động lực,.. liên quan trực tiếp đến từng quá trình sản xuất sản phẩm.

Phân tích tình hình sử dụng nguyên vật liệu giúp cho doanh nghiệp thấy rõ ưu và nhược điểm của mình trong công tác quản lý và sử dụng nguyên vật liệu để sản xuất sản phẩm. Sử dụng tiết kiệm và hiệu quả nguyên vật liệu là biện pháp chủ yếu để hạ giá thành sản phẩm.

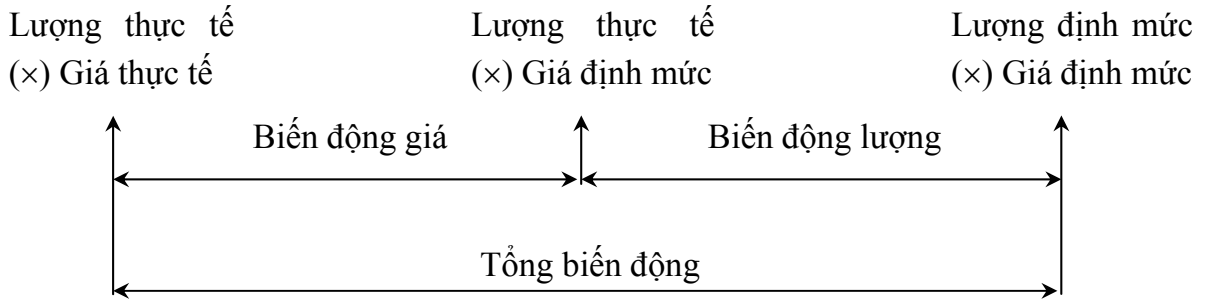
Sự biến động chi phí nguyên vật liệu trực tiếp phụ thuộc mức tiêu hao nguyên vật liệu và đơn giá nguyên vật liệu.

$$\begin{array}{l} \text{Chi phí nguyên vật} \\ \text{liệu cho 1đvsp} \end{array} = \begin{array}{l} \text{Mức tiêu hao nguyên} \\ \text{vật liệu cho 1đvsp} \end{array} \times \begin{array}{l} \text{Đơn giá nguyên} \\ \text{vật liệu} \end{array}$$

Phương pháp phân tích: Áp dụng phương pháp thay thế liên hoàn để xác định mức độ ảnh hưởng của mức tiêu hao và đơn giá nguyên vật liệu đến các khoản mục chi phí.

Mô hình phân tích:

Sơ đồ 4: “Mô hình phân tích biến động chi phí nguyên vật liệu trực tiếp”



Công thức tính:

- Biến động giá = (Giá thực tế - Giá định mức) × Lượng thực tế
- Biến động lượng = (Lượng thực tế - Lượng định mức) × Giá định mức
- Tổng biến động = Biến động giá + Biến động lượng

Nếu biến động giá nguyên vật liệu là một chênh lệch âm là một biến động tốt, thể hiện sự tiết kiệm chi phí, vốn thu mua, kiểm soát được giá nguyên vật liệu hoặc sự chuyển biến thuận lợi từ những nguyên nhân tác động đến giá nguyên vật liệu trong thu mua, và ngược lại.

Tương tự, nếu biến động lượng nguyên vật liệu là một chênh lệch âm là biến động tốt thể hiện sự tiết kiệm chi phí, kiểm soát được lượng nguyên vật liệu trong sản xuất hoặc những nguyên nhân tác động đến lượng nguyên vật liệu sử dụng trong sản xuất chuyển biến thuận lợi, và ngược lại.

b. Phân tích khoản mục chi phí nhân công trực tiếp:

Chi phí nhân công trực tiếp là các khoản tiền lương của công nhân trực tiếp được tính trong giá thành sản phẩm, là một trong những khoản mục quan trọng của giá thành, là hao phí lao động chủ yếu tạo ra số lượng và chất lượng sản phẩm.

Tùy theo hình thức trả lương, khoản mục chi phí tiền lương công nhân sản xuất được xác định bằng công thức khác nhau và do đó các nhân tố ảnh hưởng đến khoản mục chi phí nhân công trực tiếp cũng khác nhau.

- Trả lương theo thời gian:

Chi phí tiền lương	=	Giờ công hao phí cho 1 đvsp	×	Đơn giá tiền lương cho 1 giờ công
--------------------	---	--------------------------------	---	--------------------------------------

- Trả lương theo sản phẩm: Đối với hình thức trả lương này đơn giá tiền lương chính bằng khoản mục chi phí tiền lương trong đơn vị sản phẩm.

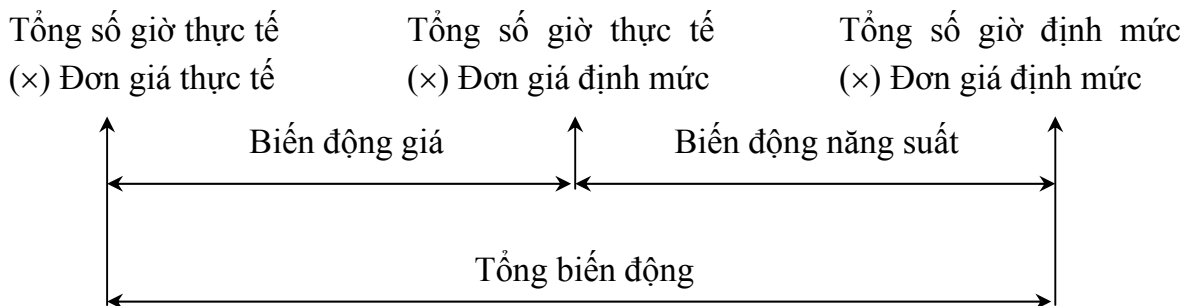
Ảnh hưởng đến chi phí tiền lương có thể do cấp bậc công việc thay đổi, đơn giá lương thay đổi, năng suất lao động thay đổi.

Trong giá thành sản phẩm sản xuất, khoản mục này cũng chiếm một tỷ lệ quan trọng. Phân đầu giảm khoản mục chi phí này cũng góp phần đáng kể trong việc phân đầu hạ giá thành sản phẩm của doanh nghiệp

Phương pháp phân tích: Áp dụng phương pháp so sánh hoặc phương pháp thay thế liên hoàn xác định mức độ ảnh hưởng của mức hao phí giờ công cho 1 đơn vị sản phẩm và đơn giá tiền lương cho 1 giờ công.

Mô hình phân tích:

Sơ đồ 5: “Mô hình phân tích biến động chi phí nhân công trực tiếp”



Công thức tính:

$$\text{Biến động giá} = \left(\begin{matrix} \text{Đơn giá giờ} \\ \text{công thực tế} \end{matrix} - \begin{matrix} \text{Đơn giá giờ} \\ \text{công kế hoạch} \end{matrix} \right) \times \text{Tổng số giờ thực tế}$$

$$\text{Biến động năng suất} = \left(\begin{matrix} \text{Tổng số giờ} \\ \text{thực tế} \end{matrix} - \begin{matrix} \text{Tổng số giờ} \\ \text{kế hoạch} \end{matrix} \right) \times \text{Đơn giá định mức}$$

$$\text{Tổng biến động} = \text{Biến động giá} + \text{Biến động năng suất}$$

☺ Nếu biến động đơn giá nhân công là một chênh lệch âm là biến động tốt thể hiện sự tiết kiệm chi phí, kiểm soát được giá nhân công hoặc những nguyên nhân tác động đến giá nhân công trong tuyển dụng và sản xuất theo chiều hướng thuận lợi. Nếu biến động đơn giá nhân công là một chênh lệch dương là biến động không tốt thể hiện sự lãng phí, không kiểm soát được giá nhân công hoặc những nguyên nhân tác động đến đơn giá trong tuyển dụng, sản xuất theo chiều hướng bất lợi.

☺ Tương tự, nếu biến động năng suất của chi phí nhân công trực tiếp là chênh lệch âm là biến động tốt, thể hiện sự tiết kiệm và kiểm soát được giờ công để sản xuất sản phẩm hoặc cho thấy những nguyên nhân tác động đến chi phí nhân công trong sản xuất theo chiều hướng thuận lợi. Và ngược lại, nếu biến động chi phí nhân công trực tiếp là chênh lệch dương là biến động không tốt thể hiện sự lãng phí, không kiểm soát được số giờ công để sản xuất sản phẩm hoặc cho thấy những nguyên nhân tác động theo chiều hướng bất lợi.

c. Phân tích khoản mục chi phí sản xuất chung:

Đối với khoản mục chi phí nguyên vật liệu trực tiếp, chi phí nhân công trực tiếp tính trong giá thành là hai khoản mục có đặc điểm là cụ thể, chiếm tỷ trọng cao và có tính trực tiếp đối với từng đơn vị sản phẩm sản xuất và là chi phí biến đổi (biến phí), có quan hệ tỷ lệ với sự biến động của khối lượng sản phẩm được sản xuất. Nó cho phép doanh nghiệp có thể kiểm soát và dự đoán cách ứng xử của hai khoản mục chi phí này một cách dễ dàng khi có biến động của khối lượng sản xuất.

Khác với chi phí nguyên vật liệu trực tiếp và nhân công trực tiếp, khoản mục chi phí sản xuất chung có đặc điểm sau:

- gián tiếp với từng đơn vị sản phẩm, do đó phải qua phương pháp phân bổ.
- gồm nhiều nội dung kinh tế, do nhiều bộ phận quản lý khác nhau.
- gồm cả biến phí lẫn định phí.

Chi phí sản xuất chung biểu hiện những đặc điểm trên cho ta thấy nó là loại chi phí rất khó kiểm soát trong việc ứng xử khi có biến động của khối lượng sản phẩm được sản xuất. Để có thể kiểm soát được cũng như dự đoán cách ứng xử của chi phí sản xuất chung, ta phải dùng các phương pháp phân tích chi phí hỗn hợp để phân chi phí sản xuất chung thành các yếu tố biến phí và định phí.

+ Biến phí sản xuất chung thường bao gồm những chi phí gián tiếp liên quan đến phục vụ, quản lý hoạt động sản xuất nhưng biến thiên theo mức độ hoạt động sản xuất như chi phí nguyên vật liệu gián tiếp, lương quản lý, chi phí năng lượng...

+ Định phí sản xuất chung thường bao gồm những khoản mục chi phí sản xuất liên quan đến phục vụ, quản lý sản xuất ít hoặc không thay đổi theo mức độ hoạt động sản xuất như lương quản lý, khấu hao tài sản cố định, chi phí hành chính ở phân xưởng sản xuất,...

↳ **Phân tích biến động chi phí SXC khả biến:**

Biến động chi phí sản xuất chung khả biến có thể chia thành 2 biến động: biến động đơn giá, biến động năng suất.

o Biến động biến phí sản xuất chung do giá:

$$\begin{array}{l} \text{Tổng khối} \\ \text{lượng sản} \\ \text{phẩm sản} \\ \text{xuất thực tế} \end{array} \times \begin{array}{l} \text{Định mức phân} \\ \text{bổ chi phí SXC} \\ \text{khả biến thực tế} \\ \text{cho 1đvsp} \end{array} \left(\begin{array}{l} \text{Đơn giá biến} \\ \text{phí SXC} \\ \text{thực tế} \end{array} - \begin{array}{l} \text{Đơn giá biến} \\ \text{phí SXC kế} \\ \text{hoạch} \end{array} \right)$$

Biến động biến phí sản xuất chung do giá thường bắt nguồn từ sự thay đổi mức giá của các mục biến phí sản xuất chung như giá nguyên vật liệu gián tiếp, giá nhiên liệu, giá lao động gián tiếp, giá năng lượng,...

Nếu biến động giá biến phí sản xuất chung là một chênh lệch âm là biến động tốt thể hiện sự tiết kiệm, kiểm soát được giá biến phí hoặc những nguyên nhân tác động đến mức biến phí sản xuất chung có chiều hướng thuận lợi. Nếu biến động chi phí sản xuất chung là một chênh lệch dương là biến động không tốt thể hiện sự lãng phí, không kiểm soát được giá biến phí hoặc những nguyên nhân tác động đến mức giá biến phí sản xuất chung có chiều hướng bất lợi.

o Biến động biến phí sản xuất chung do lượng:

$$\begin{array}{l} \text{Khối lượng} \\ \text{sản phẩm sản} \\ \text{xuất thực tế} \end{array} \times \left(\begin{array}{l} \text{Định mức} \\ \text{lượng phân bổ} \\ \text{cho biến phí} \\ \text{SXC thực tế} \end{array} - \begin{array}{l} \text{Định mức} \\ \text{lượng phân bổ} \\ \text{cho biến phí} \\ \text{SXC kế hoạch} \end{array} \right) \times \begin{array}{l} \text{Đơn giá biến} \\ \text{phí SXC kế} \\ \text{hoạch} \end{array}$$

Nếu biến động biến phí sản xuất chung do lượng là một chênh lệch âm là biến động tốt thể hiện sự tiết kiệm chi phí hoặc những nguyên nhân tác động đến lượng biến phí sản xuất chung theo chiều hướng thuận lợi. Và ngược lại, nếu biến động biến phí sản xuất chung là một chênh lệch dương là biến động không tốt thể hiện sự lãng phí hoặc những nguyên nhân tác động đến biến động biến phí sản xuất chung trong sản xuất chuyển biến bất lợi.

↪ **Phân tích biến động chi phí SXC bất biến:**

Các chi phí bất biến được định nghĩa là những chi phí không thay đổi cùng những thay đổi của mức độ hoạt động. Điều này dẫn đến một cách rất khác biệt căn bản so với chi phí khả biến là: đối với chi phí khả biến thì nói một cách lý thuyết, đơn giá sẽ không thay đổi khi mức độ hoạt động thay đổi, trong khi đơn giá chi phí bất biến sẽ giảm đi nếu mức độ hoạt động tăng lên. Vì vậy, cần phải có một phương pháp tiếp cận khác để nghiên cứu sự biến động của loại chi phí này.

Công thức chung để phân tích biến động chi phí sản xuất chung bất biến.

Biến động so với kì gốc:

$$\begin{array}{l} \text{Biến động so} \\ \text{với kì gốc} \end{array} = \begin{array}{l} \text{CP SXC bất biến} \\ \text{thực tế} \end{array} - \begin{array}{l} \text{CP SXC bất biến} \\ \text{kế hoạch} \end{array}$$

CHƯƠNG 2:

GIỚI THIỆU CHUNG VỀ NHÀ MÁY GẠCH NGÓI LONG XUYÊN



1. SỰ HÌNH THÀNH VÀ PHÁT TRIỂN TẠI NHÀ MÁY GẠCH NGÓI LONG XUYÊN:

An Giang là một tỉnh nằm trong vùng đồng bằng sông Cửu Long cùng với đặc điểm về địa lý tự nhiên An Giang luôn có thế mạnh về kinh tế nông nghiệp, là một tỉnh được xem là vựa lúa của đồng bằng sông Cửu Long và cả nước, nổi tiếng với năng suất xuất khẩu gạo. Một ưu đãi khác của thiên nhiên là An Giang có nhiều vùng đất sét cao lanh tập trung ở 3 huyện: Tri Tôn, Tịnh Biên và Châu Thành rất thích hợp cho việc sản xuất gạch sử dụng trong xây dựng cũng như làm những sản phẩm dân dụng khác.

Mặc dù, người dân An Giang đã tận dụng được những thuận lợi từ thiên nhiên hình thành nên những nơi sản xuất gạch. Nhưng hầu hết các cơ sở sản xuất đều làm thủ công, chưa chú trọng vào chất lượng, kiểu dáng của viên gạch do mình tạo ra. Chính điều này làm cho gạch sản xuất trong tỉnh không có khả năng cạnh tranh trên thị trường, cũng như không đáp ứng được nhu cầu và thị hiếu của người tiêu dùng trong bối cảnh mới. Lượng cầu về vật tư xây dựng nói chung, gạch các loại nói riêng ngày càng tăng do sự phát triển của nền kinh tế thị trường, chính sách mở cửa kinh tế của Việt Nam, cũng như quá trình đô thị hoá ngày càng phát triển rộng rãi ở các tỉnh thành, nông thôn Việt Nam. Xuất phát từ nhu cầu của thị trường, từ những ưu đãi của thiên nhiên, và với vị trí thuận lợi cả đường sông lẫn đường bộ nên Công ty Xây Lắp Và Sản Xuất Kinh Doanh Vật Liệu Xây Dựng An Giang được UBND tỉnh An Giang cho phép thực hiện dự án đầu tư Nhà Máy Gạch Ngói Long Xuyên trực thuộc Công Ty Xây Lắp Và Sản Xuất Kinh Doanh Vật Liệu Xây Dựng An Giang theo quyết định số 549/QĐ.UB, ngày 06/09/1994 của UBND tỉnh An

Giang với vốn đầu tư là 10.843.000.000 đồng có công suất là 20.000.000 viên gạch ngói các loại trong năm.

Sau quá trình thi công, đã có phát sinh điều chỉnh để đáp ứng nhu cầu xây dựng thực tế và được UBND tỉnh An Giang duyệt dự án bổ sung nâng công suất Nhà Máy lên 25.000.000 viên gạch ngói các loại trong năm, với tổng vốn đầu tư là 25.966.000.000đ.

2. CHỨC NĂNG, NHIỆM VỤ VÀ QUYỀN HẠN CỦA NHÀ MÁY:

2.1 Chức năng:

Nhà Máy có chức năng sản xuất và kinh doanh gạch ngói các loại, tìm hiểu tiến bộ khoa học kỹ thuật, nâng cao chất lượng sản phẩm. Sử dụng hợp lý và hiệu quả nguồn tài nguyên thiên nhiên của tỉnh. Tổ chức và giới thiệu sản phẩm ra thị trường trong nước cũng như ngoài nước.

2.2 Nhiệm vụ:

Mở rộng sản xuất, nâng cao hiệu quả sản xuất kinh doanh, cung cấp ngày càng nhiều hàng hoá cho xã hội, không ngừng tìm kiếm thị trường mới.

Trên cơ sở sản xuất kinh doanh có hiệu quả, tận dụng năng lực sản xuất, ứng dụng tiến bộ khoa học kỹ thuật, tự bù đắp chi phí, tự trang trải vốn, làm tròn nghĩa vụ với ngân sách nhà nước, với địa phương sở tại bằng cách nộp đầy đủ các khoản thuế cho nhà nước theo luật định.

Đảm bảo đời sống và không ngừng nâng cao trình độ văn hoá, nghiệp vụ cho cán bộ công nhân viên.

Thực hiện đầy đủ các quy định của nhà nước về bảo toàn và phát triển nguồn vốn.

Bảo vệ Nhà Máy, bảo vệ môi trường, giữ gìn an ninh chính trị, an toàn lao động, phòng cháy chữa cháy, thực hiện an toàn về cháy nổ, làm tròn nghĩa vụ quốc phòng, tuân thủ pháp luật. Hạch toán và báo cáo trung thực theo chế độ nhà nước quy định.

Chịu trách nhiệm trước khách hàng về sản phẩm, dịch vụ của mình.

2.3 Quyền hạn:

Tài sản của Nhà Máy thuộc sở hữu toàn dân được Nhà nước giao cho tập thể Nhà Máy Gạch Ngói Long Xuyên quản lý. Giám đốc chịu trách nhiệm chính, cùng tập thể lao động sử dụng hợp lý và bảo vệ tài sản được giao.

Nhà Máy có quyền nhượng bán, cho thuê những tài sản không dùng đến hoặc chưa dùng đến (nhưng phải được sự đồng ý của cấp trên).

Được quyền hoàn thiện cơ cấu TSCĐ theo yêu cầu đổi mới công nghệ, phát triển kinh doanh, đảm bảo chất lượng sản phẩm và báo cáo lên cấp trên theo quy định. Được mở rộng quy mô kinh doanh theo khả năng của Nhà Máy, chỉ tiêu của công ty và nhu cầu của thị trường. Được sử dụng phần lãi giữ lại của Nhà Máy.

Được sử dụng và trích quỹ khấu hao cơ bản của Nhà Máy theo tỷ lệ do Bộ tài chính quy định.

3. SẢN PHẨM, DỊCH VỤ VÀ QUY TRÌNH SẢN XUẤT TẠI NHÀ MÁY:

3.1 Sản phẩm:

Nhà Máy sản xuất hơn 20 loại gạch ngói như: Ống 9×19, ống 8×18, thẻ 9×19, thẻ 8×18, ngói 22, ngói vẩy cá, gạch cách âm, gạch cách nhiệt, gạch trang trí,... Ngoài ra, Nhà Máy còn tổ chức sản xuất gạch ngói với mẫu mã theo yêu cầu của khách hàng.

3.2 Dịch vụ:

Nhà Máy có một đội tải chuyên bốc xếp, vận chuyển gạch ngói đi các nơi bằng ghe, xe theo yêu cầu của khách hàng.

3.3 Quy trình sản xuất:

Nhà Máy Gạch Ngói Long Xuyên được đầu tư xây dựng theo quy trình công nghệ lò nung Tuynel nóc bằng của Italia. Toàn bộ dây chuyền sản xuất từ khi khai thác đất nguyên liệu cho đến khi ra gạch mộc (gạch chưa nung) đều được tự động hoá. Theo một trình tự sau:

Đất nguyên liệu sau khi được khai thác từ các khu khai thác được tập kết về kho chứa nguyên liệu dự trữ. Tại đây, đất được máy đào xúc đưa lên thùng lường theo định lượng, đất từ thùng lường được băng tải cao su đưa qua máy trộn lưới để lọc cỏ rác và các tạp chất khác. Sau đó, đất được trộn và pha thêm phụ gia. Đất tiếp tục theo băng tải đưa đến máy cán mịn nhằm tạo sự đồng nhất thành phần và theo băng chuyền đưa sang máy nhào trộn, ở đây đất được pha thêm nước theo tỷ lệ tạo độ ẩm cho phép. Sau đó máy hút chân không sẽ hút toàn bộ các bọt khí còn lẫn trong đất và đưa sang máy đùn ép tạo hình theo kích thước hình dáng đã định trước.

Những thỏi nguyên liệu có tiết diện định hình sản phẩm từ máy đùn tiếp tục theo băng chuyền đến máy cắt tự động để cắt thành từng viên gạch theo kích thước định trước (gạch mộc).

Gạch mộc sau khi ra khỏi dây chuyền tự động được bốc xếp lên các kệ đưa ra phơi để đạt độ ẩm thích hợp sau đó được đưa lên xe goòng đưa vào lò nung tạo nên sản phẩm gạch ngói hoàn chỉnh.

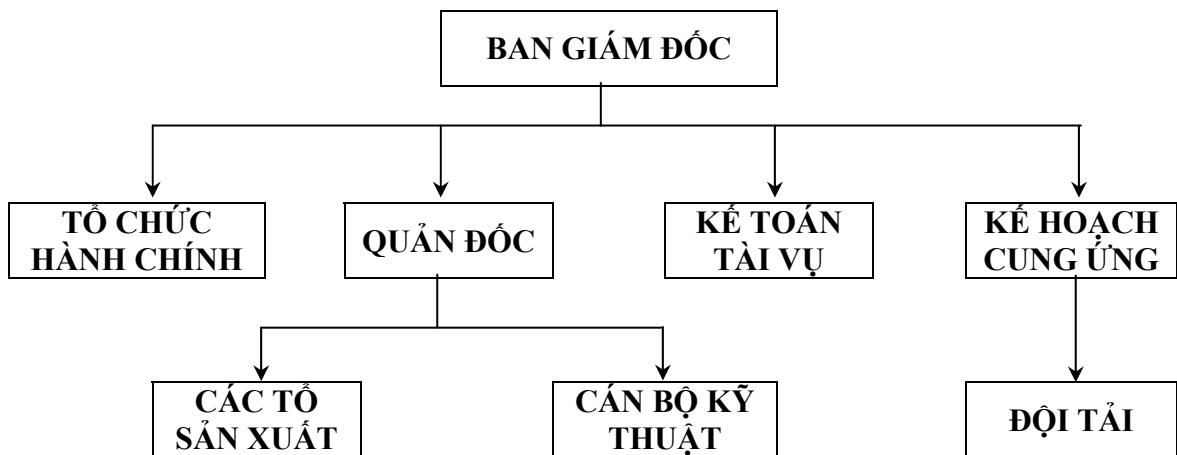
Toàn bộ quy trình này được điều khiển tự động bằng điện, khi có sự cố máy sẽ tự động báo hiệu để công nhân xử lý kịp thời.

4. CƠ CẤU TỔ CHỨC QUẢN LÝ TẠI NHÀ MÁY:

4.1 Cơ cấu quản lý:

Sơ đồ bộ máy tổ chức của Nhà Máy được xây dựng theo cơ cấu trực tuyến chức năng. Được biểu diễn theo sơ đồ sau:

Sơ đồ 6: “Cơ cấu tổ chức quản lý của Nhà Máy”



Các bộ phận trong cơ cấu tổ chức có nhiệm vụ và chức năng sau:

➤ **Ban giám đốc:**

Ban giám đốc gồm một giám đốc, một phó giám đốc phụ trách kinh doanh và một phó giám đốc phụ trách kỹ thuật.

Ban giám đốc có chức năng điều hành mọi hoạt động của tất cả các phòng ban trong Nhà Máy, thực hiện việc hoạch định chiến lược sản xuất kinh doanh của Nhà Máy, chịu trách nhiệm trước Công Ty Sản Xuất Kinh Doanh Vật Liệu Xây Dựng An Giang và UBND tỉnh An Giang về hiệu quả sản xuất kinh doanh, chịu trách nhiệm trước Nhà nước trong việc chấp hành chính sách, chế độ hiện hành.

➤ **Tổ chức hành chính:**

Tổ chức hành chính gồm các cán bộ thực hiện quản lý về lao động, theo dõi, đề bạt, sắp xếp nhân sự, lo các công việc về tiền lương, bảo hiểm và các chế độ

chính sách như khen thưởng, kỷ luật,... Đồng thời tổ chức thực hiện các mục tiêu kế hoạch, các biện pháp thi đua trong toàn Nhà Máy, đảm trách một số công việc mang tính chất phục vụ, tiếp khách khi có những liên hệ thuận tuý về hành chính, quản trị, tiếp nhận và xử lý các công văn đến và đi, nhằm tổ chức bộ máy quản lý gọn nhẹ và đạt hiệu quả hoạt động cao.

Tổ chức thực hiện việc kiểm tra, tuần tra, bảo vệ tài sản của Nhà Máy.

➤ **Quản đốc:**

Quản đốc có nhiệm vụ điều hành hoạt động sản xuất, theo dõi, kiểm tra và báo cáo đầy đủ với Ban Giám Đốc về tình hình sản xuất của Nhà Máy, kịp thời giải quyết các vấn đề trong bộ phận sản xuất.

○ Cán bộ kỹ thuật: Là người chịu trách nhiệm điều khiển, kiểm tra việc vận hành các máy móc thiết bị, tránh tình trạng máy móc hư hỏng phải ngừng sản xuất.

○ Các tổ sản xuất: Đối với công nhân trực tiếp sản xuất thì làm việc theo ca (mỗi ngày 3 ca). Đứng đầu mỗi ca là ca trưởng, chịu trách nhiệm chung trong ca của mình và thực hiện bàn giao cho ca kế tiếp theo quy chế của Nhà Máy.

➤ **Phòng kế toán tài vụ:** Gồm 4 người:

- 01 kế toán trưởng (kiêm kế toán tổng hợp)
- 01 kế toán thanh toán.
- 01 kế toán TSCĐ, nguyên vật liệu.
- 01 thủ quỹ.

Phòng này có nhiệm vụ:

– Giải quyết những mối quan hệ tài chính hoàn thành trong quá trình tuần hành luân chuyển vốn như: mối quan hệ với nhà nước; mối quan hệ với khách hàng; mối quan hệ tài chính trong nội bộ đơn vị.

– Giám đốc bằng tiền cho Ban Giám Đốc thấy rõ tình hình sản xuất kinh doanh, từ đó đề ra biện pháp thích hợp nhằm nâng cao hiệu quả sử dụng vốn tại Nhà Máy.

– Tập hợp chi phí và tính giá thành sản phẩm, xác định kết quả kinh doanh, kết quả hoạt động trong quá trình sản xuất kinh doanh.

– Tổ chức hạch toán các nghiệp vụ mua bán, thanh toán công nợ, thanh toán với Ngân hàng, phân phối lợi nhuận, trích lập và sử dụng các quỹ của Nhà Máy theo chế độ hiện hành. Đồng thời phản ánh vào sổ sách kế toán chính xác kịp thời.

➤ **Bộ phận kế hoạch cung ứng:**

Có trách nhiệm tham mưu cho Ban Giám Đốc về mọi hoạt động sản xuất kinh doanh, lập kế hoạch lưu chuyển hàng hoá, kế hoạch sản xuất, cân đối nhu cầu sản xuất tiêu thụ, dự trữ vật liệu và công cụ lao động đáp ứng kịp thời cho sản xuất, tiếp cận và nghiên cứu thị trường, tìm kiếm đối tác, lập kế hoạch tiêu thụ sản phẩm, tiếp xúc và giao dịch với khách hàng. Thường xuyên nắm bắt tình hình giá cả thị trường làm tham mưu cho Ban giám đốc điều chỉnh giá bán buôn cho phù hợp, chuẩn bị mọi thủ tục cần thiết để Giám đốc ký hợp đồng. Đồng thời lập kế hoạch điều hành vận chuyển của đội tải.

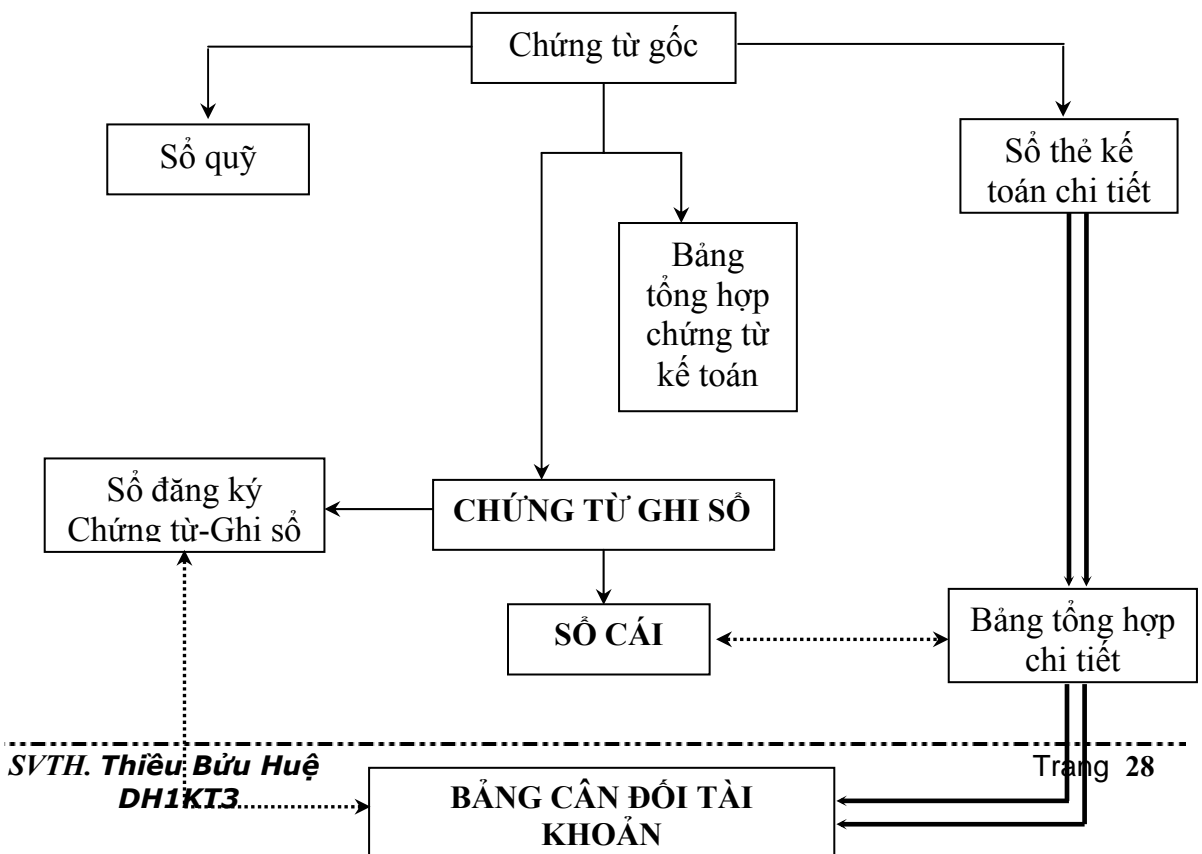
Đội tải có nhiệm vụ quản lý tất cả các loại xe, ghe của Nhà Máy. Tổ chức và thực hiện công tác bốc xếp, vận chuyển vật tư, nguyên liệu phục vụ sản xuất cũng như vận chuyển gạch theo yêu cầu của khách hàng.

4.2 Công tác kế toán:

↳ **Hình thức tổ chức kế toán:**

Nhà Máy sử dụng hình thức chứng từ ghi sổ. Các loại sổ kế toán chủ yếu: Chứng từ ghi sổ; sổ đăng ký chứng từ ghi sổ; sổ cái; các sổ, thẻ chi tiết.

Sơ đồ 7: “Sơ đồ hệ thống kế toán chứng từ ghi sổ”.

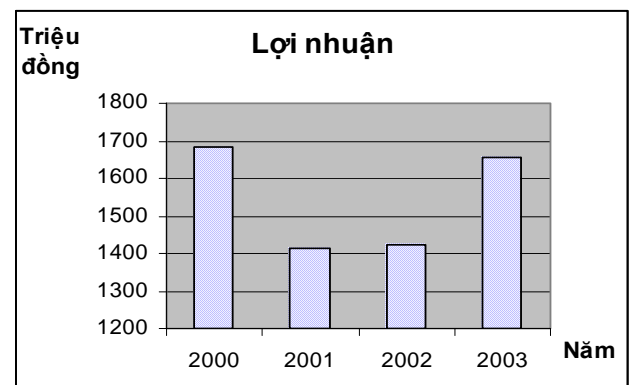
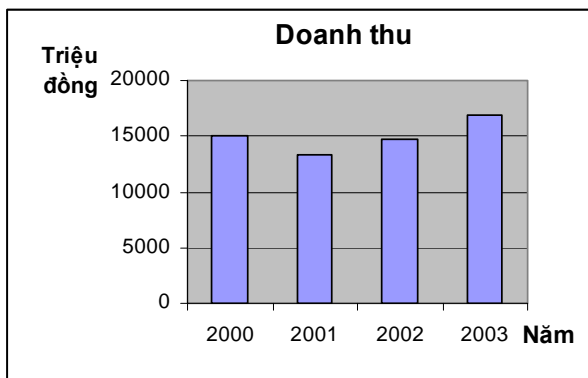


- Ghi chú:
- Ghi hàng ngày
 - =====> Ghi cuối tháng
 - ←.....→ Đối chiếu, kiểm tra

Hàng ngày, kế toán căn cứ vào chứng từ gốc đã kiểm tra tính hợp pháp, hợp lệ và lập định khoản ngay trên đó để làm căn cứ lập chứng từ ghi sổ. Chứng từ ghi sổ sau khi lập xong được chuyển đến tổ trưởng kế toán hoặc người được tổ trưởng kế toán uỷ quyền ký duyệt, sau đó chuyển cho bộ phận kế toán tổng hợp với đầy đủ các chứng từ kèm theo để ghi vào sổ cái. Riêng các nghiệp vụ liên quan đến tài khoản 111 thì căn cứ vào chứng từ để ghi vào sổ chi tiết có liên quan. Cuối tháng, sau khi ghi toàn bộ chứng từ gốc vào sổ cái thì phải cộng số liệu cuối tháng và kiểm tra số liệu cuối tháng. Căn cứ vào sổ chi tiết lập bảng kê chi tiết số phát sinh theo từng tài khoản để đối chiếu với tài khoản đó trong sổ cái. Cuối tháng cộng các sổ cái hoặc các thẻ chi tiết và căn cứ vào sổ hoặc thẻ kế toán chi tiết lập các bảng tổng hợp chi tiết theo từng tài khoản tổng hợp để đối chiếu với sổ cái, các bảng tổng hợp chi tiết sau khi kiểm tra đối chiếu số liệu cùng với bảng cân đối số phát sinh để lập các báo cáo tài chính.

5. TÌNH HÌNH HOẠT ĐỘNG SẢN XUẤT KINH DOANH TẠI NHÀ MÁY:

Mặt hàng kinh doanh là các gạch thẻ, gạch tàu, gạch ống, ngói các loại và gạch xuất khẩu 3 lỗ, 10 lỗ. Sau đây là biểu đồ thể hiện kết quả kinh doanh của nhà máy qua ba năm gần đây:



6. THỊ TRƯỜNG VÀ ĐỐI THỦ CẠNH TRANH:

Gần 8 năm hoạt động đầy khó khăn, Nhà Máy Gạch Ngói Long Xuyên đã khẳng định được vị thế của mình, đó là chất lượng, là giá cả, là sự đa dạng của sản phẩm và sự tin tưởng của khách hàng.

Ở đồng bằng sông Cửu Long, ngoài Nhà Máy Gạch Ngói Long Xuyên còn có các Nhà Máy gạch ngói với qui mô lớn ở các tỉnh như: Đồng Tháp, Cần Thơ, Vĩnh Long, Sóc Trăng,... Nhưng nhờ đầu tư trang thiết bị đồng bộ nên chất lượng sản phẩm cao và ổn định, cùng với sự nhiệt tình phục vụ khách hàng của tập thể cán bộ công nhân viên nên Nhà Máy Gạch Ngói Long Xuyên ngày càng có nhiều khách hàng, thị phần ngày càng mở rộng, thành quả đạt được sau nhiều năm phấn đấu là đạt danh hiệu hàng Việt Nam Chất Lượng Cao trong nhiều năm liền.

Tuy nhiên, thị trường tiêu thụ của Nhà Máy chỉ bó hẹp trong phạm vi ở các tỉnh Đồng Bằng Sông Cửu Long, các thị trường khác chiếm tỷ lệ không lớn lắm, và xuất khẩu với một số lượng rất nhỏ và không thường xuyên. Trong tương lai, Nhà Máy cần có những biện pháp thích hợp để mở rộng thị trường đảm bảo cho sản phẩm của Nhà Máy phát triển bền vững.

CHƯƠNG 3:

PHÂN TÍCH TÌNH HÌNH BIẾN ĐỘNG GIÁ THÀNH TẠI NHÀ MÁY GẠCH NGÓI LONG XUYÊN



1. PHÂN TÍCH CHUNG TÌNH HÌNH GIÁ THÀNH TẠI NHÀ MÁY GẠCH NGÓI LONG XUYÊN:

Như chúng ta đã biết tác dụng của việc lập kế hoạch là mong muốn cho hoạt động của mình theo đúng những dự định trong tương lai, nhằm ứng phó một cách tốt nhất những thay đổi so với kế hoạch và khắc phục nhanh chóng những tác động bất lợi để từ đó hướng hoạt động sản xuất của mình ngày càng ổn định và phát triển.

Muốn thành đạt ai cũng phải có mục tiêu phấn đấu, và ai cũng lập ra cho mình một hướng đi ngắn nhất để đến mục tiêu đó. Cũng như vậy, một công ty, một doanh nghiệp nào đó, muốn thành công điều trước tiên là phải lập cho mình một kế hoạch. Có một kế hoạch đúng đắn, phù hợp với bản thân mình, phù hợp với thực trạng của công ty hay doanh nghiệp mình thì chắc chắn rằng họ sẽ thành công và đạt được mục đích.

Chính vì những mong muốn mang lại lợi nhuận lớn nhất, mang lại thu nhập ổn định và ngày càng phát triển cho người công nhân, Nhà Máy đã lập ra một kế hoạch giá thành nhằm mục đích là phấn đấu hạ giá thành sản phẩm, tăng quy mô sản xuất, tăng doanh thu, tăng lợi nhuận và làm đầy đủ nghĩa vụ đóng góp với ngân sách nhà nước.

Và để thấy được thực tế sản xuất của mình có đi theo đúng các kế hoạch đã lập ra hay không thì Nhà Máy phải đi phân tích và đánh giá lại thực tế so với kế hoạch một cách khách quan, từ đó thấy được những điều gì đã làm được và những

vấn đề gì còn khó khăn mà Nhà Máy cần khắc phục cho kỳ sau. Đây cũng chính là mục tiêu mà tác giả muốn đề cập đến trong đề tài này.

Đầu tiên đề tài sẽ đi phân tích đánh giá chung tình hình giá thành tại Nhà Máy Gạch Ngói Long Xuyên so kế hoạch quý 2004. Mục đích phân tích là so sánh giá thành thực tế quý 1-2004 với kế hoạch nhằm đánh giá khái quát về tình hình thực hiện chỉ tiêu giá thành của các loại sản phẩm, từ đó chọn ra những sản phẩm có ảnh hưởng lớn đến tình hình biến động giá thành của toàn Nhà Máy để làm đối tượng phân tích.

Trong thực tế, Nhà Máy sản xuất rất nhiều chủng loại sản phẩm, nhưng có những loại có giá trị thấp, ảnh hưởng không nhiều đến chi phí sản xuất, giá thành của Nhà Máy nên đề tài sẽ bỏ qua những sản phẩm đó và đi vào phân tích đánh giá chung một số sản phẩm có giá trị lớn trong quý 1 năm 2004.

Sau đây, đề tài sẽ liệt kê bảng tính giá thành thực tế và kế hoạch tại Nhà Máy Gạch Ngói Long Xuyên.

Bảng 1: Bảng kế hoạch giá thành quý 1 tại Nhà Máy Gạch Ngói Long Xuyên năm 2004.

DVT: đồng

Sản phẩm	Kế hoạch			
	Số lượng (viên)	Giá thành đơn vị	Tổng giá thành	Tỷ trọng (%)
Ống 9x19	4.875.000	305,52	1.489.410.000	59,76
Ống 8x18	1.500.000	269,94	404.910.000	16,25
Thẻ 9x19	170.000	277,36	47.151.200	1,89
Thẻ 8x18	750.000	241,02	180.765.000	7,25
Ngói 22	375.000	986,90	370.087.500	14,85
Tổng	6.900.000		2.492.323.700	100,00

(Nguồn: Kế hoạch tài chính năm 2004 tại Nhà Máy Gạch Ngói Long Xuyên)

Bảng 2: Bảng tổng hợp giá thành thực tế các loại sản phẩm quý 1 năm 2004.

DVT: đồng

Sản phẩm	Quý 1 năm 2004			
	Số lượng (viên)	Giá thành đơn vị	Tổng giá thành	Tỷ trọng %

Ống 9x19	5.607.086	301,74	1.691.887.475	73,00
Ống 8x18	1.007.340	274,42	276.434.561	11,93
Thế 9x19	86.900	302,34	26.273.444	1,13
Thế 8x18	241.020	271,19	65.361.413	2,82
Ngói 22	206.800	1.246,07	257.687.888	11,12
Tổng	7.149.146		2.317.644.781	100,00

(Nguồn: Bảng tính giá thành quý 1 năm 2004 tại Nhà Máy Gạch Ngói Long Xuyên)

Khi so sánh tổng giá thành thực tế quý 1 năm 2004 (kỳ thực tế) với tổng giá thành kế hoạch quý năm 2004 (kỳ kế hoạch), đề tài tính bằng hai chỉ tiêu số tuyệt đối và số tương đối. Giá thành kế hoạch sẽ điều chỉnh theo sản lượng sản phẩm thực tế từng tháng bởi vì việc điều chỉnh giá thành kế hoạch theo sản lượng thực tế giúp cho việc đánh giá chính xác hơn, thực chất hơn, có cơ sở kết luận đúng đắn hơn.

1.1. Đánh giá tình hình biến động giá thành đơn vị:

Mục đích phân tích ở bước này là nêu lên các nhận xét bước đầu về kết quả thực hiện kế hoạch giá thành đơn vị.

Phương pháp: Tính ra mức chênh lệch và tỷ lệ chênh lệch của tình hình thực hiện giá thành đơn vị của từng loại sản phẩm.

$$\text{Mức chênh lệch} = \text{Giá thành đơn vị thực tế} - \text{Giá thành đơn vị kế hoạch}$$

$$\text{Tỷ lệ thực hiện kế hoạch giá thành} = \frac{\text{Giá thành đơn vị thực tế} - \text{Giá thành đơn vị kế hoạch}}{\text{Giá thành đơn vị kế hoạch}}$$

Dựa vào số liệu thực tế tại Nhà Máy ta tính ra mức chênh lệch và tỷ lệ % theo công thức trên, được thể hiện lên bảng phân tích sau.

Bảng 3: Bảng phân tích tình hình thực hiện giá thành đơn vị các sản phẩm chủ yếu của Nhà Máy:

Đơn vị: đồng

Sản phẩm	Giá thành đơn vị quý 1 - 2004		Chênh lệch thực hiện so với kế hoạch	
	Kế hoạch	Thực hiện	Mức	%
Ống 9x19	305,52	301,74	(3,78)	(1,24)
Ống 8x18	269,94	274,42	4,48	1,66
Thế 9x19	277,36	302,34	24,98	9,01

Thế 8x18	241,02	271,19	30,17	12,52
Ngói 22	986,9	1.246,07	259,17	26,26

Qua tài liệu phân tích ta có nhận xét sau:

Kết quả thực hiện kế hoạch giá thành cho thấy có 4 loại sản phẩm có giá thành cao hơn so với kế hoạch. Trong đó, vượt nhiều nhất là sản phẩm ngói 22, vượt 26,26% - tương ứng 259,17đ/sản phẩm. Và sản phẩm có mức vượt thấp nhất là ống 8x18, vượt 1,66% - tương ứng 4,48đ/sản phẩm. Ngược lại, so với kế hoạch giá thành của ống 9x19 giảm 1,24%, tương ứng 3,78đ/sản phẩm.

Tình hình trên cho thấy Nhà Máy chưa thực hiện tốt kế hoạch giá thành tại quý 1- 2004. Các sản phẩm phân tích đều có giá thành cao hơn so với kế hoạch. Vấn đề đặt ra là sự cần thiết đi sâu phân tích giá thành các sản phẩm trên và làm rõ nguyên nhân làm cho giá thành không thực hiện được. Qua đó có thể thấy được những thuận lợi và những khó khăn mà Nhà Máy gặp phải trong 3 tháng đầu năm 2004. Từ đó, giúp Nhà Máy phát huy những thuận lợi và khắc phục những khó khăn một cách kịp thời và nhanh chóng, sớm đưa hoạt động của Nhà Máy đi theo đúng kế hoạch đã lập ra.

1.2 Đánh giá tình hình biến động tổng của giá thành:

Sau khi phân tích tình hình biến động giá thành đơn vị các loại sản phẩm trên, ta thấy có đến 4 loại sản phẩm không hoàn thành kế hoạch giá thành và chỉ sản phẩm ống 9x19 là có giá thành hạ. Câu hỏi được đặt ra là biến động giá thành đơn vị của sản phẩm nào ảnh hưởng nhiều nhất đến khả năng tăng giảm lợi tức của Nhà Máy. Cũng như cần đi sâu nghiên cứu giá thành của sản phẩm nào. Để biết được điều đó, đề tài sẽ phân tích biến động tổng của giá thành.

Phương pháp: Tính ra mức chênh lệch và tỷ lệ chênh lệch của tình hình thực hiện tổng giá thành của từng loại sản phẩm.

Chênh lệch thực hiện thực tế so với tháng kế hoạch được tính như sau:

- Mức chênh lệch = Tổng giá thành thực tế - Tổng giá thành kế hoạch điều chỉnh.
- Tỷ lệ chênh lệch:

$$\frac{\text{Tổng giá thành thực tế} - \text{Tổng giá thành kế hoạch điều chỉnh}}{\text{Tổng giá thành kế hoạch điều chỉnh}} \times 100\%$$

Căn cứ vào tài liệu thực tế mà đề tài đã nêu ở trên, và áp dụng các công thức tính toán đã có trên ta lập bảng phân tích như sau:

Bảng 4 : Bảng phân tích tình hình biến động tổng giá thành các sản phẩm.

DVT :đồng

Sản phẩm	Tổng giá thành tính theo sản lượng thực tế		Chênh lệch quý 1-2004 so với kế hoạch	
	Tổng giá thành kế hoạch	Tổng giá thành thực tế	Mức	%
Ống 9x19	1.713.088.102	1.691.887.475	(21.200.627)	(1,24)
Ống 8x18	271.918.512	276.434.561	4.516.049	1,66
Thẻ 9x19	24.102.825	26.273.444	2.170.619	9,01
Thẻ 8x18	58.090.413	65.361.413	7.271.000	12,52
Ngói 22	204.091.309	257.687.888	53.596.579	26,26
Tổng	2.271.291.160	2.317.644.781	46.353.621	2,04

Qua bảng phân tích cho ta thấy:

Kết quả thực hiện kế hoạch giá thành quý 1 năm 2004 cũng tăng 2,04%, tương ứng 46.353.621đ. Như vậy, Nhà Máy không thực hiện tốt kế hoạch giá thành, điều này sẽ làm giảm khả năng cạnh tranh của Nhà Máy trên thị trường, làm giảm lợi nhuận của Nhà Máy, và là biểu hiện không tốt trong công tác quản lý chi phí sản xuất và công tác phấn đấu hạ giá thành sản phẩm.

Kết quả hạ giá thành của từng loại sản phẩm :

○ Sản phẩm có tốc độ vượt cao nhất và mức tăng cao nhất là sản phẩm ngói 22, tăng 26,26%, tương ứng 53.596.579đ. Nhà Máy cần kiểm soát lại việc quản lý chi phí sản xuất của ngói 22 để có thể nhanh chóng giảm giá thành của ngói 22, đưa hoạt động sản xuất của ngói 22 theo đúng kế hoạch đã lập ra.

○ Ngược lại, sản phẩm ống 9x19 có giá thành giảm so với kế hoạch là 1,24%, tương ứng 21.200.627đ.

○ Cả 3 loại sản phẩm còn lại đều có giá thành cao hơn so với kế hoạch. Trong đó, thẻ 8x18 tăng 7.271.000đ, vượt 12,52%; thẻ 9x19 tăng 2.170.619đ, vượt 9,01%; cuối cùng là ống 8x18 tăng 4.516.049đ, vượt 1,66%.

Qua bảng phân tích cho ta cái nhìn khái quát về tình hình thực hiện kế hoạch giá thành tại Nhà Máy Gạch Ngói Long Xuyên. Tuy nhiên, không thể dừng lại tại đây và kết luận rằng Nhà Máy đã không thực hiện tốt kế hoạch giá thành vào quý 1 năm 2004. Không chỉ tìm ra nguyên nhân giá thành của sản phẩm nào tăng, sản phẩm nào giảm mà còn cần phải phân tích xem tăng, giảm ở khoản mục chi phí nào trong giá thành sản phẩm, mức độ và tỉ lệ là bao nhiêu. Có đi sâu phân tích mới thấy được những khó khăn và thuận lợi của Nhà Máy. Đồng thời, phải tìm ra hướng giải quyết khắc phục những cái còn tồn tại, còn yếu kém hay phát huy hơn nữa những thành quả mà Nhà Máy đã đạt được trong kỳ phân tích.

Sau đây, đề tài sẽ phân tích cụ thể biến động từng khoản mục chi phí trong giá thành các sản phẩm có biến động nhiều trong quý 1 năm 2004, để thấy rõ nguyên nhân và đề ra hướng giải quyết để từ đó hướng hoạt động sản xuất của Nhà Máy theo đúng kế hoạch đã đặt ra trong đầu năm.

2. PHÂN TÍCH BIẾN ĐỘNG CÁC KHOẢN MỤC GIÁ THÀNH:

2.1 Phân tích chung tình hình biến động các khoản mục giá thành:

Khi đi sâu vào phân tích biến động các khoản mục giá thành, đề tài chỉ tập trung vào những sản phẩm chủ yếu, có khối lượng lớn ảnh hưởng nhiều đến tình hình biến động tổng giá thành của Nhà Máy và đặc biệt là các sản phẩm có giá thành đơn vị thực tế cao hơn kế hoạch.

Đối tượng phân tích trong phần này là hai sản phẩm chủ lực của Nhà Máy, đó là ống 9x19 và ngói 22.

Trong các sản phẩm phân tích quý 1, chỉ ống 9x19 có giá thành thấp hơn so với kế hoạch. Nếu xét về giá trị giảm của ống 9x19 ta thấy rằng nó không ảnh hưởng nhiều đến tổng giá thành của Nhà Máy so với kế hoạch. Nhưng nếu xét về tỷ trọng trong tổng giá thành của Nhà Máy thì có thể thấy rằng, ống 9x19 là sản phẩm có ảnh hưởng nhiều nhất đến chi phí sản xuất và giá thành của Nhà Máy. Nó là sản phẩm chiếm khối lượng lớn, có tính chất tương tự các sản phẩm ống và thẻ khác, và là sản phẩm chủ lực của Nhà Máy. Do vậy, khi phân tích biến động giá thành ta sẽ chọn sản phẩm ống 9x19 làm đối tượng phân tích với mục đích đầu tiên là tìm hiểu những nhân tố nào làm giá thành của ống 9x19 giảm, từ đây có thể rút ra một điểm chung và có thể áp dụng cho các gạch ống, thẻ còn lại.

Ngoài ra, đối tượng phân tích thứ hai không thể thiếu là sản phẩm ngói 22. Đây là sản phẩm không hoàn thành kế hoạch giá thành có giá trị tăng nhiều nhất và có tốc độ vượt cao nhất. Đồng thời, ngói 22 là sản phẩm đại diện cho dòng sản

phẩm cao cấp của Nhà Máy, do đó khi phân tích sản phẩm ngói 22 ta có thể dự đoán được sự biến động của các sản phẩm cao cấp khác.

Sau đây đề tài sẽ đi vào phân tích biến động giá thành của hai sản phẩm ống 9x19 và ngói 22 vào quý 1 năm 2004 so với kế hoạch quý 2004.

Mục đích phân tích tình hình biến động các khoản mục giá thành nhằm đánh giá chung mức chênh lệch và tỷ lệ chênh lệch của khoản mục giữa kỳ thực tế (quý 1-2004) với kỳ kế hoạch từ đó làm rõ mức tiết kiệm hay vượt chi của từng khoản mục đến giá thành sản phẩm.

Phương pháp: Tính mức chênh lệch và tỷ lệ chênh lệch của khoản mục giữa thực tế và kế hoạch từ đó làm rõ mức tiết kiệm hay vượt chi của từng khoản mục đến giá thành sản phẩm.

$$\text{Mức chênh lệch} = \frac{\text{Chi phí từng khoản mục thực tế}}{\text{Chi phí từng khoản mục kế hoạch tính theo sản lượng thực tế}}$$

$$\text{Tỷ lệ chênh lệch} = \frac{\text{Mức chênh lệch}}{\text{Chi phí từng khoản mục kế hoạch tính theo sản lượng thực tế}} \times 100\%$$

Từ số liệu thực tế kết hợp với bảng kế hoạch quý, đồng thời áp dụng công thức nêu trên ta tính ra được mức chênh lệch và tỷ lệ chênh lệch. Và nó được trình bày trong các bảng phân tích dưới đây.

2.1.1 Phân tích biến động khoản mục giá thành của sản phẩm ống 9x19:

Bảng 5: Bảng tính giá thành thực tế và kế hoạch theo từng khoản mục giá thành quý 1 năm 2004 của sản phẩm ống 9x19:

ĐVT: đồng

Khoản mục giá thành (Z)	Định mức (Z _{ĐM})	Quý 1-2004 (Z _{Q1-2004})
NVL trực tiếp	158,93	155,60
NC trực tiếp	53,65	40,73
Sản xuất chung	92,94	105,41
Cộng (Z đơn vị)	305,52	301,74

(Nguồn: Bảng giá thành quý 1-2004, kế hoạch quý 2004 tại Nhà Máy Gạch Ngói Long Xuyên)

Kết quả sản xuất ống 9x19 vào quý 1-2004 là 5.607.586 viên gạch. Căn cứ vào giá thành đơn vị trên ta lập bảng phân tích sau:

Bảng 6: Bảng phân tích biến động các khoản mục giá thành của ống 9x19 so với kế hoạch quý 1-2004 tại Nhà Máy:

DVT: đồng

Khoản mục giá thành	Giá thành của 5.607.586 viên.				Chênh lệch thực hiện so với kế hoạch	
	Kế hoạch		Thực tế		Mức	%
	Số tiền	Tỷ trọng %	Số tiền	Tỷ trọng %		
NVL trực tiếp	891.143.658	52,02	872.454.954	51,57	(18.688.704)	(2,10)
NC trực tiếp	300.821.586	17,56	228.385.477	13,50	(72.436.109)	(24,08)
SX chung	521.122.859	30,42	591.047.044	34,93	69.924.185	13,42
Tổng	1.713.088.102	100,00	1.691.887.475	100,00	(21.200.627)	(1,24)

Qua bảng phân tích cho ta thấy nhìn chung tổng giá thành để sản xuất 5.607.586 viên quý 1 năm nay thấp hơn so với định mức là 1,24%, tương ứng 21.200.627đ. Trong đó, khoản mục có giá trị tăng nhiều nhất là chi phí sản xuất chung tăng 13,42%, tương ứng 69.924.185đ. Khoản mục có giá trị và tốc độ hạ cao nhất là khoản mục chi phí nhân công trực tiếp, có tốc độ hạ là 24,08%, tương ứng 72.436.109đ. Bên cạnh, chi phí nguyên vật liệu trực tiếp giảm 18.688.704đ, với tốc độ giảm là 2,10%.

Từ số liệu thực tế và kết quả so sánh ta thấy rằng chi phí nguyên vật liệu trực tiếp và chi phí sản xuất chung chiếm một tỷ trọng rất lớn trong tổng giá thành sản phẩm. Do vậy, sự biến động của hai khoản mục này sẽ ảnh hưởng rất nhiều đến tình hình giá thành sản phẩm. Trong kỳ có thể thấy rằng Nhà Máy đã quản lý hiệu quả chi phí nguyên vật liệu trực tiếp, còn chi phí sản xuất chung thì có sự gia tăng so với định mức. Vậy thì những nguyên nhân nào dẫn đến sự biến động tăng này, nó là những nhân tố khách quan hay chủ quan đối với Nhà Máy, là những thuận lợi hay những khó khăn đối với Nhà Máy.

Để thấy rõ được các nguyên nhân biến động của các khoản mục ta cần đi sâu phân tích các nhân tố về lượng và giá của các khoản mục giá thành trên.

2.1.2 Phân tích biến động khoản mục giá thành sản phẩm ngói 22:

Phân tích tương tự như ông 9x19. Trước tiên lập các bảng và tính ra mức chênh lệch sau đó các kết quả phân tích được trình bày trên bảng phân tích biến động khoản mục giá thành ngói 22.

Bảng 7: Bảng tính giá thành thực tế và kế hoạch theo từng khoản mục giá thành đơn vị của ngói 22 tại Nhà Máy:

ĐVT: đồng

Khoản mục giá thành (Z)	Định mức	Quý 1-2004
NVL trực tiếp	375,25	515,87
NC trực tiếp	215,66	308,64
Sản xuất chung	395,99	421,56
Cộng (Zđơn vị)	986,90	1.246,07

(Nguồn bảng giá thành thực tế quý 1-2004, kế hoạch 2004 tại Nhà Máy Gạch Ngói Long Xuyên)

Khối lượng sản xuất ngói 22 vào quý 1-2004 là 206.800 viên ngói. Căn cứ vào giá thành đơn vị ta lập bảng phân tích sau:

Bảng 8: Bảng phân tích biến động các khoản mục giá thành của ngói 22 so với kế hoạch quý 1-2004 tại Nhà Máy.

ĐVT: đồng

Khoản mục giá thành	Giá thành của 206.800 viên.				Chênh lệch thực hiện so với kế hoạch	
	Kế hoạch		Thực tế		Mức	%
	Số tiền	Tỷ trọng %	Số tiền	Tỷ trọng %		
NVL trực tiếp	77.602.089	38,02	106.682.130	41,40	29.080.041	37,47
NC trực tiếp	44.598.488	21,85	63.826.240	24,77	19.227.752	43,11
SX chung	81.890.732	40,12	87.179.518	33,83	5.288.786	6,46
Tổng	204.091.309	100,00	257.687.888	100,00	53.596.579	26,26

(Nguồn bảng tính giá thành quý 1-2003, kế hoạch và thực tế quý 1-2004 tại Nhà Máy Gạch Ngói Long Xuyên)

Qua bảng phân tích ta thấy rằng tổng giá thành để sản xuất 206.800 viên ngói 22 quý 1-2004 cao hơn so với định mức là 26,26%, tương ứng 53.596.579đ. Trong đó, khoản mục chi phí nhân công trực tiếp có tốc độ tăng cao nhất là 43,11%, tương ứng 19.227.752đồng. Khoản mục có giá trị tăng cao nhất là nguyên vật liệu trực tiếp, tăng 29.080.041đồng, tăng 37,47%. Bên cạnh khoản mục chi phí sản xuất chung cũng tăng so với định mức là 5.288.786 đồng, tăng 6,46%.

Đối với ngói 22, cả ba khoản mục giá thành đều tăng so với định mức. Có thể thấy rằng trong quý 1, Nhà Máy chưa có sự tiết kiệm chi phí so với kế hoạch. Nhà Máy cần kiểm tra lại chi phí sản xuất của ngói 22 và khắc phục những nguyên nhân ảnh hưởng không tốt đến giá thành của ngói 22 vì đây là tiền đề để đưa hoạt động sản xuất ngói 22 hay nói chung là dòng sản phẩm cao cấp của Nhà Máy ngày càng hiệu quả hơn.

Và để thấy rõ những nguyên nhân biến động giá thành của ngói 22 ta đi vào phân tích các nhân tố về lượng và giá của các khoản mục giá thành.

* Sau đây, đề tài sẽ đi sâu phân tích từng khoản mục cấu thành nên giá thành, phân tích những nhân tố về lượng tiêu hao trong từng đơn vị sản phẩm, nhân tố về giá của từng yếu tố cấu thành nên giá thành. Để từ đó có thể đề ra các biện pháp khắc phục kịp thời những khó khăn mà Nhà Máy gặp phải, cũng như phát huy những thuận lợi mà Nhà Máy có được để từ đó có thể nâng sức cạnh tranh của Nhà Máy trên thị trường hiện nay.

2.2 Phân tích các nhân tố ảnh hưởng đến các khoản mục giá thành:

2.2.1 Phân tích khoản mục chi phí nguyên vật liệu trực tiếp:

Để tạo thành một viên gạch thành phẩm, nó phải trải qua hai giai đoạn. Giai đoạn thứ nhất là giai đoạn sản xuất gạch mộc, giai đoạn thứ hai là từ những viên gạch mộc được sản xuất ở giai đoạn một được đem nung và trở thành thành phẩm. Các loại nguyên liệu, vật tư chủ yếu tại Nhà Máy là dầu Fo, dầu Do, điện, đất. Nguyên liệu đầu vào trực tiếp để sản xuất gạch mộc là đất, dầu Do, điện. Nguyên liệu trực tiếp được sử dụng để đốt gạch thành gạch thành phẩm là dầu Do, dầu Fo, điện.

Qua kết cấu giá thành sản phẩm ta thấy chi phí nguyên vật liệu trực tiếp luôn chiếm một tỷ trọng rất cao trong giá thành các viên gạch. Do đó, vấn đề tiết kiệm chi phí nguyên vật liệu trực tiếp là một vấn đề có ý nghĩa rất lớn đối với Nhà Máy, là một trong những giải pháp hạ thấp giá thành thành phẩm, từ đó làm tăng khả

năng cạnh tranh của sản phẩm trên thị trường, làm tăng mức lợi nhuận của Nhà Máy.

Phân tích tình hình sử dụng nguyên vật liệu giúp Nhà Máy thấy rõ ưu và nhược điểm của mình trong công tác quản lý và sử dụng nguyên vật liệu để sản xuất sản phẩm trong kỳ. Từ những kết quả phân tích đó, từ những ưu và nhược điểm đó nó sẽ được vận dụng để khắc phục hoặc phát huy hơn nữa trong những kì sản xuất tiếp theo.

Mô hình phân tích đã được đề cập đến trong cơ sở lý luận. Sau đây là những công thức tính toán cụ thể cho mô hình phân tích.

Công thức tính toán:

- Biến động giá = (Giá thực tế - Giá định mức) × Lượng thực tế
- Biến động lượng = (Lượng thực tế - Lượng định mức) × Giá định mức
- Tổng biến động = Biến động giá + Biến động lượng

★ Lượng và giá nguyên vật liệu sử dụng thực tế được tính toán dựa trên số chi tiết nguyên vật liệu trong tháng.

Đề tài sẽ phân tích từng sản phẩm ở quý 1.

a. Phân tích khoản mục chi phí nguyên vật liệu trực tiếp của sản phẩm ống 9x19:

Từ số liệu thực tế và kế hoạch, đồng thời áp dụng công thức phân tích đã nêu trên để tính các số chênh lệch. Sau đó lập bảng phân tích sau.

Bảng 9: Bảng giá thành kế hoạch chi phí nguyên vật liệu trực tiếp sản phẩm ống 9x19:

DVT: đồng

Ống 9x19	Tổng chi phí NVL TT kế hoạch tính theo 5.607.086 viên thực tế				
	ĐVT	Lượng	Giá	Chi phí	Tổng chi phí
		q _{đm}	p _{đm}	q _{đm} .p _{đm}	SL ₁ .q _{đm} .p _{đm}
Nguyên vật liệu TT				158,93	891.143.658
Dầu Fo	lít	0,0291	3.058,14	88,90	498.470.673
Dầu Do	lít	0,0017	4.064,77	7,05	39.520.487
Điện	kw	0,0268	884,18	23,72	132.994.544

Đất	kg	2,0043	19,59	39,26	220.157.954
-----	----	--------	-------	-------	-------------

(Nguồn: Bảng kế hoạch tài chính năm 2004 tại Nhà Máy Gạch Ngói Long Xuyên)

Bảng 10: Bảng giá thành nguyên vật liệu trực tiếp sản phẩm ống 9x19 thực tế quý 1-2004 tại Nhà Máy Gạch Ngói Long Xuyên:

ĐVT: đồng

Ống 9x19	ĐVT	Tổng chi phí NVL TT thực tế quý 1-2004			
		Lượng	Giá	Chi phí	Tổng chi phí
		q1	p1	q1.p1	SL1.q1.p1
Nguyên vật liệu TT				155,60	872.454.954
Dầu Fo	lít	0,0232	3.085,65	71,55	401.172.871
Dầu Do	lít	0,0019	4.168,80	7,75	43.451.225
Điện	kw	0,0376	885,32	33,25	186.439.278
Đất	kg	2,2141	19,44	43,05	241.391.580

(Nguồn: Bảng tính giá thành, số chi tiết nguyên vật liệu quý 1-2004 tại Nhà Máy Gạch Ngói Long Xuyên)

Từ hai bảng số liệu trên ta áp dụng mô hình phân tích và công thức đã nêu trên, ta tính toán và lập ra bảng phân tích sau:

Bảng 11: Bảng phân tích biến động chi phí nguyên vật liệu trực tiếp sản phẩm ống 9x19:

ĐVT: đồng

Nguyên vật liệu sử dụng	Cp NVL KH tính theo sản lượng t.tế SL ₁ .q _{đm} .p _{đm}	Cp NVL TT thực tế quý 1-2004 SL ₁ .q ₁ .p ₁	Chênh lệch giữa thực tế quý 1-2004 so với kế hoạch		
			Biến động lượng (1) (q ₁ -q _k).p _k	Biến động giá (2) (p ₁ -p _k).q ₁	Tổng biến động (1)+(2)
			NVL TT	891.143.658	872.454.954
Dầu Fo	498.470.673	401.172.871	(100.873.900)	3.576.097	(97.297.802)
Dầu Do	39.520.487	43.451.225	2.846.438	1.084.300	3.930.738

Điện	132.994.544	186.439.278	53.205.280	239.454	53.444.734
Đất	220.157.954	241.391.580	23.040.615	(1.806.988)	21.233.626

Qua kết quả tính toán cho thấy, tổng chi phí nguyên vật liệu sản phẩm ống 9x19 biến động giảm so với kế hoạch là 2,10%-tương ứng 18.688.704đ. Nguyên nhân là do biến động lượng làm chi phí giảm 21.781.567đ, đồng thời biến động do đơn giá thay đổi cũng làm chi phí tăng 3.092.864đ. Để thấy được các nguyên nhân ảnh hưởng đến sự biến động chi phí nguyên vật liệu ta sẽ đi sâu tìm hiểu từng nhân tố tác động, để từ đó thấy được những khó khăn và những thuận lợi của Nhà Máy vào quý 1 năm 2004.

✎ **Biến động giá:**

Giá bình quân của vật liệu xuất dùng trong quý 1 tăng và chỉ có duy nhất đơn giá bình quân đất xuất dùng giảm so với định mức là 0,15đ/kg (từ 19,59đ/m³ xuống còn 19,44đ/m³), tính ra m³ giảm 180đ/m³ làm tổng chi phí nguyên liệu giảm hay giá thành giảm được 1.806.988đ. Và một điều khó khăn của Nhà Máy là cả ba loại nguyên liệu còn lại đều có giá biến động tăng so với định mức. Cụ thể như sau:

- Giá bình quân của dầu Do tăng nhiều nhất, từ 4.064,77 đ/lít lên đến 4.168,80 đ/lít tăng 104,03 đ/lít, nếu tính theo 10.423lít dầu (0,0019lít * 5.607.086viên) sử dụng thực tế đã làm tổng chi phí nguyên liệu tăng 1.084.300đ.
- Giá bình quân dầu Fo tăng 27,51 đ/lít (từ 3.058,14 đ/lít tăng lên 3.085,65 đ/lít), nếu tính theo 130.013 lít dầu Fo (0,0232 lít*5.607.086 viên) sử dụng thực tế quý 1 làm tổng chi phí nguyên vật liệu tăng 3.576.097đ.
- Giá điện tăng nhẹ so với định mức 1,14 đ/kw (từ 884,18 đ/kw tăng 885,32 đ/kw) tính theo lượng sử dụng thực tế làm chi phí nguyên vật liệu tăng 239.454đ.

Qua số liệu phân tích có thể thấy biến động giá nguyên vật liệu quý 1 là biến động không tốt, thể hiện bộ phận thu mua chưa kiểm soát được giá mua nguyên vật liệu trong kỳ. Để đánh giá đúng trách nhiệm của bộ phận thu mua cần phải tìm hiểu nguyên nhân của sự biến động và từ đó tìm biện pháp khắc phục chúng một cách tốt nhất.

Nguyên nhân:

- Đối với giá dầu Do, dầu Fo:

Có thể thấy rằng vào quý 1-2004 tình hình xăng dầu thế giới có chiều hướng xấu và biến động tăng liên tục. Do đó, sự tăng hay giảm đơn giá của hai nguyên liệu

này thuộc về nhân tố khách quan mà Nhà Máy không thể kiểm soát. Nó phụ thuộc nhiều vào thị trường bên ngoài và đây là loại nguyên liệu được Nhà Nước ấn định giá. Do đó, sự tăng giá dầu hay giảm giá dầu không thuộc về trách nhiệm của bộ phận thu mua. Nó là một khoản chi phí mà Nhà Máy không thể điều chỉnh giảm trong một sớm một chiều mà có thể sẽ là một khoản chi phí mà Nhà Máy phải gánh thêm trong những tháng tới do tình hình bất ổn của thị trường xăng dầu thế giới.

Nhà Máy cần theo dõi thường xuyên tình hình xăng dầu trên thị trường, để có thể dự đoán một cách chính xác những biến động của nó, từ đó có một kế hoạch thu mua một cách hợp lý nhất. Và điều cần làm hiện nay là tiết kiệm lượng dầu sử dụng trong sản xuất là biện pháp tốt nhất để có thể kiểm soát chi phí dầu trong giá thành thành phẩm.

○ Đối với đơn giá điện:

Đây cũng là một loại nhiên liệu mà giá cả của nó thường cố định, và phụ thuộc nhiều vào nhà cung cấp. Là một loại nhiên liệu mà không phải dùng nhiều mà được giảm giá hay tốn chi phí ít hơn, mà đơn giá của nó sẽ tăng cấp bậc theo kw sử dụng gia tăng, cụ thể nếu chúng ta sử dụng càng nhiều thì đơn giá bình quân điện sử dụng ngày càng cao. Vì vậy, Nhà Máy nên chú ý đến công tác tiết kiệm nhiên liệu điện, vì việc sử dụng điện hiệu quả ngoài tác dụng là giảm chi phí do lượng giảm mà còn giảm cả đơn giá điện sử dụng.

Tại quý 1, ta thấy đơn giá bình quân của điện tăng nhẹ từ 884,18 đ/kw lên 885,32 đ/kw trong thực tế. Nguyên nhân là do Nhà Máy đã sử dụng điện trong thực tế nhiều hơn so với định mức, từ đó làm cho giá điện gia tăng.

Tuy nhiên, đơn giá điện tăng không nhiều so với định mức nên có thể thấy rằng công tác quản lý điện sử dụng đã hoàn thành kế hoạch và được đánh giá là tốt. Nhà Máy đã tiết kiệm đơn giá điện bằng cách cố gắng hạn chế thấp nhất những hoạt động sử dụng điện vào giờ cao điểm, tính toán thật kỹ để có thể đưa hoạt động sản xuất vào giờ thấp điểm để giảm giá thành điện từ đó làm giảm chi phí điện sử dụng và giảm giá thành một cách hiệu quả.

○ Đối với giá đất:

Đơn giá bình quân đất sử dụng giảm so với định mức từ đó làm giá thành giảm 1.806.988đ. Nguyên nhân chính phụ thuộc vào khối lượng sản xuất gạch cao cấp trong kỳ phân tích. Tại Nhà Máy phân thành hai dòng sản phẩm chính, loại sản phẩm thường như: gạch ống, gạch thẻ,... và loại sản phẩm cao cấp như: các loại

ngói, các loại gạch trang trí,... Đối với các loại gạch cao cấp đòi hỏi sử dụng loại đất có chất lượng tốt hơn, chính vì vậy, trong kỳ nếu sản xuất gạch cao cấp nhiều thì giá đất bình quân xuất kho sẽ cao và ngược lại. Ngoài ra, nó còn phụ thuộc vào hợp đồng mua đất giữa Nhà Máy và các chủ hộ gia đình. Nhưng thông thường giá đất sẽ không biến động nhiều trên thị trường, nên nhân tố này ít ảnh hưởng.

Trở lại thực tế quý 1-2004, Nhà Máy tập trung sản xuất gạch ống và thẻ, còn các loại gạch cao cấp thì sản lượng sản xuất tương đối ít, do vậy đơn giá bình quân đất xuất dùng giảm so với định mức. Có thể thấy rằng sự ảnh hưởng của nhân tố giá đất nó phụ thuộc phần lớn vào cơ cấu khối lượng sản phẩm sản xuất trong kỳ. Ngoài ra, đơn giá đất xuất dùng bình quân trong kỳ còn chịu ảnh hưởng trực tiếp kinh nghiệm của tổ xây samôt và tổ cơ giới. Hai tổ này là những người trực tiếp lựa chọn đất để đưa vào sản xuất. Nếu sự lựa chọn của hai bộ phận này không tốt không những làm cho chi phí đất bị ảnh hưởng (do giá đất và lượng đất xuất dùng biến động không phù hợp) mà còn ảnh hưởng đến chất lượng của từng loại gạch.

Trong quý 1-2004, đơn giá đất giảm so với định mức, để biết xem sự giảm này có là thuận lợi của Nhà Máy hay không chúng ta phải xét đến lượng sử dụng trong kỳ và chất lượng của ống 9x19.

❖ Nhận xét chung biến động đơn giá:

Qua tìm hiểu sự ảnh hưởng của nhân tố giá của nguyên vật liệu đến giá thành sản phẩm và những nguyên nhân tạo ra sự biến động đó, ta thấy rằng đơn giá nguyên vật liệu biến động theo một chiều hướng bất lợi cho Nhà Máy. Chẳng hạn:

- Đơn giá dầu có xu hướng tăng, và có thể đơn giá này sẽ tăng hơn nữa vào các tháng tiếp theo, đây sẽ là một khoảng chi phí mà Nhà Máy phải gánh trong thời gian dài.

- Đối với đơn giá điện, nó phụ thuộc vào nhà cung cấp và phụ thuộc vào tình hình sử dụng điện của Nhà Máy. Nếu Nhà Máy sử dụng điện hiệu quả, cụ thể là tiết kiệm lượng sử dụng, hạn chế hoạt động vào giờ cao điểm, từ đó có thể vừa tiết kiệm được chi phí do lượng sử dụng mà còn tiết kiệm được chi phí do đơn giá điện giảm. Vào quý 1-2004, đơn giá điện tăng nhẹ so với định mức. Điều này cho thấy rằng Nhà Máy đã có sự cố gắng trong việc giảm chi phí điện.

- Đối với giá đất, nó phụ thuộc vào việc sản xuất trong kỳ. Nếu trong kỳ sản xuất nhiều sản phẩm cao cấp hay sử dụng đất không hiệu quả trong sản xuất các loại ngói thì đơn giá đất bình quân sẽ cao, do đó các loại gạch khác cũng sẽ gánh chịu một phần chi phí này mà có thể không xuất phát từ bản thân nó. Vấn đề đặt ra là

Nhà Máy phải hướng hoạt động sản xuất của mình theo đúng kế hoạch để có thể điều chỉnh đơn giá theo đúng định mức đặt ra.

✎ **Biến động lượng:**

Biến động về lượng của chi phí nguyên vật liệu trực tiếp đã làm cho giá thành giảm 21.781.567đ. Nguyên nhân của sự biến động giảm này chủ yếu là do lượng sử dụng dầu Fo giảm so với định mức, làm giá thành giảm 100.873.900đ. Ngược lại, lượng sử dụng dầu Do, điện và đất tăng so với định mức là 79.092.322đ. Để thấy rõ sự ảnh hưởng của các nhân tố nguyên vật liệu đến giá thành, cũng như những nguyên nhân gây ra sự biến động của các nhân tố đó, ta sẽ đi vào phân tích từng loại nguyên vật liệu trực tiếp.

○ Lượng sử dụng dầu Do:

Theo định mức tiêu hao là 0,0017 lít/viên thì với 5.607.586 viên được sản xuất lẽ ra Nhà máy chỉ cần sử dụng $0,0017 (\times) 5.607.586 = 9.723$ lít Do. Trong thực tế Nhà Máy đã dùng đến 10.423 lít dầu và sự gia tăng thêm 891 lít này đã làm cho tổng chi phí nguyên vật liệu tăng thêm $891 \text{ lít} (\times) 4.064,77 \text{ đ/lít} = 2.846.438\text{đ}$.

Để đánh giá về trách nhiệm của bộ phận sử dụng dầu Do có hiệu quả hay không, trước tiên ta nói về công dụng của dầu Do sử dụng trong Nhà Máy.

Dầu Do được sử dụng chủ yếu để chạy xe ủi, xe xúc, ...Theo quy trình sản xuất, đất nguyên liệu đầu tiên sẽ được đưa vào thùng lường qua máy trộn lưới để lọc cỏ rác. Và công việc trước khi đưa đất nguyên liệu vào thùng lường là phải xúc đất từ bãi tập kết đất, rồi nhờ xe ủi trộn đất để tạo một độ ẩm và độ mịn cần thiết. Khi đã hoàn thành công việc và chấp nhận cho vào thùng lường thì nó mới được đưa vào sử dụng. Do đó, lượng sử dụng dầu Do phụ thuộc trực tiếp vào thời gian mà các xe tiến hành công việc của mình, nếu đất tốt thì công việc trộn đất sẽ tốn ít thời gian hơn.

Sau đây ta đi vào thực tế quý 1. Trong quý 1, lượng dầu Do sử dụng cao hơn so với định mức. Nguyên nhân của sự tăng lượng này là do lượng sử dụng dầu vào thời điểm tháng 2 tăng cao từ đó làm cho lượng sử dụng dầu của quý 1 tăng so với định mức. Tại thời điểm tháng 2 do phải tập kết đất vào bãi, chính vì vậy chi phí dầu Do sử dụng cho đội tải và tổ cơ giới tăng. Điều này được đánh giá là nhân tố khách quan, không phải trách nhiệm của đội tải và tổ cơ giới. Tuy nhiên, Nhà Máy cần vận động khuyến khích các cán bộ công nhân hai bộ phận trên cố gắng tiết kiệm chi phí dầu Do hiệu quả nhất.

○ Lượng sử dụng dầu Fo:

Định mức tiêu hao một viên ống 9x19 cần 0,0291lít/ viên thì với 5.607.086 viên được sản xuất thực tế sẽ cần một lượng là 162.998 lít Fo. Trong thực tế, một viên gạch tiêu hao 0,0232 lít/viên, do vậy Nhà Máy chỉ sử dụng $0,0232 (\times) 5.607.086 = 130.013$ lít, giảm 32.985lít so với định mức, từ đó làm giá thành giảm $32.985\text{lít} (\times) 3.058,24\text{đ/lít} = 100.837.900\text{đ}$

Nguyên nhân của sự giảm lượng này, đó chính là nhờ kỹ thuật phối liệu than được áp dụng trong sản xuất đối với ống 9x19. Kỹ thuật đó là nhờ sức nóng của than khi trộn vào đất từ đó làm giảm một lượng đáng kể dầu Fo sử dụng để đốt những viên gạch mộc thành thành phẩm. Đây là một kỹ thuật mà Nhà Máy đã áp dụng thành công đối với ống 9x19.

Ngoài ra, việc sản xuất ống 9x19 vượt so với kế hoạch cũng góp phần làm giảm lượng dầu Fo sử dụng. Do đặc điểm của lò nung là hoạt động liên tục, vì vậy nếu thực tế sản xuất nhiều hơn so với kế hoạch thì Nhà Máy sẽ tiết kiệm được một lượng dầu Fo cho số sản phẩm dư ra. Để hiểu rõ hơn ta lấy ví dụ:

Theo kế hoạch: Một quý sản xuất 4.875.000 viên. Trong thực tế quý 1, Nhà Máy sản xuất 5.607.086 viên. Do hoạt động của lò nung là liên tục, do đó số sản phẩm dư ra chính là phần thặng dư của Nhà Máy về lượng dầu Fo sử dụng.

Lượng dầu Fo tiết kiệm được đánh giá là một yếu tố tích cực, góp phần rất lớn trong việc giảm giá thành sản phẩm.

○ Lượng sử dụng điện:

Theo định mức lượng điện sử dụng cho 1 viên ống 9x19 là 0,0268 kw/viên, trong thực tế lượng điện tiêu hao cho 1 viên là 0,0376 kw/viên, tăng 0,0107 kw/1viên gạch, tăng 60.175 kw cho tổng thành phẩm nhập kho, làm chi phí tăng 53.205.280đ. Nguyên nhân tăng là do trong kỳ Nhà Máy đang lắp đặt dây chuyền sản xuất mới nên sẽ làm lượng tiêu hao tính cho một đơn vị sẽ cao hơn so với kế hoạch.

Ở Nhà Máy, chưa có sự phân chia rõ ràng giữa chi phí điện cho sản xuất chung và cho trực tiếp sản xuất, nên chúng ta cũng không thể đánh giá là lượng điện tiêu hao cho sản xuất gạch ống 9x19 là tốt hay không tốt. Và đây là một vấn đề mà Nhà Máy cần giải quyết, Nhà Máy nên có sự phân chia rõ ràng giữa chi phí sản xuất chung cho phân xưởng và chi phí trực tiếp cho sản phẩm. Có như vậy Nhà Máy mới có thể kiểm soát chi phí một cách chặt chẽ, không có sự đùn đẩy trách nhiệm giữa phân xưởng phục vụ chung và giữa bộ phận quản lý chi phí trực tiếp.

○ Xét về lượng sử dụng đất:

Theo định mức tiêu hao là 2,0043 kg/viên thì với 5.607.586 viên được sản xuất Nhà máy chỉ sử dụng $2,0043 (\times) 5.607.586 = 11.238.282\text{kg} = 9.365 \text{ m}^3$. Trong thực tế Nhà Máy đã sử dụng $12.414.424\text{kg} = 10.345\text{m}^3$. Sự gia tăng thêm $1.176.142\text{kg} (980\text{m}^3)$ này đã làm cho tổng chi phí nguyên vật liệu tăng thêm $1.176.142\text{kg} (\times) 19,59\text{đ/kg} = 23.040.615\text{đ}$.

Có thể thấy rằng Nhà Máy chưa tiết kiệm được lượng đất sử dụng. Cần phải khắc phục nhanh chóng nhằm thực hiện hạ giá thành một cách hiệu quả. Trước tiên, ta đi tìm nguyên nhân của sự tăng lượng này.

Nguyên nhân của sự gia tăng lượng đất sử dụng cho ống 9x19 phụ thuộc vào hình dạng của khuôn ống 9x19. Nếu các khuôn ống 9x19 được quản lý và thay thế kịp thời từ đó có thể làm giảm lượng đất sử dụng rất nhiều. Tránh trường hợp các khuôn ống bị hao mòn mà không có sự thay thế kịp thời, lúc này sẽ làm tăng lượng đất sử dụng, tăng chi phí một cách không nên có.

★ Qua tìm hiểu nguyên nhân của biến động về lượng sử dụng nguyên vật liệu của ống 9x19, ta có cái nhìn khái quát về những cái đã làm tốt và những cái còn cần phải khắc phục như sau:

☺ **Thuận lợi:**

- Nhà Máy đã tiết kiệm được lượng sử dụng dầu Fo - một loại nhiên liệu chiếm một tỷ trọng lớn trong chi phí nguyên vật liệu hay trong giá thành sản phẩm. Chính việc giảm chi phí dầu Fo là nguyên nhân chính làm cho chi phí nguyên vật liệu giảm so với kế hoạch. Sự áp dụng kỹ thuật phối liệu than để nhờ sức nóng của nó mà giảm lượng Fo trong khi đốt là một kỹ thuật mới và sáng tạo đã được các cán bộ và công nhân Nhà Máy áp dụng một cách thành công đối với ống 9x19. Đây là một thuận lợi đối với Nhà Máy, khi chi phí cho dầu dự đoán sẽ ngày càng tăng trong tương lai do đơn giá biến động. Ngoài ra, lượng thành phẩm nhập kho vượt mức so với kế hoạch cũng góp phần làm giảm lượng dầu Fo, giảm chi phí nhiên liệu trong sản xuất.

☹ **Những cái cần khắc phục:**

- Thứ nhất là cần phải kiểm soát lượng điện sử dụng. Trong quý 1, do có sự chuẩn bị lắp đặt dây chuyền sản xuất mới, nên lượng tiêu thụ điện trong tháng tăng so với kế hoạch. Và chi phí cho sự tăng lượng này, ống 9x19 là sản phẩm chịu nhiều nhất do nó được sản xuất với một khối lượng lớn, chiếm trên 55% trong tổng sản lượng thành phẩm của Nhà Máy. Và một vấn đề nữa được đặt ra là việc kiểm tra lượng điện tiêu dùng trong sản xuất trực tiếp,

Nhà Máy nên có sự phân chia chi phí rõ ràng giữa chi phí điện dùng cho sản xuất trực tiếp với điện dùng cho phân xưởng, không nên có sự pha lẫn vì như vậy Nhà Máy sẽ không kiểm soát được lượng điện tiêu dùng trực tiếp trong sản xuất, cũng như không thể đánh giá việc sử dụng điện trong sản xuất trực tiếp có thực sự hiệu quả hay không.

- Thứ hai là lượng đất sử dụng ống 9x19 trong quý 1 tương đối cao so với định mức, Nhà Máy cần phải khắc phục nhanh chóng. Cần phải quản lý chặt chẽ và thay thế kịp thời các khuôn ống một cách tốt nhất.

- Đối với lượng sử dụng dầu Do tuy tăng so với định mức, nhưng chủ yếu là do lượng sử dụng tháng 2 tăng, còn tháng 1 và tháng 3 giảm so với định mức. Nên có thể đánh giá rằng công tác của đội tải và cơ giới đã hoàn thành trách nhiệm của mình trong việc tiết kiệm chi phí.

b. Phân tích khoản mục chi phí nguyên vật liệu trực tiếp của sản phẩm ngói 22:

Phân tích tương tự ống 9x19, cũng từ số liệu thực tế quý 1 và kế hoạch ta áp dụng công thức đã nêu tính ra các chênh lệch. Sau đó lập ra các bảng phân tích và nhận xét.

Bảng 12: Bảng giá thành nguyên vật liệu trực tiếp ngói 22 kế hoạch quý 1-2004.
ĐVT: đồng

Ngói 22	ĐVT	Tổng chi phí NVLTT kế hoạch tính theo 206.800 viên thực tế			
		Lượng	Giá	Chi phí	Tổng chi phí
		Q _{đm}	P _{đm}	Q _{đm} .P _{đm}	SL ₁ .Q _{đm} .P _{đm}
Nguyên vật liệu TT				375,25	77.602.089
Dầu Fo	lít	0,0520	3.058,14	159,02	32.886.014
Dầu Do	lít	0,0027	4.064,77	11,07	2.288.449
Điện	kw	0,1700	884,18	150,31	31.084.232
Đất	kg	2,8000	19,59	54,85	11.343.394

(Nguồn: kế hoạch tài chính 2004 tại Nhà Máy Gạch Ngói Long Xuyên)

Bảng 13: Bảng giá thành nguyên vật liệu trực tiếp quý 1-2004 tại Nhà Máy Gạch Ngói Long Xuyên:

DVT: đồng

Ngói 22	ĐVT	Tổng chi phí NVL TT thực tế quý 1-2004			
		Lượng	Giá	Chi phí	Tổng chi phí
		q_1	p_1	$q_1 \cdot p_1$	$SL_1 \cdot q_1 \cdot p_1$
Nguyên vật liệu TT				515,87	106.682.130
Dầu Fo	lít	0,0932	3.085,65	287,46	59.447.496
Dầu Do	lít	0,0068	4.168,80	28,17	5.825.100
Điện	kw	0,1516	885,32	134,22	27.756.561
Đất	kg	3,3953	19,44	66,02	13.652.973

(Nguồn: Bảng tính giá thành, số chi tiết nguyên vật liệu quý 1-2004 tại Nhà Máy Gạch Ngói Long Xuyên)

Từ hai bảng số liệu trên ta áp dụng mô hình phân tích và công thức đã nêu trên, ta tính toán và lập ra bảng phân tích sau:

Bảng 14: Bảng phân tích biến động chi phí nguyên vật liệu trực tiếp của ngói 22 so với kế hoạch.

DVT: đồng

Nguyên vật liệu sử dụng	Cp NVL KH tính theo sản lượng t.tế $SL_1 \cdot q_{đm} \cdot p_{đm}$	Cp NVL TT thực tế quý 1-2004 $SL_1 \cdot q_1 \cdot p_1$	Chênh lệch giữa thực tế quý 1-2004 so với kế hoạch		
			Biến động lượng (1)	Biến động giá (2)	Tổng biến động
			$(q_1 - q_{đm}) \cdot p_{đm}$	$(p_1 - p_{đm}) \cdot q_1$	(1)+(2)
NVL TT	77.602.089	106.682.130	28.471.311	608.730	29.080.041
Dầu Fo	32.886.014	59.447.496	26.031.560	529.921	26.561.482
Dầu Do	2.288.449	5.825.100	3.391.289	145.362	3.536.651
Điện	31.084.232	27.756.561	(3.363.320)	35.649	(3.327.671)
Đất	11.343.394	13.652.973	2.411.782	(102.202)	2.309.579

Qua kết quả phân tích ta thấy tổng chi phí nguyên vật liệu trực tiếp của ngói 22 biến động tăng 29.080.041đ so với kế hoạch. Trong đó, biến động do đơn giá gây ra làm chi phí nguyên vật liệu trực tiếp tăng 608.730đ, biến động do lượng sử dụng làm chi phí nguyên vật liệu tăng mạnh 28.471.311đ. Qua đây, ta có thể thấy rằng trong quý 1 Nhà Máy đã không kiểm soát được chi phí nguyên vật liệu của ngói 22, và chính điều này làm cho giá thành ngói tăng so với định mức. Để thấy được các biến động trên do yếu tố khách quan hay do chủ quan ta sẽ đi tìm hiểu từng nhân tố tác động đến nó.

➤ **Ảnh hưởng của biến động về đơn giá:**

Sự biến động của giá mua nguyên vật liệu ảnh hưởng không nhiều đến tình hình biến động giá thành của ngói 22. Biến động giá làm tổng chi phí nguyên vật liệu của ngói 22 tăng 608.700đ. Trong đó:

- Đơn giá bình quân của dầu Fo tăng 27,51 đ/lít (từ 3.058,14 đ/lít tăng lên 3.085,65 đ/lít) tính theo 19.266 lít sử dụng thực tế đã làm tổng chi phí nguyên vật liệu trực tiếp tăng 529.921đ.
- Đơn giá bình quân của dầu Do tăng 104,03đ/lít (từ 4.064,77đ/lít tăng lên 4.168,80đ/lít) tính theo 1.379 lít sử dụng thực tế đã làm tổng chi phí nguyên vật liệu trực tiếp tăng 145.362đ.
- Tương tự đơn giá điện tăng nhẹ 1,14đ/kw tính theo 31.352kw sử dụng thực tế đã làm tổng chi phí nguyên vật liệu trực tiếp tăng 35.649đ.
- Đơn giá bình quân đất giảm 0,15đ/kg (từ 19,59đ/kg xuống còn 19,44đ/kg) tính theo 702.153kg đã làm tổng chi phí nguyên vật liệu tăng 102.202đ.

Đây là những ảnh hưởng của sự biến động đơn giá của từng loại nguyên vật liệu so với định mức, còn về những nguyên nhân đề tài đã đề cập tại ông 9x19.

Sau đây đề tài sẽ đi tìm hiểu ảnh hưởng của những biến động về lượng của từng loại nguyên vật liệu và các nguyên nhân dẫn đến sự biến động này.

➤ **Ảnh hưởng của biến động về lượng:**

Biến động lượng nguyên vật liệu sử dụng trực tiếp tăng làm tổng chi phí nguyên vật liệu trực tiếp tăng hay giá thành tăng so với kế hoạch là 28.471.311đ. Nguyên nhân tăng chủ yếu là do lượng sử dụng dầu Fo tăng cao so với định mức làm chi phí nguyên vật liệu trực tiếp tăng 26.031.560đ. Và một thuận lợi đối với ngói 22 là lượng điện sử dụng giảm so với định mức làm giá thành giảm

3.363.320đ. Bên cạnh tình hình sử dụng hai loại nguyên vật liệu còn lại đều tăng so với định mức, từ đó làm giá thành của ngói 22 tăng 5.803.071đ. Ta xét riêng từng loại nguyên vật liệu để từ đó thấy rõ sự ảnh hưởng của nó đến giá thành thành phẩm.

o Lượng sử dụng dầu Fo:

Theo định mức tiêu hao là 0,0520 lít/viên thì với 206.800 viên được sản xuất trong thực tế lẽ ra Nhà Máy chỉ cần sử dụng $206.800 (\times) 0,0520 = 10.754$ lít dầu Fo. Nhưng trong thực tế, Nhà Máy sử dụng đến 19.266 lít, và sự tăng thêm 8.512 lít dầu Fo đã làm tổng chi phí nguyên vật liệu hay giá thành sản phẩm tăng $8.512 \text{ lít} (\times) 3.058,14 \text{ đ/lít} = 26.031.560\text{đ}$.

Đây là biểu hiện không tốt và nó chứng tỏ Nhà Máy đã không sử dụng hiệu quả và tiết kiệm dầu Fo vào quý 1-2004. Ta thấy rằng chi phí dầu Fo luôn chiếm một tỷ trọng lớn trong tổng giá thành của Nhà Máy, do vậy vấn đề đặt ra cho Nhà Máy là cố gắng tiết kiệm chi phí dầu Fo một cách tốt nhất với mục tiêu là giữ giá thành ở thế cạnh tranh.

Và để khắc phục sự lãng phí này ta đi tìm hiểu nguyên nhân của nó.

Lượng sử dụng dầu Fo tăng so với kế hoạch, nguyên nhân tăng là do khối lượng sản xuất của ngói 22 chỉ hoàn thành 55% so với kế hoạch ($206.800/375.000 \times 100\% = 86\%$), chính vì vậy ngói 22 không tận dụng được lượng dầu Fo xuất đốt khi đưa vào lò nung.

Ngoài ra, lượng sử dụng dầu Fo còn phụ thuộc vào một số nguyên nhân khác như: kinh nghiệm và tay nghề của người thợ đốt lò. Ngói 22 là một sản phẩm cao cấp, chính vì vậy khi nung ngói, trình độ tay nghề và kinh nghiệm của người trực tiếp đốt lò sẽ ảnh hưởng lớn đến lượng dầu sử dụng và chất lượng của ngói. Nó phụ thuộc rất nhiều vào kỹ năng của người lao động. Mà điều này lại phụ thuộc vào yếu tố chủ quan, khó mà kiểm soát được mà chỉ nhờ vào tinh thần và trách nhiệm của thợ cũng như công tác quản lý trong Nhà Máy.

o Lượng sử dụng dầu Do:

Theo định mức lượng sử dụng dầu Do là 0,0027 lít/viên thì với 206.800 viên chỉ sử dụng $0,0027 (\times) 206.800 = 563$ lít, nhưng thực tế Nhà máy sử dụng 0,0068 lít/viên $(\times) 206.800 \text{ viên} = 1.397$ lít, sự tăng thêm 834 lít đã làm tổng chi phí tăng 3.391.289đ.

Lượng sử dụng dầu Do tăng so với định mức, nguyên nhân chính là do đất mới tập kết vào bãi do đó công tác của đội tải và tổ cơ giới sẽ cần nhiều thời gian hơn cho việc đưa đất vào dây chuyền sản xuất.

Ta thấy rằng lượng dầu Do sử dụng cho 1 viên ngói nhiều hơn so với gạch ống 9x19, chính là do công tác chọn đất đòi hỏi phải đạt chất lượng đối với sản xuất ngói. Nếu công tác chọn đất không đạt sẽ tạo ra hao phí cho các dây chuyền sau.

Ngoài ra, lượng dầu Do sử dụng cũng sẽ chịu ảnh hưởng bởi kinh nghiệm của tổ cơ giới, và chất lượng đất mua vào trong kỳ. Nhà Máy nên tìm hiểu lại tình hình thực tế của đội xe xúc, xe tải để đánh giá chính xác trách nhiệm của đội và có biện pháp khắc phục. Bởi vì, như đã nói ở trên, chi phí cho đội xe tải, xe xúc phụ thuộc lớn vào chất lượng của đất mua vào trong kỳ.

o Đối với lượng sử dụng đất:

Theo định mức lượng đất sử dụng cho một viên gạch là 2,800kg và tính theo sản lượng sản xuất thực tế quý 1-2004 là 206.800 viên thì Nhà Máy chỉ cần dùng $2,8 \times 206.800 = 579.040$ kg đất nguyên liệu. Trong thực tế, Nhà Máy đã sử dụng đến 702.153kg ($3,3953 \text{ kg} \times 206.800$) làm tổng giá thành tăng 2.411.782đ.

Có thể thấy rằng công tác quản lý và sử dụng đất tại Nhà Máy chưa thật sự hiệu quả.

Đối với đất sử dụng nó phụ thuộc máy móc, vào công cụ dụng cụ như khuôn ngói. Ngoài ra, nó còn bị ảnh hưởng bởi tay nghề của kỹ sư thông qua cách điều chỉnh độ dày mỏng của viên ngói. Phụ thuộc vào trình độ tay nghề khéo léo của công nhân tổ ngói. Và điều ảnh hưởng nhiều nhất là lượng hao hụt của ngói nhiều hơn những loại khác nên chi phí đất thường cao hơn so với định mức, chẳng hạn đối với ống 9x19 phân tích trên lượng đất chênh lệch so với định mức là 0,0298kg/viên nhưng đối với ngói lượng chênh lệch trên một viên là 0,5953kg.

Nhà Máy cần xem xét lại các nhân tố ảnh hưởng trên để có thể giảm chi phí đất hao hụt từ đó giảm giá thành ngói theo đúng kế hoạch.

★ Qua việc tìm hiểu nguyên nhân của sự biến động lượng sử dụng nguyên vật liệu trực tiếp của ngói 22, ta thấy Nhà Máy đã không hoàn thành kế hoạch về sử dụng dầu Fo, dầu Do, và đất. Đối với chi phí điện, tuy có sự giảm lượng nhưng nó lại bị ảnh hưởng nhiều bởi phân xưởng sản xuất do đó không được đánh giá là mặt thuận lợi trong quý 1-2004. Và như đã nói ở trên lượng điện hiện nay sử dụng cho trực tiếp sản xuất không thể tính một cách chính xác vì phần lớn còn ảnh hưởng của

chi phí sản xuất chung. Do đó, đối với chi phí điện ta sẽ đánh giá chung tình hình sử dụng trong tháng mà có kết luận.

Sau đây là những mặt đã làm tốt và những mặt còn hạn chế đối với ngôi 22:

⊗ Những mặt hạn chế cần khắc phục:

- Ta thấy rằng đối với sản phẩm ngôi 22 hầu như Nhà Máy đã không thể kiểm soát chi phí ở sản phẩm này. Một sự gia tăng lượng sử dụng ở dầu Fo, dầu Do, đất đã làm chi phí gia tăng hay giá thành sản phẩm tăng lên, điều này sẽ ảnh hưởng rất lớn đến lợi nhuận của Nhà Máy. Nhà Máy cần cố gắng tiết kiệm chi phí dầu Fo, Do vì nó ảnh hưởng rất lớn đến giá thành. Nó có thể là một gánh nặng chi phí trong tương lai nếu chúng ta sử dụng một cách không hiệu quả, vì giá dầu có thể biến động theo chiều hướng gia tăng theo thị trường thế giới. Nhà Máy cần tính toán thật chính xác khối lượng sản xuất ngôi 22 để có thể tận dụng lượng dầu Fo khi đốt một cách tốt nhất và hiệu quả nhất.

- Thứ hai là lượng đất sử dụng tăng, Nhà Máy cần kiểm tra và đánh giá trách nhiệm của từng bộ phận để có thể khắc phục kịp thời những ảnh hưởng không tốt đến lượng đất sử dụng. Điều cần lưu ý là Nhà Máy cần cố gắng tránh những hư hỏng hay sai lệch không đáng có trong quá trình sản xuất, vì một khi đã ra khỏi lò nung đưa ra thành phẩm thì một viên ngói không đạt tiêu chuẩn sẽ tiêu hao rất nhiều chi phí làm giảm tính cạnh tranh của Nhà Máy trên thị trường.

Nhận xét về tình hình biến động chi phí nguyên vật liệu trực tiếp của Nhà Máy tại quý 1:

Hai sản phẩm chọn làm đối tượng phân tích tại quý 1 là ống 9x19 và ngôi 22, là hai sản phẩm đại diện cho các sản phẩm còn lại một cách chính xác nhất. Vì ống 9x19 là loại sản phẩm thông thường nó có thể đại diện cho một dòng sản phẩm khác như: ống 8x18, thẻ 9x19, thẻ 8x19, ống 7x17. Đối với sản phẩm ngôi 22 thì nó có thể đại diện cho các sản phẩm cao cấp khác như: ngôi vẩy cá, ngôi âm dương, gạch trang trí Hautydi,...

Qua kết quả tìm hiểu tình hình sử dụng và quản lý chi phí nguyên vật liệu trực tiếp tại tháng 1 của hai sản phẩm ống 9x19 và ngôi 22 ta có thể thấy bên cạnh những thuận lợi mà Nhà Máy có được, nó còn tồn tại những khó khăn mà Nhà Máy cần nhanh chóng khắc phục như:

- Tình hình sử dụng điện trong tháng tăng cao so với định mức. Ở đây, không thể đánh giá một cách chính xác chất lượng sử dụng điện trong tháng có thực sự hiệu quả hay không vì nó bị ảnh hưởng nhiều bởi công việc của phân xưởng. Nếu Nhà Máy xem chi phí điện là chi phí trực tiếp sản xuất thì Nhà Máy cần nhanh chóng lắp đặt một thiết bị tính điện riêng cho trực tiếp sản xuất, để từ đó có thể quản lý việc sử dụng điện trong sản xuất trực tiếp một cách hiệu quả, cũng như không có sự đùn đẩy trách nhiệm ở mỗi bộ phận sản xuất.

- Đối với sản phẩm ngói 22, Nhà Máy cần tính toán thật kỹ khối lượng sản xuất trong tháng để từ đó có thể tiết kiệm dầu Fo một cách tốt nhất. Ngoài ra, công tác của đội xe tải, xe xúc cần phải kiểm tra lại vì chi phí dầu Do sử dụng trong tháng tương đối cao. Bên cạnh, lượng đất sử dụng trong tháng vượt định mức, Nhà Máy cần động viên khuyến khích công nhân hơn nữa trong việc cố gắng tiết kiệm chi phí đất một cách tốt nhất. Thông thường, các sản phẩm cao cấp phụ thuộc nhiều vào trình độ tay nghề của công nhân, cũng như ý thức và trách nhiệm của mỗi người trong sản xuất.

2.2.2 Phân tích biến động khoản mục chi phí nhân công trực tiếp:

Khoản mục này bao gồm chi phí lương, các khoản trích nộp của công nhân trực tiếp tạo nên sản phẩm mà Nhà Máy phải nộp, chi theo quy định như bảo hiểm xã hội, bảo hiểm y tế, kinh phí công đoàn của công nhân sản xuất.

Khoản mục này được hình thành bằng nhiều cách khác nhau, tùy theo hình thức trả lương theo sản phẩm hay theo thời gian. Trên thực tế Nhà Máy thực hiện hình thức trả lương theo sản phẩm nên chi phí lương được xác định như sau:

$$\text{Chi phí tiền lương cho một sản phẩm} = \text{Đơn giá tiền lương bình quân cho một sản phẩm} \times \text{Số lượng sản phẩm sản xuất}$$

Phương pháp phân tích: Áp dụng phương pháp thay thế liên hoàn để xác định mức độ ảnh hưởng của nhân tố tiền lương bình quân.

✓ So sánh với chi phí nhân công trực tiếp kế hoạch:

$$\begin{aligned} \text{Biến động đơn giá tiền lương} &= \left(\begin{array}{c} \text{Đơn giá tiền} \\ \text{lương thực tế} \end{array} - \begin{array}{c} \text{Đơn giá tiền} \\ \text{lương kế hoạch} \end{array} \right) \times \begin{array}{c} \text{Số lượng sản} \\ \text{phẩm sản xuất} \\ \text{thực tế} \end{array} \\ \text{Biến động do khối lượng sản phẩm nhập kho} &= \left(\begin{array}{c} \text{Khối lượng sản} \\ \text{phẩm sản xuất} \\ \text{thực tế} \end{array} - \begin{array}{c} \text{Khối lượng sản} \\ \text{phẩm sản xuất} \\ \text{kế hoạch} \end{array} \right) \times \begin{array}{c} \text{Đơn giá tiền} \\ \text{lương kế hoạch} \end{array} \end{aligned}$$

$$\text{Tổng biến động} = \text{Biến động đơn giá tiền lương} + \text{Biến động do khối lượng sản phẩm sản xuất}$$

✓ So sánh với chi phí nhân công trực tiếp kế hoạch có điều chỉnh.

Biến động chi phí nhân công trực tiếp chính là biến động do đơn giá nhân công trực tiếp gây ra.

$$\text{Biến động chi phí nhân công trực tiếp} = \left(\begin{matrix} \text{Đơn giá tiền lương thực tế} & - & \text{Đơn giá tiền lương kế hoạch} \end{matrix} \right) \times \text{Số lượng sản phẩm sản xuất thực tế}$$

Áp dụng công thức tính toán trên và các dữ liệu thực tế tại Nhà Máy lập các bảng phân tích sau:

Bảng 15: Bảng chi phí nhân công trực tiếp kế hoạch và thực tế quý 1-2004 hai sản phẩm ống 9x19 và ngói 22 tại Nhà Máy Gạch Ngói Long Xuyên:

DVT: đồng

Sản phẩm	Số lượng sản phẩm		Đơn giá tiền lương		Chi phí nhân công trực tiếp	
	Kế hoạch	Thực tế	Kế hoạch	Thực tế	Kế hoạch	Thực tế
Ống 9x19	4.875.000	5.607.086	53,65	40,73	261.544.986	228.385.477
Ngói 22	375.000	206.800	215,66	308,64	80.872.500	63.826.240
Tổng	5.250.000	5.813.886	-	-	342.417.486	292.211.717

(Nguồn bảng giá thành thực tế, bảng lương quý 1 và kế hoạch tại Nhà Máy Gạch Ngói Long Xuyên năm 2004)

Bảng 16: Bảng phân tích biến động chi phí nhân công trực tiếp quý 1-2004 hai sản phẩm ống 9x19, ngói 22 tại Nhà Máy Gạch Ngói Long Xuyên:

DVT: đồng

Sản phẩm	Chi phí nhân công trực tiếp		Biến động chi phí nhân công trực tiếp		
	Kế hoạch	Thực tế	Do đơn giá tiền lương	Do khối lượng sản phẩm	Tổng biến động
Ống 9x19	261.544.986	228.385.477	(72.436.109)	39.276.600	(33.159.509)
Ngói 22	80.872.500	63.826.240	19.227.752	(36.274.012)	(17.046.260)
Tổng	342.417.486	292.211.717	(53.208.357)	3.002.588	(50.205.769)

Qua bảng phân tích ta có hai nhận xét:

Nếu ta so sánh với chi phí kế hoạch điều chỉnh theo sản lượng thực tế thì chi phí nhân công trực tiếp của hai sản phẩm trên giảm so với kế hoạch là 53.208.357đ. Trong đó, chi phí nhân công trực tiếp của ống 9x19 giảm 72.436.109đ, giảm 24,08%, chi phí nhân công trực tiếp ngói 22 tăng 19.227.752đ, tăng 43,11% so với kế hoạch điều chỉnh.

Tương tự nếu ta so sánh với chi phí nhân công trực tiếp kế hoạch hay được gọi là quỹ lương kế hoạch của Nhà Máy ta thấy rằng chi phí NCTT hai sản phẩm đều giảm so với kế hoạch.

Do chi phí NCTT của Nhà Máy phụ thuộc nhiều vào quỹ lương kế hoạch nên ta chọn cách so sánh thứ hai để phân tích và nó cũng thể hiện kết quả phân tích ở cách so sánh thứ nhất.

✎ Ống 9x19:

Theo định mức đơn giá tiền lương bình quân của ống 9x19 là 53,65 đ/viên nếu tính theo sản lượng nhập kho thực tế chi phí nhân công trực tiếp là 300.821.586đ. Trong thực tế, Nhà Máy chỉ chi 228.385.477đ cho chi phí nhân công trực tiếp của ống 9x19, giảm 72.436.109đ, làm giá thành của ống 9x19 cũng giảm một khoảng là 72.436.109đ. Đây chính là biến động do đơn giá nhân công trực tiếp giảm 12,92đ/viên.

Theo kế hoạch khối lượng sản phẩm sản xuất của ống 9x19 là 4.875.000 viên và chi phí nhân công trực tiếp kế hoạch là 261.544.986đ. Thực tế quý 1, Nhà Máy sản xuất 5.607.086 viên ống 9x19 và chi phí nhân công trực tiếp nếu tính theo đơn giá định mức là 300.821.586đ, tăng 33.159.509đ, đây chính là biến động do khối lượng sản xuất tăng.

Tổng biến động chi phí nhân công trực tiếp giảm 33.159.509đ so với kế hoạch quỹ lương.

Ta có thể thấy rằng Nhà Máy đã tiết kiệm chi phí nhân công trực tiếp thông qua giảm đơn giá tiền lương. Do Nhà Máy trực thuộc trực tiếp Công Ty Xây Lắp An Giang, nên thông thường quỹ lương thực tế trong Nhà Máy không vượt quá quỹ lương kế hoạch mà Công Ty Xây Lắp đã duyệt. Và để đảm bảo tính chất này Nhà Máy luôn điều chỉnh quỹ lương thực tế sao cho phù hợp với kế hoạch chi lương của Nhà Máy.

Bên cạnh, kim chỉ nam hoạt động của Nhà Máy là chăm lo đời sống của công nhân một cách tốt nhất thông qua chính sách lương phù hợp và ổn định nhất. Thông thường sản xuất gạch phụ thuộc rất nhiều vào thời tiết và mùa vụ. Chính vì

vậy, nếu tính lương cho công nhân một cách cứng nhắc điều này có thể không tốt vì nó ảnh hưởng không đồng đều đến thu nhập của công nhân trong từng tháng. Những tháng sản xuất nhiều lương công nhân sẽ cao là đều tất yếu, nhưng vào những tháng sản xuất ít nếu việc tính lương cứng nhắc thì đời sống của người công nhân sẽ chịu ảnh hưởng rất nhiều. Do vậy, Nhà Máy chọn giải pháp an toàn cho người công nhân bằng cách tạo thu nhập ổn định cho công nhân là điều trước tiên. Do vậy, Nhà Máy thông thường điều chỉnh quỹ lương cho các bộ phận một cách ổn định nhất.

Ngoài ra, đơn giá tiền lương còn chịu ảnh hưởng bởi tính chất hao hụt của từng loại sản phẩm, ví dụ ống 9x19 là sản phẩm có ít hao hụt nhất và khối lượng sản phẩm sản xuất thường chiếm số lượng lớn nên thông thường Nhà Máy không bù đắp chi phí tiền lương cho nó. Do vậy đơn giá lương thường có xu hướng giảm so với định mức.

Qua đây ta có thể đánh giá biến động chi phí nhân công trực tiếp của ống 9x19 là biến động tốt, thể hiện Nhà Máy đã có sự tiết kiệm đơn giá tiền lương. Ở đây, ta thấy rằng nguyên nhân thật sự làm cho đơn giá giảm chính là do khối lượng sản xuất, khối lượng sản phẩm nhập kho trong kỳ. Do vậy, để có thể tiết kiệm chi phí nhân công trực tiếp Nhà Máy cố gắng giữ khối lượng sản xuất ở một mức hiệu quả nhất theo kinh nghiệm có được qua các năm.

✎ **Ngói 22:**

Theo định mức đơn giá nhân công trực tiếp là 215,66đ/viên nếu tính theo sản lượng nhập kho thực tế chi phí nhân công trực tiếp là 44.598.448đ. Trong thực tế, Nhà Máy đã chi 63.826.240đ cho chi phí nhân công trực tiếp, tăng 19.277.752đ. Đây chính là biến động do đơn giá nhân công trực tiếp tăng 92,98đ/viên (từ 215,66đ/viên lên 308,64đ/viên).

Theo kế hoạch khối lượng sản phẩm sản xuất của ngói 22 là 375.000viên và chi phí nhân công trực tiếp kế hoạch là 80.872.500đ. Thực tế quý 1, Nhà Máy sản xuất 206.800viên và chi phí nhân công trực tiếp nếu tính theo đơn giá định mức là 44.598.448đ, do vậy chi phí nhân công trực tiếp giảm 36.274.012đ. Đây chính là biến động do khối lượng sản xuất giảm 168.200viên so với kế hoạch.

Tổng biến động chi phí nhân công trực tiếp của ngói 22 so với kế hoạch giảm 17.046.240đ.

Ta thấy rằng biến động chi phí nhân công trực tiếp của ngói 22 hoàn toàn ngược lại so với ống 9x19. Cụ thể đơn giá nhân công trực tiếp của ngói tăng, khối

lượng sản xuất của ngói giảm, đối với ông 9x19 đơn giá nhân công trực tiếp giảm và khối lượng sản xuất vượt mức kế hoạch. Như đã giải thích ở trên, đơn giá tiền lương sẽ phụ thuộc vào kế hoạch chi lương của Nhà Máy và nhân tố ảnh hưởng nhiều nhất đó chính là khối lượng sản phẩm nhập kho trong kỳ.

Ngói 22 là sản phẩm có lượng hao hụt lớn và khối lượng sản phẩm sản xuất không nhiều. Do vậy, tiền lương của các công nhân trong bộ phận tổ ngói nếu tính cứng nhất theo đơn giá kế hoạch sẽ rất khó khăn cho bộ phận này và có thể ảnh hưởng không tốt đến tâm lý làm việc cho công nhân. Trong thực tế Nhà Máy sẽ dựa vào lượng thành phẩm nhập kho trong kỳ và kế hoạch quỹ lương của từng tháng mà có sự điều chỉnh cho phù hợp.

Tổng chi phí nhân công trực tiếp của ngói thực tế quý giảm so với kế hoạch đều này chưa thể đánh giá rằng Nhà Máy đã tiết kiệm chi phí nhân công trực tiếp cho sản phẩm ngói 22. Vì khối lượng thành phẩm nhập kho của ngói chỉ đạt $206.800/375.000 * 100\% = 55,15\%$ giảm 44,85% (100% - 55,15%) so với kế hoạch, trong khi đó chi phí nhân công trực tiếp của ngói thực tế chỉ giảm so với chi phí nhân công trực tiếp kế hoạch là 0,21% ($17.046.260/80.872.500 * 100\%$). Ta có thể thấy rằng Nhà Máy đã nâng đơn giá lương của ngói 22 lên rất cao, Nhà Máy cần xem xét lại năng suất làm việc của tổ ngói.

★ Ta thấy rằng biến động chi phí nhân công trực tiếp bị ảnh hưởng bởi đơn giá tiền lương hay cụ thể là quỹ lương kế hoạch của Nhà Máy và khối lượng sản phẩm nhập kho của từng loại sản phẩm. Để quản lý tốt chi phí nhân công trực tiếp Nhà Máy cần có một kế hoạch sản xuất sao cho không có sự chênh lệch quá lớn giữa dòng sản phẩm thường và dòng sản phẩm cao cấp. Nếu có sự chênh lệch này, Nhà Máy cần có sự điều chuyển giữa các công nhân trong tổ ngói sang sản xuất ở các khâu khác nhằm đảm bảo việc làm cho các công nhân này, và cách khắc phục khác cũng góp một phần quan trọng trong việc giảm đơn giá tiền lương đối với dòng sản phẩm cao cấp là Nhà Máy cần phải quản lý chặt chẽ lượng hao hụt đối với sản phẩm ngói.

2.2.3 Phân tích khoản mục chi phí sản xuất chung:

Chi phí sản xuất chung của Nhà Máy gồm chi phí quản lý, phục vụ sản xuất ở phân xưởng gồm chi phí tiền lương cho công nhân kỹ thuật điều hành cả công đoạn, chi phí vật liệu công cụ dụng cụ, chi phí khấu hao máy móc thiết bị sử dụng trong sản xuất trực tiếp, chi phí sửa chữa máy móc thiết bị, ..

Chi phí sản xuất chung của Nhà Máy được phân bổ theo chi phí nguyên vật liệu trực tiếp và chi phí nhân công trực tiếp.

Do vậy, mức phân bổ chi phí sản xuất chung cho các sản phẩm phụ thuộc vào chi phí nguyên vật liệu trực tiếp, chi phí nhân công trực tiếp và chi phí sản xuất chung trong kỳ.

Trong phân tích, do không thể phân số liệu ra chi tiết lượng và giá nên ở đây chỉ so sánh chi phí theo số tuyệt đối.

Công thức áp dụng:

✓ So sánh với chi phí SXC kế hoạch:

$$\begin{aligned} \text{Biến động do chi phí đơn vị thay đổi} &= \left(\begin{array}{c} \text{Chi phí SXC} \\ \text{đơn vị thực tế} \end{array} - \begin{array}{c} \text{Chi phí SXC} \\ \text{đơn vị định mức} \end{array} \right) \times \begin{array}{c} \text{Số lượng sản} \\ \text{phẩm sản xuất} \\ \text{thực tế} \end{array} \\ \text{Biến động do khối lượng sản phẩm nhập kho} &= \left(\begin{array}{c} \text{Khối lượng sản} \\ \text{phẩm sản xuất} \\ \text{thực tế} \end{array} - \begin{array}{c} \text{Khối lượng sản} \\ \text{phẩm sản xuất} \\ \text{kế hoạch} \end{array} \right) \times \begin{array}{c} \text{Chi phí SXC} \\ \text{đơn vị định} \\ \text{mức} \end{array} \\ \text{Tổng biến động} &= \begin{array}{c} \text{Biến động chi} \\ \text{phí đơn vị SXC} \end{array} + \begin{array}{c} \text{Biến động do khối lượng} \\ \text{sản phẩm sản xuất} \end{array} \end{aligned}$$

✓ So sánh với chi phí nhân công trực tiếp kế hoạch có điều chỉnh.

Biến động chi phí SXC chính bằng biến động do chi phí đơn vị SXC gây ra.

$$\text{Biến động chi phí sản xuất chung} = \left(\begin{array}{c} \text{Chi phí SXC} \\ \text{đơn vị thực tế} \end{array} - \begin{array}{c} \text{Chi phí SXC} \\ \text{đơn vị định mức} \end{array} \right) \times \begin{array}{c} \text{Số lượng sản} \\ \text{phẩm sản xuất} \\ \text{thực tế} \end{array}$$

Do chi phí sản xuất chung phụ thuộc vào chi phí nguyên vật liệu trực tiếp, chi phí nhân công trực tiếp nên khi phân tích đề tài sẽ đánh giá chi phí sản xuất chung phân bổ cho hai sản phẩm phân tích.

Dựa vào số liệu thực tế, kế hoạch quý 1-2004 và áp dụng công thức tính trên ta lập bảng tính sau:

a. Phân tích biến động chi phí nhân công trực tiếp của ống 9x19:

Bảng 17: Bảng phân tích chi phí sx chung ống 9x19 so với kế hoạch quý 1-2004.

DVT: đồng

Chi phí sản xuất chung	Kế hoạch		Quý 1-2004		Biến động chi phí SXC		
	Đmức đơn vị	Tổng Cp	Đơn vị	Tổng Cp	Do chi phí đơn vị	Do khối lượng sản xuất	Tổng biến động

Khấu hao	60,35	294.188.599	68,87	386.157.439	47.790.101	44.178.739	91.968.840
Cp vật liệu	7,24	35.302.632	8,10	45.403.991	4.799.910	5.301.449	10.101.359
Cp dcụ sx	7,24	35.302.632	8,50	47.670.101	7.066.020	5.301.449	12.367.469
Cp khác	14,98	73.031.025	17,49	98.076.726	14.078.523	10.967.178	25.045.701
Cp NVPX	3,13	15.257.861	2,45	13.738.787	(3.810.370)	2.291.296	(1.519.074)
Tổng	92,94	453.082.749	105,41	591.047.044	69.924.185	68.040.110	137.964.295

(Nguồn: Bảng định mức chi phí sản xuất chung, bảng giá thành thực tế quý 1-2004)

Qua bảng phân tích chi phí sản xuất chung của ống 9x19, ta thấy rằng chi phí sản xuất chung của ống 9x19 tăng so với kế hoạch là 137.964.295đ. Trong đó biến động do chi phí đơn vị thay đổi làm tổng chi phí sản xuất chung của ống 9x19 tăng 69.924.185đ, biến động do khối lượng sản xuất thay đổi làm tổng chi phí sản xuất chung tăng 68.040.110đ. Cụ thể:

Ta thấy chi phí đơn vị khấu hao tăng 8,52đ/viên, chi phí vật liệu tăng 0,86đ/viên, dụng cụ sản xuất tăng 1,26đ/viên, chi phí khác tăng 1,26đ/viên so với định mức. Chỉ duy nhất chi phí nhân viên phân xưởng thấp hơn so với định mức là 0,68 đ/viên (2,45đ-3,13đ) làm tổng chi phí sản xuất chung giảm 3.810.370đ. Sự biến động của chi phí đơn vị so với định mức dẫn đến chi phí sản xuất chung của Nhà Máy tăng 69.924.185đ. Tuy nhiên chúng ta vẫn chưa đánh giá rằng nó là bất lợi đối với Nhà Máy vì nó còn ảnh hưởng bởi khối lượng sản phẩm sản xuất trong kỳ.

Nhân tố thứ hai ảnh hưởng đến chi phí sản xuất chung là khối lượng sản xuất. Khối lượng sản xuất của ống 9x19 tăng so với kế hoạch là 732.086 viên (5.607.086viên – 4.785.000viên), làm chi phí sản xuất chung tăng so với định mức.

Tất cả các khoản mục trên đều bị ảnh hưởng bởi chi phí nguyên vật liệu trực tiếp và chi phí nhân công trực tiếp mà chúng ta đã phân tích trên. Cụ thể nếu tổng chi phí NVL TT và chi phí NC TT cao thì chi phí sản xuất chung phân bổ cho sản phẩm đó sẽ tăng và ngược lại.

b. Ngói 22:

Bảng 18: Bảng phân tích chi phí sản xuất chung ngói 22 so với kế hoạch.

DVT: đồng

Chi phí sản xuất chung	Kế hoạch	Thực tế	Biến động chi phí SXC		
	375.000 viên	206.800 viên	Do chi	Do khối	Tổng biến

	Đmức đơn vị	Tổng Cp	Đơn vị	Tổng Cp	phí đơn vị	lượng	động
Khấu hao	256,65	96.243.750	278,01	57.492.742	4.417.522	(43.168.530)	(38.751.008)
Cp vật liệu	30,80	11.550.000	29,04	6.006.377	(363.063)	(5.180.560)	(5.543.623)
Cp dcụ sx	30,80	11.550.000	31,75	6.565.260	195.820	(5.180.560)	(4.984.740)
Cp khác	63,71	23.891.250	72,81	15.056.562	1.881.334	(10.716.022)	(8.834.688)
Cp NVPX	14,03	5.261.250	9,95	2.058.577	(842.827)	(2.359.846)	(3.202.673)
Tổng	395,99	148.496.250	421,56	87.179.518	5.288.786	(66.605.518)	(61.316.732)

(Nguồn: Bảng định mức chi phí sản xuất chung, bảng giá thành thực tế quý 1-2004)

Qua bảng phân tích ta thấy tổng chi phí sản xuất chung của ngói 22 giảm so với kế hoạch là 61.316.732đ. Trong đó, biến động do chi phí đơn vị thay đổi làm tổng chi phí sản xuất chung của ngói 22 tăng 5.288.786đ, biến động do khối lượng sản xuất thay đổi làm tổng chi phí sản xuất chung giảm 66.605.518đ. Cụ thể:

Chi phí đơn vị của khấu hao tăng 21,36đ/viên, dụng cụ sản xuất tăng 0,95đ/viên, chi phí khác tăng 9,10đ/viên so với định mức, riêng chi phí nhân viên phân xưởng giảm 4,08đ/viên, chi phí vật liệu sản xuất giảm 1,76đ/viên so với định mức. Sự biến động chi phí đơn vị làm tổng chi phí sản xuất chung tăng 5.288.786đ.

Nhân tố thứ hai ảnh hưởng đến chi phí sản xuất chung là khối lượng sản xuất. Khối lượng sản xuất của ngói 22 giảm so với kế hoạch là 168.200 viên (375.000 viên-206.800viên), làm chi phí sản xuất chung giảm so với định mức là đều tất nhiên.

Nhìn chung chi phí sản xuất chung của ngói 22 giảm so với kế hoạch, nguyên nhân chủ yếu là do khối lượng sản xuất của ngói 22 giảm, nhưng xét về chi phí định mức cho một đơn vị nó lại biến động tăng. Do đó, chúng ta vẫn không thể đánh giá nó là biến động tốt.

★ *Nhận xét chi phí sản xuất chung của Nhà Máy:*

Ta thấy rằng nếu xét biến động trên chi phí đơn vị thực tế với chi phí đơn vị định mức thì chi phí sản xuất chung biến động theo chiều hướng bất lợi, do hầu hết các chi phí trong sản xuất chung đều biến động tăng.

Trong đó, chi phí khấu hao trên một đơn vị tăng so với định mức ở hai sản phẩm ống 9x19 và ngói 22. Đó là do ảnh hưởng của chi phí nguyên vật liệu trực tiếp và chi phí nhân công trực tiếp, vì chi phí khấu hao cho Nhà Máy ở quý 1 không chênh lệch so với số kế hoạch đặt ra trong năm của Nhà Máy. Do vậy, để giảm chi phí khấu hao trên một đơn vị sản phẩm Nhà Máy nên cố gắng tiết kiệm chi phí nhân

công trực tiếp và chi phí nguyên vật liệu trực tiếp, đồng thời giữ vững năng suất sản xuất đạt ở mức tối ưu.

Chi phí đơn vị dụng cụ sản xuất, vật liệu sản xuất và chi phí khác nhìn chung tăng so với định mức ở hai loại sản phẩm trên. Cũng giống như chi phí khấu hao, nó bị ảnh hưởng chủ yếu bởi chi phí NVL TT, chi phí NC TT, và khối lượng sản xuất trong kỳ. Do trong kỳ phân tích có sự chênh lệch về khối lượng sản xuất giữa các sản phẩm, và Nhà Máy chưa xác định chính xác sự biến động của khối lượng sản xuất bao nhiêu dẫn đến biến động chi phí sản xuất chung bấy nhiêu, do đó đề tài không thể đánh giá chính xác được hiệu quả của việc quản lý chi phí sản xuất chung trong kỳ.

Ngược lại, chi phí nhân viên phân xưởng giảm so với định mức do nó bị ảnh hưởng bởi tổng khối lượng sản phẩm sản xuất trong kỳ.

Do ở đây ta chỉ xét chi phí sản xuất chung ở phạm vi giới hạn là hai sản phẩm ống 9x19, ngói 22 do đó chúng ta sẽ không thấy được sự biến động chi phí sản xuất chung của toàn Nhà Máy và do vậy như đã ở trên ta không thể đánh giá chính xác chi phí sản xuất chung tại Nhà Máy sử dụng có thật sự hiệu quả hay không. Và do vậy ở đây đề tài chỉ đề ra một số biện pháp để có thể quản lý chi phí sản xuất chung nhằm quản lý giá thành một cách hiệu quả.

Để quản lý tốt chi phí sản xuất chung trong phân xưởng cần có bộ phận quản lý công cụ dụng cụ sản xuất một cách hiệu quả. Hiệu quả ở đây là sử dụng tốt nhất các công cụ, vật liệu,.. trong sản xuất. Ví dụ: bộ phận này có trách nhiệm quản lý các khuôn ống thì có trách nhiệm thay thế kịp thời khi có sự hao mòn. Không nên để xảy ra tình trạng hao mòn nhiều mà vẫn chưa kịp thay thế, hoặc chưa cần thiết phải thay thế thì đã cho thay thế. Sự quản lý tốt này chẳng những ảnh hưởng đến chi phí sản xuất chung trong Nhà Máy mà còn ảnh hưởng đến hiệu quả sử dụng nguyên vật liệu trong sản xuất và chất lượng gạch thành phẩm.

Về chi phí sửa chữa phân xưởng, Nhà Máy nên lập ra một kế hoạch sửa chữa định kỳ, tuy tốn chi phí nhưng đó sẽ là chi phí mà Nhà Máy có thể dự đoán và tính toán cho nó, đồng thời nó cũng sẽ không ảnh hưởng nhiều đến biến động giá thành trong Nhà Máy. Ngược lại, nếu Nhà Máy không có kế hoạch sửa chữa và bảo trì máy một cách hợp lý sẽ dẫn đến chi phí này biến động một cách bất thường, thậm chí có thể là một khoản chi phí lớn đối với những máy móc không sửa chữa kịp thời khi có hư hỏng.

Chi phí khấu hao là một khoản chi phí lớn trong chi phí sản xuất chung nói riêng và giá thành của Nhà Máy nói chung. Nó là một khoản chi phí bất biến do vậy

dù sản xuất với một lượng sản phẩm bao nhiêu thì chi phí này vẫn không thay đổi. Điều này đưa đến một điều, nếu sản xuất ít hơn khối lượng sản xuất tối ưu thì chi phí khấu hao tính bình quân cho 1 viên gạch sẽ tăng. Ngược lại, nếu số lượng sản phẩm sản xuất thực tế cao hơn sản lượng kế hoạch thì Nhà Máy sẽ có lợi về mặt chi phí vì đã phân bổ chi phí khấu hao vào giá thành nhờ vào việc tận dụng thời gian hoạt động của máy móc thiết bị để gia tăng sản lượng. Tuy vậy, cần thấy rằng việc sử dụng máy móc thiết bị vượt quá số giờ máy tối ưu sẽ gây nên những hư hỏng bất thường hay giảm tuổi thọ của máy móc thiết bị. Cho nên biến động số lượng tốt nhất là nên giảm dần hoặc tăng dần về không (0) là tốt nhất. Trên thực tế, Nhà Máy đã sử dụng vượt quá năng suất thiết kế của máy trong vài năm gần đây. Nó sẽ là một thuận lợi trong giá thành bình quân của hầu hết các sản phẩm, nhưng sẽ gây bất lợi đến các chi phí khác như: chi phí sửa chữa, bảo trì,... và tuổi thọ của máy là vấn đề quan trọng. Đứng trước thực tế này Nhà Máy đã và đang thực hiện đầu tư một dây chuyền mới vào đầu năm nay, có lẽ trong quý sau dây chuyền này sẽ đi vào hoạt động. Do vậy, biến động số lượng âm sẽ xảy ra (số lượng sản phẩm sản xuất ít hơn so với khối lượng sản phẩm tối ưu) là điều tất yếu, Nhà Máy nên có kế hoạch sản xuất phù hợp với năng suất sản xuất hiện tại của máy nhất.

Đối với chi phí lương nhân viên phân xưởng, nó phụ thuộc chủ yếu vào khối lượng sản phẩm sản xuất trong kỳ. Nếu trong kỳ phân tích có biến động về tổng khối lượng của toàn sản phẩm trong Nhà Máy thì xu hướng biến động của chi phí nhân viên phân xưởng là biến động giảm và ngược lại. Do vậy, để tiết kiệm chi phí nhân viên Nhà Máy cần cố gắng hoàn thành kế hoạch về khối lượng sản xuất, đây là biện pháp hữu hiệu nhất trong việc giảm chi phí nhân viên phân xưởng, và cũng là biện pháp hữu hiệu trong việc giảm giá thành sản phẩm..

2.3 Dấu hiệu biến động :

Ta có thể thấy rằng nếu biến động chi phí sản xuất là một mức chênh lệch âm, đây là một biến động tốt góp phần giảm chi phí sản xuất, giảm giá thành sản phẩm, giảm giá vốn hàng bán và góp phần tăng lợi nhuận trong kỳ. Vì vậy các bộ phận liên quan trong Nhà Máy cần tìm hiểu những nguyên nhân tạo nên những mặt thuận lợi hay những khó khăn để tạo điều kiện tiết kiệm chi phí sản xuất cho Nhà Máy một cách tốt nhất.

Với các số liệu tính toán và phân tích hai sản phẩm đại diện ống 9x19 và ngói 22, ta có nhận xét rằng Nhà Máy đã tiết kiệm được chi phí sản xuất cho ống 9x19, nó có những mặt thuận lợi như: biến động chi phí nguyên vật liệu trực tiếp do lượng, biến động chi phí nhân công trực tiếp là biến động âm thể hiện sự tiết kiệm

chi phí, góp phần làm gia tăng lợi nhuận trong kỳ. Nhà Máy cần phát huy hơn nữa yếu tố tích cực này để ngày càng có được vị trí cạnh tranh trên thị trường chính nhờ vào sự tiết kiệm chi phí sản xuất so với các đối thủ cạnh tranh.

Ngược lại, nếu biến động chi phí sản xuất là một chênh lệch dương, đây là biến động không tốt vì nó làm tăng chi phí sản xuất, làm tăng giá thành sản phẩm, làm tăng giá vốn hàng bán và làm giảm lợi nhuận trong kỳ. Vì vậy các bộ phận liên quan đến biến động từng loại chi phí trong Nhà Máy phải giải thích nguyên nhân dẫn đến các biến động bất lợi này để có thể tăng cường kiểm soát tốt hơn.

Với các số liệu tính toán trên ta thấy rằng biến động chi phí nguyên vật liệu trực tiếp do giá mua vào trong kỳ, biến động chi phí nguyên vật liệu trực tiếp do lượng và biến động chi phí nhân công trực tiếp của ngói 22, đồng thời biến động chi phí sản xuất chung của Nhà Máy là biến động không tốt, cần có sự giải thích nhanh chóng của các bộ phận có liên quan nhằm khắc phục sự gia tăng giá thành của ngói 22, khắc phục sự ảnh hưởng không tốt của biến động đơn giá, và cuối cùng là đánh giá chi phí sản xuất chung trong quý có phù hợp với năng lực sản xuất hiện tại hay không.

3. CÁC BIỆN PHÁP HẠ GIÁ THÀNH SẢN PHẨM:

Từ kết quả phân tích trên kết hợp với những nguyên nhân được tìm hiểu gây ra những biến động, sau đây đề tài sẽ đề cập đến một số biện pháp hạ giá thành có thể được áp dụng tại Nhà Máy.

Vấn đề đầu tiên đặt ra cho Nhà Máy là tiết kiệm chi phí nguyên vật liệu trực tiếp cho sản xuất. Cụ thể đối với từng loại nguyên vật liệu như sau:

- Dầu Fo:

Dầu Fo thường chiếm một tỷ trọng lớn trong tổng chi phí nguyên vật liệu trực tiếp của sản phẩm, do vậy việc tiết kiệm chi phí nguyên liệu dầu Fo là việc cần làm đầu tiên.

Như đã đề cập ở trên hoạt động chủ yếu sử dụng dầu Fo là ở tổ đốt, và lò nung ở Nhà Máy hoạt động liên tục. Chính vì vậy, nếu Nhà Máy không có đủ sản phẩm mộc để xuất đốt thì lượng hao hụt dầu Fo sử dụng khi đốt tính ra sẽ tăng trên một đơn vị sản phẩm nhập kho. Do đó, Nhà Máy cần phải sắp xếp các dây chuyền sản xuất một cách liên tục, phải có sự phối hợp nhịp nhàng giữa các tổ trong sản xuất với nhau. Phải đảm bảo khối lượng sản phẩm sản xuất ổn định nhằm hạn chế thấp nhất lượng dầu Fo tiêu hao cho một sản phẩm.

Đối với ống 9x19, Nhà Máy đã thành công khi áp dụng kỹ thuật phối liệu than để giảm bớt lượng dầu Fo xuất đốt, đây là một thuận lợi đối với Nhà Máy trong thị trường cạnh tranh ngày càng khốc liệt như hiện nay. Và thành quả này chính là nhờ vào sự sáng tạo, tinh thần trách nhiệm của cán bộ công nhân trong Nhà Máy, Nhà Máy nên động viên khuyến khích tinh thần sáng tạo học hỏi trong công nhân hơn nữa bằng cách tổ chức những cuộc thảo luận chuyên đề về kỹ thuật cho công nhân. Thông qua đó, người công nhân nắm bắt được kỹ thuật cơ bản trong sản xuất, làm nền móng cho tính sáng tạo của mình.

Ngoài ra, công tác kiểm tra chất lượng và tiêu chuẩn gạch trước khi đưa vào lò nung cũng góp phần rất lớn trong việc giảm lượng dầu Fo sử dụng. Cần phải chú ý kiểm tra thật kỹ độ dày mỏng, kích thước, chất lượng vì nó sẽ ảnh hưởng trực tiếp đến lượng dầu Fo khi đốt.

Công tác bảo trì máy móc thiết bị cũng cần phải được coi trọng.

Một nhân tố khác ảnh hưởng đến chi phí dầu Fo trong giá thành là nhân tố giá. Giá dầu Fo theo dự đoán có thể có biến động tăng, do đó, Nhà Máy cần theo dõi thường xuyên sự biến động giá dầu trên thị trường nhằm đưa ra hướng thu mua tốt nhất.

- Chi phí đất:

Chi phí đất cũng chiếm một tỷ trọng tương đối lớn trong giá thành sản phẩm. Do đó, Nhà Máy cần giám sát chặt chẽ chi phí này.

Đất đưa vào sản xuất gồm hai loại:

- Đất mua ngoài: Đất dự trữ càng lâu càng tốt cho sản xuất (do việc phân huỷ của các tạp chất), do đó Nhà Máy cần phải tập trung dự trữ đất đảm bảo cho quá trình sản xuất được liên tục đồng thời chất lượng gạch cũng sẽ được nâng cao, ngoài ra có thể tránh tình trạng thiếu đất phải ngừng sản xuất hoặc mua với giá cao mà chất lượng không đảm bảo.

Thu mua đất thường xuyên đòi hỏi Nhà Máy phải theo dõi sát sao quá trình thu mua, tiết kiệm chi phí thu mua, chi phí vận chuyển cũng như tích cực tìm nguồn cung ứng nguyên liệu tốt với giá cả phải chăng.

- Đất nhập từ phế phẩm:

Cuối kỳ, khi kiểm kê số gạch mộc tồn kho, thủ kho xác định được số gạch mộc bị bể trong kỳ để quy ra số m³ đất nhập kho. Đơn giá của gạch mộc phế phẩm thu hồi nhập vào đất được tính bằng đơn giá của gạch mộc xuất đốt. Và giá trị của

số đất thu hồi này được tính cho kỳ sau. Như vậy phế phẩm càng nhiều đặc biệt là những mặt hàng có giá trị cao sẽ làm cho giá đất tăng lên. Do đó, Nhà Máy cần cố gắng giảm số phế phẩm càng nhiều càng tốt.

Và để giảm số phế phẩm này thì nhân công trực tiếp đặc biệt là công nhân tổ phối, tổ xếp, tổ xuống goòng có vai trò quan trọng. Do đó, Nhà Máy cần đề ra biện pháp khuyến khích công nhân cải tiến các phương pháp thao tác sao cho phù hợp với từng công đoạn sản xuất của mình một cách tốt nhất, nâng cao ý thức trách nhiệm trong sản xuất như khen thưởng cho công nhân hoàn thành công việc, đồng thời có biện pháp xử lý khi công nhân có sự lơ đãng trong trách nhiệm của mình. Bên cạnh đó, Nhà Máy cần chấp hành nghiêm chỉnh chế độ kiểm tra chất lượng sản phẩm ở từng công đoạn sản xuất.

Lượng sử dụng đất là nhân tố ảnh hưởng đến chi phí đất trong giá thành nhiều nhất. Thông thường, lượng sử dụng đất sẽ bị ảnh hưởng bởi lượng hao hụt trong sản xuất, ví dụ khuôn ống 9x19 không thay thế kịp thời khi có sự hao mòn, điều chỉnh của kỹ sư không đồng đều khi dập ngói làm cho ngói có độ dày mỏng không đúng tiêu chuẩn, hay bị ảnh hưởng bởi lượng gạch mộc bị bể trong kỳ,.. Đây là những nguyên nhân thường thấy và là những nguyên nhân ảnh hưởng nhiều nhất. Nhà Máy cần khắc phục sự hao hụt này bằng cách như:

- Quản lý các khuôn ống, khuôn ngói một cách chặt chẽ, thay thế kịp thời khi có hao mòn. Ở Nhà Máy cũng đã lập ra bộ phận lưu kho và như vậy Nhà Máy cần kiểm tra trách nhiệm và công việc của họ một cách thường xuyên, cũng như khi có sự hao hụt quá lớn trong Nhà Máy.

- Trình độ tay nghề của kỹ sư cần được kiểm tra, thường xuyên đưa các tổ trưởng đi học các lớp nâng cao tay nghề để ngày càng phát huy tính sáng tạo trong sản xuất hơn nữa.

Ngoài công tác tiết kiệm lượng, Nhà Máy cũng cần chú trọng công tác thu mua, cần phải đặt chất lượng đất lên hàng đầu, tránh trường hợp mua đất giá rẻ mà chất lượng không đạt sẽ ảnh hưởng rất nhiều đến các công đoạn sản xuất ở các dây chuyền sau. Một công tác thu mua tốt cũng góp phần làm hạ giá thành sản phẩm.

– Dầu Do:

Dầu Do cũng chiếm một tỷ trọng tương đối trong giá thành sản phẩm. Do vậy công tác tiết kiệm dầu Do cũng cần được xem trọng. Như đã biết dầu Do sử dụng chủ yếu trong tổ cơ giới và đội tải và nhiệm vụ chủ yếu của các tổ này là lựa chọn đất, trộn đất để đưa đất vào băng tải để bắt đầu dây chuyền sản xuất. Từ quy

trình này ta thấy để tiết kiệm dầu Do Nhà Máy cần có đội ngũ công nhân có kinh nghiệm vì họ sẽ là người trực tiếp quyết định đất nào phù hợp với loại gạch nào. Nếu không có kinh nghiệm trong việc lựa chọn đất cho mỗi loại gạch sẽ vừa gây lãng phí nhiên liệu, vừa ảnh hưởng đến chất lượng của các loại gạch sản xuất trong kỳ. Nhà Máy cần chú trọng đến việc đào tạo công nhân về kỹ thuật lựa chọn đất, cần đưa ra trách nhiệm và chính sách khen thưởng của tổ cơ giới, đội tải một cách chi tiết để từ đó Nhà Máy có thể đánh giá trách nhiệm đúng người - đúng việc, cũng như điều chỉnh sự gia tăng chi phí một cách kịp thời ở các tổ này.

– Điện:

Về cách quản lý chi phí điện, Nhà Máy nên có sự phân biệt giữa điện dùng trong sản xuất trực tiếp và điện dùng trong phân xưởng. Trong quý 1, do lắp đặt dây chuyền sản xuất mới nên chi phí điện trong quý gia tăng mà chúng ta không thể đánh giá rằng điện dùng trong sản xuất có hiệu quả hay không. Để tiết kiệm chi phí điện trong sản xuất, Nhà Máy cần hạn chế các ca làm việc trong giờ cao điểm vì giá điện trong các giờ này rất cao. Ngoài ra, tiết kiệm chi phí thấp sáng bằng cách không thắp đèn một cách lãng phí. Nhà máy có thể bố trí thời gian nghỉ trong ngày vào giờ cao điểm. Có kế hoạch thay thế các máy móc thiết bị cũ, lạc hậu tiêu thụ điện năng lớn.

Hiện nay, Nhà Máy đang xây dựng dây chuyền sản xuất mới nhằm nâng cao công suất sản xuất. Do vậy, Nhà máy cần chú ý đến công tác xây dựng nhà phơi, nhà chứa nguyên liệu, thành phẩm, sắp xếp bố trí kho bãi hợp lý để giảm thiểu tỷ lệ hao hụt.

Vấn đề thứ hai Nhà Máy cần chú trọng đến là lao động và tiền lương:

Để hạ giá thành sản phẩm Nhà Máy cần nâng cao năng suất sản xuất bằng cách lắp đặt các dây chuyền sản xuất mới với những kỹ thuật và công nghệ tiên tiến phù hợp với trình độ lao động của công nhân để ngày càng tạo ra sản phẩm ngày càng nhiều, từ đó góp phần làm tăng thu nhập của công nhân.

Tổ chức quản lý lao động tốt: thực hiện chế độ bảo hộ lao động, cải thiện điều kiện làm việc, nâng cao trình độ văn hoá, kỹ thuật cho công nhân viên đồng thời chú trọng đến mức lương, thưởng hợp lý vì nó sẽ khuyến khích mọi người phát huy sáng kiến cống hiến sức lực và tài năng của mình để nâng cao năng suất lao động và hạ giá thành sản phẩm. Đồng thời với việc phát động những đợt thi đua về năng suất, chất lượng sản phẩm, phát huy sáng kiến trong các tổ sản xuất sẽ tạo ra sự hăng say làm việc trong sản xuất.

Tại Nhà Máy do thực hiện chính sách trả lương theo sản phẩm hoàn thành và phụ thuộc vào quỹ lương do Công Ty Xây Lắp An Giang quy định, nên để có thể giảm đơn giá tiền lương Nhà Máy cần cố gắng gia tăng khối lượng sản xuất. Tại quý 1, ta có thể thấy rằng Nhà Máy đã có sự tiết kiệm chi phí lương đối với ông 9x19, nhưng với ngói 22 thì không. Chính là vì sản lượng ngói 22 không đạt, Nhà Máy buộc phải nâng đơn giá lương của tổ ngói nhằm ổn định thu nhập cho công nhân. Điều này đối với công nhân là một điều tốt nhưng nó sẽ làm cho giá thành của ngói tăng lên, gây bất lợi cho Nhà Máy. Nhà Máy nên linh động hơn trong việc ổn định thu nhập của công nhân bằng cách điều chuyển họ qua các tổ sản xuất có công việc tương tự trong kỳ.

Các vấn đề khác mà Nhà Máy cần chú trọng đến:

Trong các quý tiếp theo Nhà Máy sẽ cho dây chuyền sản xuất mới đi vào hoạt động, Nhà Máy cần tính toán thật kỹ các khoản chi phí tăng lên cũng như dự toán được các khoản mà Nhà Máy có thể thu về để có thể cân đối chúng một cách có hiệu quả.

Trong cơ cấu giá thành của Nhà Máy, hiện tại khoản mục chi phí khấu hao chiếm một tỷ trọng tương đối lớn và trong các quý tiếp theo khoản mục này có thể tăng hơn nữa dẫn đến giá thành của Nhà Máy sẽ tăng, điều này sẽ ảnh hưởng đến tính cạnh tranh của Nhà Máy trong thời gian dài. Để đối phó với tình trạng này, Nhà Máy có thể sử dụng chính sách khấu hao linh hoạt, chẳng hạn, tại thời điểm hiện tại đối thủ cạnh tranh của Nhà Máy ít đồng thời Nhà Máy có được thị phần tương đối lớn trên thị trường. Nhà Máy có thể đăng ký số khấu hao tăng mà vẫn đảm bảo được phần lợi nhuận trong kỳ. Trong tương lai, nếu thị phần bị thu hẹp do xuất hiện các đối thủ cạnh tranh mạnh thì Nhà Máy có thể giảm chi phí khấu hao, từ đó vẫn có thể đảm bảo được thế cạnh tranh của mình trên thị trường.

Với máy móc thiết bị được xem là hiện đại trong khu vực đồng bằng sông Cửu Long, Nhà Máy lại gần nguồn nguyên liệu, nguồn lao động khá dồi dào. Do đó, có thể thấy Nhà Máy Gạch Ngói Long có nhiều thuận lợi. Tuy nhiên, để có thể giữ vững thế cạnh tranh trên thị trường như hiện nay, Nhà Máy cần cố gắng hạ giá thành một cách hiệu quả, mở rộng thị trường không bó hẹp trong phạm vi khu vực Đồng Bằng Sông Cửu Long mà cần phải mở rộng ra các khu vực khác để từ đó nâng cao khối lượng tiêu thụ và sản xuất. Đây là một biện pháp hiệu quả nhất trong việc hạ giá thành sản phẩm.

KIẾN NGHỊ VÀ KẾT LUẬN



KIẾN NGHỊ:

Biến động giá thành do nhiều nhân tố tác động, có những nhân tố khách quan bên ngoài và có những nhân tố chủ quan do chính doanh nghiệp tạo ra. Và để nhận biết được những nhân tố này cần phải tiến hành công tác phân tích giá thành.

Kiểm soát chi phí và giá thành là một công việc khó. Qua thời gian thực tập tại Nhà Máy Gạch Ngói Long Xuyên tác giả đã học hỏi được nhiều kinh nghiệm quý báu, tiếp cận được thực tế quản lý tại Nhà Máy.

Từ tình hình thực tế của Nhà Máy, tác giả xin trình bày một số kiến nghị về hoạt động kiểm soát chi phí và giá thành tại Nhà Máy Gạch Ngói Long Xuyên để góp phần tăng hiệu quả hoạt động kinh doanh của Nhà Máy.

– Ban lãnh đạo Nhà Máy cần phải quan tâm hơn đến việc tập hợp chi phí và tính giá thành sản phẩm. Bởi vì nếu tính không đủ thì nguồn vốn sản xuất kinh doanh của Nhà Máy sẽ bị thâm hụt, không đủ vốn sản xuất, ngược lại nếu giá thành được tính cao hơn chi phí thực tế phát sinh thì phần chênh lệch được coi là giả, thiếu trung thực. Đặc biệt là nó sẽ ảnh hưởng đến khả năng cạnh tranh của Nhà Máy.

Thể hiện như sau: Do thiếu người nên đôi khi bộ phận kế toán phải chọn lựa phương pháp tính toán đơn giản dẫn đến chi phí hạch toán không chính xác, cụ thể:

○ Về việc thu hồi gạch mộc phế phẩm kế toán cần phải xác định giá trị thực tế của số m³ đất nhập kho để trừ vào chi phí sản xuất trong kỳ và xác định giá thành gạch mộc sản xuất trong kỳ. Cách tính này sẽ phản ánh chính xác hơn chi phí giá thành gạch mộc sản xuất trong kỳ, đồng thời phản ánh chính xác lượng đất tiêu hao

thực tế cho số gạch thành phẩm và Nhà Máy sẽ quản lý chi phí đất chính xác hơn so với tại thời điểm hiện tại.

- Gạch thành phẩm không đủ chất lượng bị thu hồi cũng phải tính đến giá trị thu hồi của nó khi nhập vào đất, để trừ vào chi phí sản xuất trong kỳ.

- Cần tuyển thêm nhân viên có nghiệp vụ chuyên môn, có đạo đức bổ sung cho bộ phận kế toán. Công việc quá nhiều đối với kế toán trưởng vì phải kiêm luôn kế toán tổng hợp, xử lý quá nhiều công việc gây căng thẳng, mệt mỏi ảnh hưởng đến hiệu quả làm việc.

- Qua tìm hiểu thực tế tại Nhà Máy, chi phí điện đưa vào chi phí nguyên vật liệu trực tiếp mà không đưa vào chi phí sản xuất chung, vì chi phí sản xuất chung thì được phân bổ theo chi phí nguyên vật liệu trực tiếp và chi phí nhân công trực tiếp, mà ở trường hợp này chi phí điện được phân bổ theo trọng lượng là hợp lý nhất. Tuy nhiên, sự phân loại này trong Nhà Máy làm sai bản chất của nó, mà theo cách phân loại chi phí nó là chi phí sản xuất chung. Nhà Máy nên xem xét lại tính chất này nhằm quản lý chi phí và giá thành một cách chính xác.

- Trong hiện tại, nếu Nhà Máy xem chi phí điện là chi phí trực tiếp thì Nhà Máy cần có sự phân biệt rõ ràng giữa chi phí cho trực tiếp sản xuất và chi phí cho phân xưởng. Bởi vì, Nhà Máy chỉ quản lý chính xác chi phí điện tiêu hao cho sản xuất trực tiếp khi bộ phận phân xưởng không ảnh hưởng nhiều đến chi phí điện. Ngược lại, Nhà Máy thật sự khó kiểm soát chi phí điện trong sản xuất. Ví dụ: trường hợp tại quý 1, ta thấy rằng chi phí điện cho trực tiếp sản xuất tăng rất cao mà chúng ta không thể đánh giá là Nhà Máy có tiết kiệm được hay không vì trong các tháng này Nhà Máy đang lắp đặt dây chuyền sản xuất mới, chi phí điện dùng cho phân xưởng cao.

Nhà Máy nên lắp đặt một hệ thống điện riêng giữa bộ phận trực tiếp và bộ phận phân xưởng, để có thể tính toán và quản lý chi phí điện một cách chính xác.

- Vào các tháng sau có lẽ dây chuyền mới sẽ đi vào hoạt động, Nhà Máy cần phải lập dự toán cho các kỳ sau. Vì sản lượng sản xuất sẽ gia tăng, đây là một sự thay đổi lớn nếu không tính toán một cách chính xác các chi phí phát sinh thì Nhà Máy có thể gặp khó khăn trong việc huy động nhân viên mới hoặc sắp xếp các ca làm việc theo đúng tiến độ hoạt động của máy, hoặc tình trạng thiếu hụt nguyên vật liệu,...

- Nhà Máy nên xây dựng và mở rộng các sân phơi, các nhà xếp gạch thành phẩm nhanh chóng vì khi dây chuyền mới hoạt động cũng gần đến mùa mưa, nếu

không xây kịp thời sẽ dẫn đến thiếu chỗ phơi, thiếu chỗ xếp gạch và hao hụt là điều không tránh khỏi.

– Khi quan sát tại Nhà Máy, cách xếp ngói hiện tại tạo ra một lượng lớn hao hụt, mà chi phí cho một viên ngói thành phẩm thường cao hơn so với các loại khác. Do vậy, Nhà Máy nên thiết kế lại cách xếp để hạn chế tối đa lượng hao hụt này.

– Khi quan sát thực tế, tác giả thấy rằng Nhà Máy đã tạo ra một không khí làm việc rất nghiêm túc, mọi người công nhân đều có cố gắng hoàn thành công việc của mình, Nhà Máy nên phát huy ưu điểm này của mình hơn nữa vì đây chính là tài sản quý báu mà Nhà Máy cần phải biết nắm giữ. Nhà Máy nên tổ chức tạo điều kiện cho công nhân viên trong Nhà Máy nâng cao trình độ của mình, đặc biệt là nâng cao trình độ hiểu biết các chi tiết kỹ thuật để kịp thời sửa chữa bảo trì thiết bị phục vụ sản xuất, cũng như phát huy tính sáng tạo của mình trong làm sản xuất.

– Bên cạnh để giữ gìn sức khỏe của công nhân, Nhà Máy nên qui định công nhân phải đeo khẩu trang, bao tay khi làm việc để tránh các bệnh nghề nghiệp.

– Bộ phận kế toán cần theo dõi, quản lý chặt chẽ công nợ nhằm phản ánh kịp thời với Ban lãnh đạo, tránh tình trạng bị chiếm dụng vốn.

– Cần xây dựng bộ phận tiếp thị giàu năng lực, nhạy bén để mở rộng và khai thác tốt hơn thị trường trong và ngoài nước. Kịp thời nắm bắt thông tin giá cả trên thị trường để điều chỉnh giá bán phù hợp với yêu cầu khách hàng.

– Nhà Máy cần xúc tiến tiếp thị, tổ chức quảng cáo các loại hàng cao cấp để gia tăng lượng tiêu thụ của những mặt hàng này, mở rộng thị trường tiêu thụ không chỉ bó gọn trong khu vực.

KẾT LUẬN:

Đi cùng với nền kinh tế thị trường là sự cạnh tranh khốc liệt giữa các cá nhân, các tổ chức, các doanh nghiệp – nhà máy với nhau là điều không tránh khỏi. Và để có được chỗ đứng của mình trên thị trường mỗi doanh nghiệp, tổ chức phải phấn đấu trong việc kiểm soát chi phí, kiểm soát các hoạt động của mình một cách có hiệu quả để có thể tạo ra một chi phí thấp nhất nhưng lợi nhuận thu về một cách cao nhất. Để đạt được điều đó, công việc phân tích và đánh giá giá thành là một việc làm cần thiết đối với bất kỳ một doanh nghiệp, tổ chức nào.

Qua các kết quả phân tích trên ta có thể thấy rằng Nhà Máy đã có sự quan tâm và đầu tư đúng đắn đến việc hình thành các khoản mục chi phí, cũng như ảnh hưởng của những biến động của từng khoản mục chi phí đến giá thành sản phẩm. Bởi vì, chi phí sản xuất đóng một vai trò quan trọng, nó chính là giá thành sản

phẩm, nó quyết định giá bán sản phẩm và ảnh hưởng đến lợi nhuận trong kỳ. Ta biết rằng để đạt mức lợi nhuận cao, Nhà Máy hay bất kỳ một tổ chức sản xuất kinh doanh nào đều cần phải cố gắng tăng doanh thu hay tăng đơn giá bán sản phẩm bình quân và giảm chi phí. Cả hai sự cố gắng này đều phụ thuộc vào nhân tố khách quan như quan hệ cung cầu, mặt bằng giá cả, tình trạng cạnh tranh,... Nhưng hiện tại, hầu như thị trường đã bão hòa, không ai có thể tự mình quyết định giá bán sản phẩm cho thị trường. Do đó, Nhà Máy đã chọn giải pháp là tập trung giảm các chi phí hay giảm giá thành một cách hiệu quả nhất. Sự quan tâm này được thể hiện ở chỗ Nhà Máy đã lập kế hoạch giá thành với mục đích duy nhất là phấn đấu đưa giá thành thực tế gần sát với kế hoạch, và càng tốt hơn nếu giá thành thực tế thấp hơn kế hoạch.

Tại thời điểm phân tích là quý 1-2004, tuy Nhà Máy chưa hoàn thành tốt kế hoạch giá thành so với kế hoạch nhưng nhìn chung Nhà Máy đã có sự cố gắng, trong đó sự giảm giá thành của ống 9x19 được đánh giá là một ưu điểm cần phải duy trì và phát huy hơn nữa. Sự kiểm soát được chi phí và giá thành ống 9x19 sẽ là một thuận lợi đối với Nhà Máy trong thời điểm hiện tại và tương lai, vì ống 9x19 là sản phẩm có thể nói là chủ lực của Nhà Máy, hàng năm nó chiếm trên 50% tổng giá thành của Nhà Máy, nó ảnh hưởng rất lớn đến lợi nhuận của Nhà Máy. Quản lý chi phí và giá thành của ống 9x19, Nhà Máy sẽ đảm bảo được sự ổn định của lợi nhuận và tính cạnh tranh của Nhà Máy đối với các đối thủ cạnh tranh khác. Bên cạnh, vẫn còn một vài khó khăn mà Nhà Máy cần khắc phục, đó là giá thành của ngói 22 và một vài sản phẩm khác. Sự tăng giá thành của dòng sản phẩm cao cấp sẽ là một khó khăn đối với Nhà Máy khi mà cách mạng công nghiệp ngày càng phát triển, các đối thủ cạnh tranh xuất hiện ngày càng nhiều không chỉ mạnh về công nghệ mà còn mạnh cả về vốn. Do vậy, Nhà Máy cần nhanh chóng khắc phục biến động tăng này.

Tóm lại, sự thành công và có một chỗ đứng trên thị trường như hiện nay của Nhà Máy, cũng như sự tín nhiệm của khách hàng đối với sản phẩm của Nhà Máy không phải là một sự may mắn tình cờ, mà là kết quả của sự nỗ lực cao trong nghiên cứu và thực hiện đường lối kinh tế đúng đắn của Ban Giám Đốc, cùng với sự nhiệt tình, năng nổ, tận tụy, đoàn kết của toàn thể cán bộ công nhân viên trong Nhà Máy. Qua thời gian thực tập tại Nhà Máy tác giả hy vọng rằng Nhà Máy sẽ ngày càng vững tiến hơn trên con đường phát triển của mình trong tương lai.

Qua đề tài này, tác giả muốn đưa ra những nhận xét về công tác quản lý giá thành và từ đó đề ra các biện pháp hạ giá thành tại Nhà Máy Gạch Ngói Long Xuyên. Do thời gian thực tập tại Nhà Máy còn hạn chế cũng như những hạn chế về kiến thức, kinh nghiệm của bản thân, mà công tác quản lý chi phí - quản lý giá thành

không thể hoàn thành trong một thời gian ngắn và nó đòi hỏi bản thân phải có kinh nghiệm và kiến thức vững vàng. Do đó, tác giả có thể sẽ không thấy hết những nhân tố ảnh hưởng đến các biến động giá thành và bài phân tích tất yếu phải có những khiếm khuyết mong được sự đóng góp của quý thầy cô và các cô chú anh chị trong Nhà Máy.