

**BỘ GIÁO DỤC & ĐÀO ĐẠO  
ĐẠI HỌC ĐÀ NẴNG**

---

**NGUYỄN THỊ THANH VÂN**

**VẬN DỤNG KẾ TOÁN QUẢN TRỊ CHI PHÍ SẢN XUẤT  
TẠI CÔNG TY CÔNG NGHIỆP NHỰA CHINHUEI TRONG ĐIỀU  
KIỆN ÁP DỤNG MÔ HÌNH CAPACITY CỦA CAM-I**

**Chuyên ngành : Kế toán**

**Mã số : 60.34.30**

**TÓM TẮT LUẬN VĂN THẠC SĨ QUẢN TRỊ KINH DOANH**

**Đà Nẵng, Năm 2012**

**Công trình được hoàn thành tại**  
**ĐẠI HỌC ĐÀ NẴNG**

**Người hướng dẫn khoa học : TS. Nguyễn Mạnh Toàn**

**Phản biện 1: PGS.TS. Hoàng Tùng**

**Phản biện 2: GS.TS. Đặng Thị Loan**

Luận văn được bảo vệ tại Hội đồng chấm Luận văn tốt nghiệp thạc sĩ Quản trị kinh doanh họp tại Đại học Đà Nẵng vào ngày 14 tháng 6 năm 2012.

*Có thể tìm hiểu luận văn tại:*

- Trung tâm Thông tin - Học liệu, Đại học Đà Nẵng
- Thư viện trường Đại học Kinh tế, Đại học Đà Nẵng

## MỞ ĐẦU

### 1. Tính cấp thiết của đề tài nghiên cứu

Trước những yêu cầu quản trị chi phí sản xuất, tổ chức quốc tế CAM-I đã nghiên cứu mô hình Capacity dựa trên sự kết hợp giữa lý thuyết quản trị chi phí sản xuất theo phương pháp ABC và ABM và đã ứng dụng thành công tại các nhà máy sản xuất theo dây chuyền tại Mỹ.

Tác giả đề tài, qua nghiên cứu thực tế yêu cầu kế toán quản trị chi phí sản xuất tại Công ty CNN Chinhuei, mong muốn dựa trên mô hình Capacity, nghiên cứu vận dụng mô hình này vào nhà máy sản xuất theo dây chuyền tại Công ty nhằm phục vụ tốt hơn công tác kế toán quản trị chi phí sản xuất tại nhà máy.

### 2. Mục đích nghiên cứu của đề tài

Khảo sát, đánh giá công tác kế toán quản trị chi phí sản xuất tại Công ty CNN Chinhuei. Nghiên cứu vận dụng mô hình quản trị chi phí sản xuất Capacity của Cam-I vào công tác kế toán quản trị chi phí sản xuất tại nhà máy Công ty CNN Chinhuei, giúp cho các nhà quản trị có cái nhìn sâu sắc, tổng quát về việc sử dụng chi phí sản xuất như thế nào tại các phân xưởng sản xuất để có thể đưa ra những quyết định quản trị chính xác.

### 3. Đối tượng và phạm vi nghiên cứu của đề tài

*\* Đối tượng nghiên cứu*

Đề tài nghiên cứu kế toán quản trị chi phí tại Công ty CNN Chinhuei. Và đối tượng nghiên cứu tập trung vào chi phí sản xuất phát sinh tại các phân xưởng của Công ty này.

*\* Phạm vi nghiên cứu*

Nghiên cứu sâu về chi phí phát sinh tại các dây chuyền sản xuất. Tìm hiểu công tác kế toán quản trị chi phí sản xuất tại các dây chuyền như thế nào.

#### **4. Phương pháp nghiên cứu**

Trên cơ sở phương pháp luận của chủ nghĩa duy vật biện chứng, đề tài nghiên cứu các vấn đề lý luận cũng như thực tiễn liên quan một cách logic và đảm bảo tính hệ thống. Ngoài ra đề tài sử dụng các phương pháp phân tích, so sánh, tổng hợp và kiểm chứng.

#### **5. Kết cấu của luận văn**

Luận văn gồm 3 chương:

**Chương 1:** Những vấn đề lý luận cơ bản về kế toán quản trị chi phí sản xuất khi áp dụng mô hình Capacity của Cam-I.

**Chương 2:** Thực trạng về công tác kế toán quản trị chi phí sản xuất tại Công ty Công nghiệp Nhựa Chinhuei.

**Chương 3:** Vận dụng mô hình Capacity của Cam-I vào công tác kế toán quản trị chi phí sản xuất tại Công ty Công nghiệp Nhựa Chinhuei.

### **CHƯƠNG 1**

#### **NHỮNG VẤN ĐỀ LÝ LUẬN CƠ BẢN VỀ KẾ TOÁN QUẢN TRỊ CHI PHÍ SẢN XUẤT KHI ÁP DỤNG MÔ HÌNH CAPACITY CỦA CAM-I**

##### **1.1. Tổng quan về kế toán quản trị chi phí**

###### **1.1.1. Bản chất của kế toán quản trị chi phí**

###### *1.1.1.1. Khái niệm về kế toán quản trị chi phí*

###### *1.1.1.2. Quá trình ra đời và phát triển kế toán quản trị chi phí*

###### **1.1.2. Sự cần thiết của kế toán quản trị chi phí ở Việt Nam**

##### **1.2. Phương pháp xác định chi phí dựa trên hoạt động (ABC)**

###### **1.2.1. Khái niệm về hoạt động và nguồn lực trong phương pháp ABC**

###### *1.2.1.1. Khái niệm về hoạt động và phân tích hoạt động trong doanh nghiệp sản xuất*

###### *1.2.1.2. Khái niệm nguồn lực và bản chất nguồn lực trong doanh nghiệp sản xuất*

### ***1.2.2. Nội dung của phương pháp ABC trong doanh nghiệp sản xuất***

- + *Bước 1: Nhận diện các chi phí trực tiếp*
- + *Bước 2: Nhận diện các hoạt động*
- + *Bước 3: Chọn tiêu thức phân bổ chi phí nguồn lực.*

Để mô tả mối quan hệ giữa chi phí và hoạt động người ta thiết lập ma trận Chi phí – Hoạt động (EAD). Nhóm chi phí biểu diễn theo cột, các hoạt động xác định trong bước 2 được biểu diễn theo hàng. Nếu hoạt động  $i$  có sử dụng loại chi phí  $j$ , thì đánh dấu vào ô  $ij$ . Sau đó, thế những dấu đã đánh bằng hệ số tỷ lệ ước lượng. Tổng các cột của ma trận EAD phải bằng 1.

- + *Bước 4: Tính toán mức phân bổ*
- + *Bước 5: Tổng hợp tất cả các chi phí để tính giá thành sản phẩm*

### ***1.2.3. Đánh giá phương pháp xác định chi phí theo hoạt động (ABC)***

## **1.3. Quản trị chi phí trên cơ sở hoạt động (ABM)**

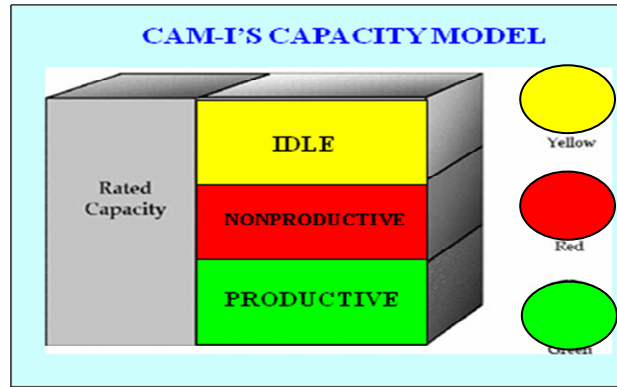
## **1.4. Quản trị chi phí sản xuất dựa trên mô hình Capacity của Cam-I**

### ***1.4.1. Điều kiện ra đời mô hình Capacity***

### ***1.4.2. Đặc điểm mô hình Capacity***

Mô hình nguồn lực (Capacity) mô tả việc sử dụng nguồn lực cho một dây chuyền sản xuất hoặc quy trình hoạt động của nhà máy. Các nguồn lực tiêu hao sẽ được phân ra thành 3 khu vực màu như sau:

- + *Khu vực màu vàng* cho biết nguồn lực tiêu hao lãng phí. Bao gồm các hoạt động: chờ đợi trong quá trình sản xuất ...
- + *Khu vực màu đỏ* cho biết nguồn lực tiêu hao cho các hoạt động nhưng không làm gia tăng giá trị sản phẩm. Bao gồm các hoạt động : nghỉ giữa ca, chuẩn bị sản xuất, lắp đặt và thay đổi thiết bị, bảo trì và sửa chữa,...
- + *Khu vực màu xanh lá cây* cho biết nguồn lực tiêu hao cho các hoạt động làm gia tăng giá trị của sản phẩm. Gồm hoạt động gia công sản phẩm.



**Mô hình 1.1. Mô hình Capacity của Cam-I**

#### ***1.4.3. Môi quan hệ giữa mô hình Capacity với ABM và ABC***

Mô hình Capacity chính là sự kết hợp giữa ABC và ABM với nhau rất chặt chẽ. Mô hình này được phát triển dựa trên kỹ thuật ABC phân bổ chỉ chí nguồn lực theo các hoạt động. Đồng thời dựa vào kỹ thuật ABM để xây dựng cách thức kiểm soát chi phí thành các khu vực với các màu sắc khác nhau: xanh, đỏ và vàng

#### ***1.4.4. Phương pháp đo lường giá trị nguồn lực tiêu hao theo mô hình Capacity***

Đặc điểm của mô hình Capacity là dựa trên lý thuyết quản trị chi phí ABC và ABM. Theo đó, việc đo lường giá trị nguồn lực tiêu hao tại nhà máy sản xuất sẽ được tiến hành theo các bước sau:

*\* Bước 1: Thu thập và phân tích số liệu tại nhà máy*

Ta sẽ tiến hành thu thập số liệu tổng thể về chi phí phát sinh tại nhà máy sản xuất, bao gồm: chi phí nguyên vật liệu; chi phí nhân công trực tiếp; chi phí SXC. Tuy nhiên, theo đặc điểm của mô hình Capacity thì chi phí phát sinh tại nhà máy sản xuất phải được tách riêng cho từng PX sản xuất.

*\* Bước 2: Xác định các hoạt động tại từng PX sản xuất*

Ta sẽ xác định các hoạt động chủ yếu tại từng PX, đồng thời tương ứng với mỗi hoạt động thì cần phải sử dụng những nguồn lực nào và mức độ sử dụng là bao nhiêu.

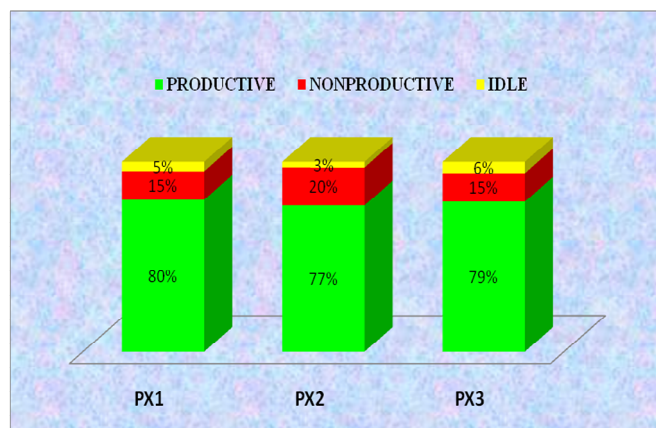
\* *Bước 3*: Phân bổ giá trị các nguồn lực theo các hoạt động dựa trên kỹ thuật ABC

Dựa vào bước 2, ta tập hợp chi phí cho từng hoạt động. Tuy nhiên, sẽ có trường hợp là một hoạt động sẽ sử dụng nhiều nguồn lực khác nhau và một nguồn lực có thể được phân bổ cho nhiều hoạt động khác nhau. Ta có thể sử dụng ma trận Chi phí - hoạt động (EAD) để biểu diễn mối quan hệ giữa chi phí và các hoạt động.

\* *Bước 4*: Mã hóa các hoạt động theo màu sắc và biểu diễn theo mô hình Capacity.

- Mã hóa các hoạt động thành các màu sắc theo mô hình năng lực Capacity: Màu xanh (gia tăng giá trị sản phẩm) : hoạt động gia công sản xuất sản phẩm... Màu đỏ (không làm gia tăng giá trị sản phẩm): lắp đặt, bảo trì thiết bị,... Màu vàng (lãng phí): chậm trễ trong công việc ...

- Sau đó, các dữ liệu chi phí của các hoạt động của từng PX sẽ được biểu diễn theo mô hình Capacity. Kết hợp tất cả các PX sản xuất của nhà máy ta có được mô hình Capacity của cả nhà máy. Thể hiện trên mô hình như sau :



**Mô hình 1.2. Mô hình Capacity của nhà máy**

#### **1.4.5. Điều kiện vận dụng mô hình Capacity**

Mô hình Capacity của CAM-I đơn giản, dễ áp dụng vào thực tế. Tuy nhiên, việc vận dụng mô hình này cần có các điều kiện sau:

+ Loại hình doanh nghiệp: mô hình này chỉ áp dụng cho các doanh nghiệp kinh doanh có hoạt động sản xuất sản phẩm, không áp dụng đối với các doanh nghiệp thương mại, dịch vụ.

+ Quy trình công nghệ: Hoạt động sản xuất phải được thực hiện theo quy trình công nghệ theo kiểu chế biến liên tục, kế tiếp nhau theo một trình tự nhất định. Sản phẩm được chế biến qua nhiều công đoạn khác nhau. Sản phẩm của giai đoạn trước là đối tượng chế biến của giai đoạn sau.

+ Cơ cấu tổ chức của nhà máy sản xuất: nhà máy sản xuất phải bao gồm nhiều phân xưởng sản xuất khác nhau. Mỗi phân xưởng đảm nhận một công đoạn trong chu kỳ sản xuất sản phẩm bắt đầu từ khâu chế biến nguyên vật liệu đầu vào đến khi hình thành nên sản phẩm đầu ra.

## **CHƯƠNG 2**

### **THỰC TRẠNG VỀ CÔNG TÁC KẾ TOÁN QUẢN TRỊ CHI PHÍ SẢN XUẤT TẠI CÔNG TY CÔNG NGHIỆP NHỰA CHINHUEI**

#### **2.1. Khái quát về tình hình phát triển của Công ty CNN Chinhuei**

Công ty CNN Chinhuei được thành lập theo giấy phép đầu tư số: 08/GP - KCN - ĐNg ngày 12/10/2001 của ban quản lý các khu công nghiệp và chế xuất Đà Nẵng. Doanh nghiệp có tên giao dịch là CHINHUEI PLASTIC INDUSTRIAL Co,Ltd trụ sở chính và nhà xưởng sản xuất đặt tại khu công nghiệp Hòa Khánh. Đây là doanh nghiệp 100% vốn Đài Loan.

#### **2.2. Đặc điểm tổ chức sản xuất, quản lý và tổ chức kế toán tại Công ty CNN Chinhuei**

##### **2.2.1. Đặc điểm mặt hàng kinh doanh và cơ cấu sản phẩm**

##### **2.2.2. Cơ cấu tổ chức quản lý tại Công ty**



### ***2.2.3. Đặc điểm quy trình công nghệ sản xuất sản phẩm***

Tại Công ty CNN Chinhuei có quy trình công nghệ theo kiểu chế biến liên tục kế tiếp nhau theo một trình tự nhất định. Sản phẩm của giai đoạn trước là đối tượng chế biến của giai đoạn sau. Việc sản xuất trải qua các giai đoạn : *giai đoạn trộn, giai đoạn đun, giai đoạn ép phun, giai đoạn, giai đoạn gia công*

### ***2.2.4. Đặc điểm tổ chức công tác kế toán tại Công ty CNN Chinhuei***

- Về hình thức kế toán: Công ty sử dụng hình thức kế toán Nhật ký chung.

### ***2.2.5. Đặc điểm thị trường cung cấp nguyên liệu và tiêu thụ sản phẩm***

#### ***2.2.5.1. Thị trường cung cấp nguyên liệu***

#### ***2.2.5.2. Thị trường tiêu thụ sản phẩm***

\* Thị phần của Công ty tại thị trường Đà Nẵng và Miền Trung

\* Sản phẩm thay thế

\* Kết quả kinh doanh của Công ty

## **2.3. Thực trạng về công tác kế toán quản trị chi phí sản xuất tại Công ty CNN Chinhuei.**

### ***2.3.1. Phân loại chi phí sản xuất tại Công ty CNN Chinhuei***

Chi phí sản xuất tại Công ty CNN Chinhuei rất đa dạng, phong phú, nhiều chủng loại. Để đáp ứng yêu cầu quản lý và ra quyết định liên quan đến chi phí chủ yếu là từ những thông tin kế toán chi tiết . Kế toán thực hiện theo dõi chi tiết chi phí cụ thể trên hệ thống các tài khoản và sổ sách kế toán chi tiết chi phí. Theo đó, chi phí sản xuất tại Công ty CNN Chinhuei được phân loại theo hai cách, đó là phân loại chi phí sản xuất theo nội dung kinh tế và phân loại theo công dụng kinh tế liên quan đến giá thành sản xuất sản phẩm

#### ***2.3.1.1. Phân loại chi phí sản xuất theo nội dung kinh tế***

**Bảng 2.4. Bảng tổng hợp chi phí sản xuất tại Công ty CNN Chinhuei  
Quý IV/ 2010**

(ĐVT: đồng)

TT	Yếu tố chi phí	Số tiền
1	Chi phí NVL chính, phụ	77,431,206,908
2	Chi phí nhiên liệu	25,580,945
3	Chi phí bao bì đóng gói	1,288,468,508
4	Chi phí nhân công	3,849,241,625
5	BHYT, BHXH, KPCĐ, BHTN	327,323,298
6	Chi phí thuế TNCN	7,004,250
7	Chi phí CCDC và PTTT	1,339,284,201
8	Chi phí khấu hao TSCĐ	1,818,824,622
9	Chi phí điện, nước, điện thoại	1,442,080,406
10	Chi phí sửa chữa, bảo trì	41,456,818
11	Chi phí mua ngoài khác bằng tiền	52,643,688
	<b>Tổng</b>	<b>87,623,115,269</b>

### 2.3.1.2. Phân loại chi phí sản xuất theo công dụng kinh tế

**Bảng 2.5. Bảng tổng hợp chi phí sản xuất tại Công ty CNN Chinhuei theo khoản mục - Quý IV/ 2010**

(ĐVT: đồng)

TT	Khoản mục chi phí	Số tiền	Tỷ lệ
1	<b>Chi phí NVLTT</b> - Chi phí NVL chính, phụ	<b>77,431,206,908</b>	<b>89%</b>
2	<b>Chi phí NCTT</b> - Lương nhân công trực tiếp SX - BHXH, BHYT, KPCĐ, BHTN	<b>2,879,158,362</b>	<b>3%</b>
3	<b>Chi phí SXC</b> - Lương quản lý PX - BHXH, BHYT, KPCĐ, BHTN - Thuế TNCN của quản lý PX - Chi phí nhiên liệu - Chi phí bao bì - Chi phí CCDC và PTTT - Chi phí điện, nước, điện thoại - Chi phí khấu hao - Chi phí sửa chữa, bảo trì - Chi phí khác bằng tiền	<b>7,312,749,999</b>	<b>8%</b>
	<b>Tổng</b>	<b>87,623,115,269</b>	<b>100%</b>

### 2.3.2. Công tác hạch toán chi phí chi phí sản xuất và tính giá thành các sản phẩm tại Công ty CNN Chinhuei

### 2.3.2.1. Kế toán chi phí nguyên vật liệu trực tiếp

Kế toán hạch toán chi phí NVLTT và tiến hành tập hợp trên phạm vi phân xưởng. TK 621 được mở chi tiết cho từng phân xưởng, và TK 621 được mở chi tiết là TK 6211-CP NVLTT định mức và TK 6212-CPNVLTT phân bổ. Khi tập hợp chi phí NVL trực tiếp để tính giá thành thì mỗi loại hạt nhựa tạo ra sẽ có một định mức riêng, và định mức này được dùng làm cơ sở tính giá cho hạt nhựa. Trong quá trình sử dụng NVL, có thể phát sinh thừa hoặc thiếu sẽ được hạch toán vào TK 6212-CPNVLTT phân bổ. Việc phân bổ sẽ được tính theo tiêu thức số lượng sản phẩm sản xuất.

Như vậy, Công ty dựa trên việc xây dựng định mức cho nguyên vật liệu trực tiếp để kiểm soát việc sử dụng. Tuy nhiên, việc quản trị chi phí dựa trên định mức vẫn còn rất nhiều hạn chế là lệ thuộc nhiều vào việc lập định mức chi phí nguyên vật liệu có xác với thực tế sản xuất hay không. Tuy khoản mục chi phí nguyên vật liệu vẫn chưa được Công ty quản trị tốt, nhưng chi phí nguyên vật liệu đã được kế toán theo dõi chi tiết cho từng phân xưởng, đây chính là điều kiện thuận lợi để tách chi phí theo mô hình Capacity.

**Bảng 2.7. Bảng tổng hợp chi phí NVL của các PX sản xuất  
Quý IV/2010**

*DVT: đồng*

Stt	Phân xưởng	Nguyên vật liệu chính, phụ		Chênh lệch
		Định mức	Thực tế	
1	PX trộn	19,145,035,957	18,962,932,496	-182,103,479
2	PX đùn	19,164,422,076	19,252,860,326	88,438,250
3	PX ép phun	332,453,709	332,453,709	0
4	PX in	22,248,039,498	22,875,384,713	627,291,215
5	PX gia công	15,639,185,263	16,007,575,664	368,390,401
	<b>Tổng</b>	<b>76,529,136,521</b>	<b>77,431,206,908</b>	<b>902,070,387</b>

### 2.3.2.2. Kế toán chi phí nhân công trực tiếp

Kế toán chi phí nhân công trực tiếp tại Công ty sử dụng TK622- Chi phí NCTT. Tại các phân xưởng sản xuất Công ty bố trí nhân viên quản lý PX

theo dõi thống kê số giờ công lao động trực tiếp và lập bảng tổng hợp thanh toán lương và các khoản trích theo lương hàng tháng. Cuối mỗi quý, kế toán tập hợp chi phí nhân công trực tiếp để tính giá thành dựa vào bảng tính lương, lúc này chi phí NCTT sẽ được tiến hành tập hợp cho từng PX. Chi phí NCTT được phân bổ cho từng loại sản phẩm theo tiêu thức số lượng sản phẩm sản xuất.

#### 2.3.2.3. Kế toán chi phí sản xuất chung

Kế toán sử dụng TK 627- Chi phí SXC, mở chi tiết cho từng yếu tố chi phí (Chi phí nhân viên phân xưởng; chi phí điện, điện thoại, nước; chi phí CCDC, PTTT, chi phí bao bì, Chi phí khấu hao TSCĐ, chi phí sửa chữa, bảo trì, chi phí khác bằng tiền...). Riêng chi phí khấu hao TSCĐ thì khi tính giá thành sẽ được tập hợp riêng cho từng PX, đối với những TSCĐ dùng chung thì sẽ được tập hợp trên phạm vi toàn nhà máy. Sau đó tiến hành phân bổ cho từng PX theo tiêu thức chi phí khấu hao TSCĐ trực tiếp của từng phân xưởng. Hiện nay, Công ty tiến hành trích khấu hao TSCĐ theo phương pháp khấu hao đường thẳng.

#### 2.3.2.4. Tập hợp chi phí sản xuất và tính giá thành

Cuối mỗi kỳ hạch toán chi phí và tính giá thành (quý), toàn bộ chi phí sản xuất sản phẩm phát sinh trong kỳ đều được tổng hợp vào tài khoản 154 – Chi phí sản xuất kinh doanh dở dang. Công ty CNN Chinheui thực hiện mở chi tiết TK154 theo từng phân xưởng. Trên cơ sở chi phí sản xuất được tập hợp và giá trị sản phẩm dở dang được đánh giá, kế toán tiến hành lập bảng tính giá thành tổng hợp cho cả thành phẩm, bán thành phẩm và phế phẩm. Đặc điểm quy trình sản xuất tại Công ty là liên tục qua nhiều giai đoạn nên bảng tính giá thành cũng sẽ được thiết kế theo đặc điểm này, nghĩa là giá

thành của bán thành của giai đoạn trước sẽ được kết chuyển thành chi phí sản xuất của giai đoạn sau.

## **2.4. Đánh giá thực trạng công tác kế toán quản trị chi phí sản xuất tại Công ty Công nghiệp nhựa Chinhuei**

Trước thực trạng về công tác kế toán quản trị chi phí sản xuất tại Công ty CNN Chinhuei. Qua nghiên cứu về mô hình kế toán quản trị chi phí sản xuất Capacity của tổ chức Cam- I. Đồng thời tác giả luận văn cũng nghiên cứu kỹ về đặc thù sản xuất của Công ty và công tác phân loại chi phí sản xuất tại Công ty, tuy chỉ phân loại theo yếu tố chi phí nhưng kế toán công ty đã phân loại rất chi tiết theo các yếu tố chi phí và cũng đã tập hợp được tất cả các yếu tố chi phí đó cho từng phân xưởng sản xuất. Đây chính là điều kiện thuận lợi để vận dụng mô hình kế toán quản trị chi phí sản xuất Capacity của Cam-I.

## **CHƯƠNG 3**

### **VẬN DỤNG MÔ HÌNH CAPACITY CỦA CAM-I VÀO CÔNG TÁC KẾ TOÁN QUẢN TRỊ CHI PHÍ SẢN XUẤT TẠI CÔNG TY CNN CHINHUEI**

#### **3.1. Sự cần thiết phải vận dụng mô hình Capacity của Cam-I vào công tác kế toán quản trị chi phí sản xuất**

##### ***3.1.1. Môi trường kinh doanh của Công ty***

Trước sự cạnh tranh gay gắt của thị trường thì mỗi công ty đều có những điểm mạnh, điểm yếu nhất định. Song điểm mạnh thể hiện rõ nhất đối với sản phẩm tằm trăn của Công ty so với các đối thủ cạnh tranh trên thị trường Miền Trung hiện nay là giá cả rất linh hoạt và mang tính cạnh tranh rất cao. Đây là điểm Công ty luôn phải duy trì và phát huy, có như vậy Công ty mới gia tăng khả năng cạnh tranh và đẩy mạnh hơn nữa hoạt động tiêu thụ của mình trong điều kiện nền kinh tế có những biến động lớn như hiện nay.

### ***3.1.2. Nhu cầu thông tin về chi phí sản xuất cho việc ra quyết định kinh doanh***

Trong môi trường kinh doanh cạnh tranh phức tạp, yêu cầu của nhà quản trị Công ty là lấy điểm mạnh về giá để cạnh tranh trên thị trường là hoàn toàn đúng đắn. Do vậy, các nhà quản trị doanh nghiệp rất cần đến những thông tin hữu ích để có thể đưa ra các quyết định kinh doanh tối ưu. Tác giả cho rằng mô hình quản trị chi phí Capacity của Cam-I sẽ cung cấp thông tin phù hợp, tin cậy và kịp thời, đáp ứng yêu cầu thông tin về chi phí sản xuất, giúp các nhà quản trị có một cái nhìn trực quan về chi phí sản xuất để đưa ra những quyết định kinh doanh đúng đắn. Chính vì vậy, mô hình quản trị chi phí sản xuất Capacity của Cam-I là cần thiết phải được áp dụng vào Công ty CNN Chinhuei nhằm mục tiêu kiểm soát chi phí sản xuất và cung cấp thông tin về chi phí sản xuất một cách chính xác, dễ hiểu, dễ phân tích, giúp cho nhà quản trị Công ty đưa ra những quyết định kinh doanh đúng đắn.

## **3.2. Thực trạng về hệ thống kế toán quản trị chi phí và khả năng vận dụng mô hình Capacity vào công tác kế toán quản trị chi phí sản xuất tại Công ty CNN Chinhuei**

### ***3.2.1. Thực trạng về hệ thống kế toán chi phí tại Công ty CNN Chinhuei***

### ***3.2.2. Khả năng vận dụng mô hình Capacity vào công tác kế toán quản trị chi phí sản xuất tại Công ty CNN Chinhuei***

Công ty CNN Chinhuei là một doanh nghiệp sản xuất có quy mô đầu tư lớn, máy móc thiết bị hiện đại, trình độ quản lý kinh tế nói chung và trình độ quản lý tài chính nói riêng ngày càng được nâng cao. Mặt khác, Công ty là một doanh nghiệp có hoạt động sản xuất theo dây chuyền, có quy trình công nghệ sản xuất liên tục qua nhiều giai đoạn, nhà máy sản xuất bao gồm nhiều

phân xưởng. Đây chính là điều kiện cần để có thể vận dụng mô hình Capacity vào công tác quản trị chi phí sản xuất tại Công ty. Kế toán tại công ty đã làm rất tốt công việc hạch toán và theo dõi chi phí tại các phân xưởng sản xuất, thể hiện là ban đầu kế toán đã theo dõi tách biệt chi phí phát sinh tại các phân xưởng rất là chi tiết, cụ thể. Đây là điều kiện thuận lợi nhất để vận dụng mô hình quản trị chi phí sản xuất Capacity tại Công ty.

### **3.3. Vận dụng mô hình Capacity vào công tác kế toán quản trị chi phí sản xuất**

#### ***3.3.1. Tập hợp chi phí nguồn lực cho từng phân xưởng sản xuất***

Đây là bước đầu tiên không thể bỏ qua khi thực hiện mô hình Capacity. Bước này sẽ tập hợp tất cả số liệu về chi phí nguồn lực tiêu hao cho các hoạt động theo như Chương 1 phần 1.4.4 đã trình bày. Căn cứ vào cơ sở số liệu về chi phí sản xuất tại nhà máy Công ty CNN Chinhuei đã trình bày tại Chương 2, ta tiến hành tập hợp chi phí sản xuất theo từng phân xưởng sản xuất. Riêng đối với những chi phí chung cho cả nhà máy thì phân bổ cho từng phân xưởng theo chi phí khấu hao TSCĐ trực tiếp của từng phân xưởng. Sau đây là bảng tổng hợp chi phí tại các phân xưởng sản xuất theo yếu tố chi phí:

**Bảng 3.1. Bảng tổng hợp chi phí theo yếu tố của các PX sản xuất  
Quý IV/2010**

*(ĐVT: đồng)*

<b>STT</b>	<b>YẾU TỐ CHI PHÍ</b>	<b>TỔNG CP</b>	<b>PX TRỘN</b>	<b>PX ĐÙN</b>	<b>PX ÉP PHUN</b>	<b>PX IN</b>	<b>PX GIA CÔNG</b>
1	Chi phí NVL chính, phụ	<b>77,431,206,908</b>	18,962,932,496	19,252,860,326	332,453,709	22,875,384,713	16,007,575,664
2	Chi phí nhiên liệu	<b>25,580,945</b>	3,533,615	19,264,631	856,293	1,430,747	495,659
3	Chi phí bao bì	<b>1,288,468,508</b>		12,844,800		233,203,694	1,042,420,014
4	Chi phí nhân công	<b>3,849,241,625</b>	408,460,727	1,823,731,400	39,436,011	523,842,130	1,053,771,357
5	Chi phí BHYT, BHXH, BHTN, KPCĐ	<b>327,323,298</b>	35,437,100	164,013,387	4,323,844	41,639,746	81,909,221
6	Chi phí thuê thu nhập doanh nghiệp	<b>7,004,250</b>	967,530	5,274,797	234,459	391,749	135,715
7	Chi phí điện, nước, điện thoại	<b>1,442,080,406</b>	199,201,305	1,086,009,420	48,271,994	80,655,840	27,941,847
8	Chi phí công cụ dụng cụ	<b>1,339,284,201</b>	185,001,585	1,008,595,118	44,831,009	74,906,428	25,950,061
9	Chi phí khấu hao TSCĐ	<b>1,818,824,622</b>	315,927,163	1,082,724,296	142,153,336	178,447,925	99,571,902
10	Chi phí sửa chữa, bảo trì	<b>41,456,818</b>	5,726,624	31,220,516	1,387,720	2,318,688	803,270
11	Chi phí mua ngoài khác bằng tiền	<b>52,643,688</b>	7,271,919	39,645,183	1,762,187	2,944,372	1,020,027
	<b>TỔNG</b>	<b>87,623,115,269</b>	<b>20,124,460,064</b>	<b>24,526,183,874</b>	<b>615,710,562</b>	<b>24,015,166,032</b>	<b>18,341,594,737</b>



### **3.3.2. Xác định và phân loại các hoạt động tại PX sản xuất**

#### **3.3.2.1. Xác định các hoạt động sản xuất tại PX**

Theo quy trình sản xuất sản phẩm tại nhà máy có thể nhận thấy có rất nhiều hoạt động tham gia sản xuất sản phẩm. Việc phân loại các hoạt động này cũng dựa trên nhiều tiêu thức khác nhau. Tuy nhiên, theo mô hình Capacity, ta sẽ tiến hành phân loại các hoạt động theo 3 cấp độ là: làm gia tăng giá trị sản phẩm, không làm gia tăng giá trị của sản phẩm và lãng phí. Do vậy, hoạt động tại các PX sản xuất bao gồm các hoạt động sau:

- *Hoạt động sản xuất sản phẩm*: hoạt động này là chính trong quá trình sản xuất, là sự kết hợp các yếu tố nguyên vật liệu chính, phụ, nhiên liệu, nhân công, bao bì, công cụ dụng cụ, khấu hao máy móc thiết bị, chi phí điện, nước... để tạo nên giá trị sản phẩm.

- *Hoạt động chuẩn bị sản xuất*: tại các PX để thực hiện sản xuất thì đầu mỗi ca bao giờ cũng phải tốn thời gian cho việc khởi động máy. Hoạt động này xảy ở 4 PX có quy trình sản xuất bằng máy là PX trộn, PX đùn, PX ép phun, PX in. Tuy nhiên, tại các phân xưởng hoạt động này không được theo dõi nên để xác định phải tiến hành phỏng vấn nhân viên quản lý kỹ thuật tại các PX, qua việc phỏng vấn biết được thời gian tiêu tốn cho hoạt động này là không giống nhau cho các phân xưởng. Thời gian khởi động máy tại các PX cụ thể là: PX trộn 15 phút/ca, PX đùn 20 phút/ca, PX ép phun 5 phút/ca, PX in 15 phút/ca.

- *Hoạt động lắp đặt và thay đổi thiết bị*: tại các PX sản xuất, việc gia công sản xuất ra sản phẩm rất phức tạp vì sản xuất không phải một sản phẩm mà nhiều loại sản phẩm có hình dạng, kích thước, màu sắc khác nhau, do vậy một dây chuyền sản xuất sẽ có nhiều thiết bị khác nhau để sản xuất các loại sản phẩm khác nhau, để thực hiện việc đó thì dây chuyền thường xuyên được

thay đổi thiết bị. Ngoài ra, trong quá trình sản xuất, thiết bị có thể bị hỏng hóc cần sửa chữa và phải tốn thời gian cho việc tháo và lắp đặt thiết bị cần sửa chữa. Tuy nhiên, hoạt động này không được theo dõi cụ thể về thời gian tại các phân xưởng nên để xác định phải tiến hành phỏng vấn nhân viên quản lý kỹ thuật tại các phân xưởng, qua việc phỏng vấn biết được thời gian tiêu tốn cho hoạt động này là khác nhau tại các PX. Và hoạt động này chỉ xảy ra ở 4 PX là trộn, đùn, ép phun, in. Thời gian lắp đặt và thay đổi thiết bị cụ thể : PX trộn 15 phút/ca, PX đùn 30 phút/ca, PX ép phun 5 phút/ca, PX in 20 phút/ca.

- *Hoạt động bảo trì và sửa chữa*: hoạt động này xảy ra tại 5 phân xưởng trộn, đùn, ép phun, in, gia công. Hoạt động này được xác định dựa trên sổ theo dõi hoạt động sửa chữa máy móc thiết bị do nhân viên quản lý kỹ thuật tại các PX quản lý.

- *Hoạt động kiểm tra chất lượng sản phẩm sản xuất*: công ty luôn mong muốn chất lượng sản phẩm phải cao do vậy, hoạt động này được thực hiện tại từng phân xưởng. Tại các phân xưởng đều có bố trí nhân viên KSC thực hiện hoạt động này.

- *Hoạt động điều độ và giám sát quá trình sản xuất*: hoạt động này chắc chắn không thể thiếu được đối với nhà máy sản xuất. Thực hiện hoạt động này là nhân viên quản lý kỹ thuật tại phân xưởng. Tại nhà máy công ty CNN Chinhuei đã thuê một chuyên viên kỹ thuật Trung Quốc về quản lý kỹ thuật chung cho cả 5 phân xưởng sản xuất.

- *Hoạt động tiếp liệu và vận chuyển thành phẩm nhập kho*: hoạt động này chính là vận chuyển nguyên vật liệu, nhiên liệu, thành phẩm cho quá trình sản xuất tại 5 phân xưởng. Tại nhà máy đã bố trí riêng nhân viên chuyên thực hiện hoạt động này cho từng phân xưởng.

- *Hoạt động thống kê phân xưởng* : nhân viên kế toán tại các phân xưởng sẽ thực hiện việc ghi chép lại các số liệu phát sinh tại các phân xưởng sản xuất về số lượng như: nguyên vật liệu, nhiên liệu, công cụ dụng cụ, phụ tùng, linh kiện,... Đồng thời theo dõi và tổng hợp thẻ chấm công cho công nhân sản xuất tại phân xưởng. Mỗi PX được bố trí một kế toán, riêng PX đùn và ép phun thì một kế toán kiêm nhiệm cho hai PX này.

- *Hoạt động vệ sinh phân xưởng*: nhân viên lao công sẽ thực hiện hoạt động này sau mỗi ca sản xuất. Mỗi PX được bố trí riêng một nhân viên lao công.

- *Hoạt động nghỉ giữa ca*: hoạt động này là giống nhau cho 5 phân xưởng sản xuất và dựa trên quy định của Giám đốc đề ra thời gian nghỉ giữa ca đối với các PX là 15 phút/ca. Từ 9h 45 phút đến 10h đối với ca sáng và 15h15 phút đến 15h 30 phút đối với ca chiều.

- *Hoạt động chậm trễ trong công việc (con người)*: các công nhân thường chậm trễ trong các khoản thời gian đầu của mỗi ca và xảy ra ở cả 5 PX . Xác định hoạt động này dựa trên việc thống kê thời gian đến phân xưởng làm việc của công nhân tại các phân xưởng thông qua thẻ chấm công. Mỗi công nhân khi vào phân xưởng làm việc đều phải bấm thẻ, trên thẻ sẽ có ngày và thời gian cụ thể. Thời gian chậm trễ bình quân của các PX là 5 phút/ca/người. Riêng PX gia công công việc của công nhân chủ yếu là thủ công nên thời gian chậm trễ bao gồm cả việc thời gian công nhân cố ý không làm hết công suất nên thời gian chậm trễ là 20 phút/ca/người.

- *Hoạt động chờ đợi trong quá trình sản xuất (máy móc cũ nên hoạt động chậm)*: dây chuyền sản xuất tại 4 PX trộn, đùn, ép phun và PX in tại nhà máy Công ty rất hiện đại. Tuy nhiên đã có thời gian sử dụng 10 năm nên tốc độ hoạt động và công suất sản xuất có phần chậm hơn so với ban đầu. Để

xác định hoạt động này có thể nghiên cứu trên hồ sơ kỹ thuật của các dây chuyền. Đồng thời phỏng vấn nhân viên quản lý kỹ thuật tại các phân xưởng. Thời gian chờ đợi bình quân tại 4 PX là 10 phút/ca.

### *3.3.2.2. Phân loại các hoạt động theo mô hình Capacity*

Sau khi xác định các hoạt động từng phân xưởng sản xuất, tiến hành phân loại các hoạt động này theo 3 cấp độ như sau:

+ Khu vực màu vàng cho biết nguồn lực tiêu hao lãng phí. Bao gồm các hoạt động: chậm trễ trong công việc (con người), chờ đợi trong quá trình sản xuất (máy móc cũ, lạc hậu hoạt động chậm).

+ Khu vực màu đỏ cho biết nguồn lực tiêu hao cho các hoạt động nhưng không làm gia tăng giá trị sản phẩm. Bao gồm các hoạt động : nghỉ giữa ca, chuẩn bị sản xuất, lắp đặt và thay đổi thiết bị, bảo trì và sửa chữa, kiểm tra chất lượng sản phẩm sản xuất, điều độ và giám sát quá trình sản xuất, tiếp liệu và vận chuyển thành phẩm nhập kho, thống kê phân xưởng, vệ sinh phân xưởng

+ Màu xanh lá cây cho biết nguồn lực tiêu hao cho các hoạt động làm gia tăng giá trị của sản phẩm. Gồm hoạt động gia công sản phẩm.

### *3.3.3. Chọn lựa nguồn sinh phí*

### *3.3.4. Phân bổ chi phí cho từng hoạt động của mỗi cấp độ*

Quá trình thực hiện các hoạt động sẽ tiêu hao nguồn lực được sử dụng. Theo lý thuyết trình bày ở Chương 1, để mô tả mối quan hệ giữa chi phí với từng hoạt động thì ta thiết lập ma trận Chi phí – Hoạt động (EAD) cho các PX trộn, PX đùn, PX ép phun, PX in, PX gia công.

Sau đây là ma trận Chi phí – Hoạt động (EAD) và bảng phân bổ chi phí nguồn lực cho các hoạt động tại PX trộn:

**Bảng 3.4. Ma trận Chi phí – Hoạt (EAD) tại PX trộn**

STT	YẾU TỐ CHI PHÍ HOẠT ĐỘNG	CPNVL chính, phụ	CP nhiên liệu	CP bao bì	CP Nhân công	CP BHYT, BHXH, BHTN, KPCĐ	CP thuê TNDN	CP điện, nước	CP CCDC	CP khấu hao TSCĐ	CP sửa chữa, bảo trì	CP khác bằng tiền
<b>A</b>	<b>KHU VỰC MÀU VÀNG</b>											
1	Chậm trễ trong công việc (con người)			-	√	√						
2	Chờ đợi trong quá trình sản xuất (máy móc)		√	-	√	√		√				
<b>B</b>	<b>KHU VỰC MÀU ĐỎ</b>											
1	Nghỉ giữa ca			-	√	√						
2	Chuẩn bị sản xuất			-	√	√						
3	Lắp đặt và thay đổi thiết bị			-	√	√						
4	Bảo trì và sửa chữa										√	
5	Điều độ và giám sát quá trình SX			-	√	√	√					
6	Kiểm tra chất lượng sản phẩm SX			-	√	√						
7	Tiếp liệu và vận chuyển thành phẩm			-	√	√			√			
8	Thống kê phân xưởng			-	√	√		√				√
9	Vệ sinh phân xưởng			-	√	√						√
<b>C</b>	<b>KHU VỰC MÀU XANH LÁ CÂY</b>											
1	Sản xuất sản phẩm	√	√	-	√	√		√	√	√		

**Bảng 3.5. Tính giá trị các hoạt động tại PX Trộn - Quý IV/2010**

STT	HOẠT ĐỘNG	NGUỒN LỰC	MỨC PHÂN BỐ NGUỒN LỰC	GIÁ TRỊ NGUỒN LỰC PHÂN BỐ	
				CPNVL chính, phụ	CP nhiên liệu
<b>A</b>	<b>KHU VỰC MÀU VÀNG</b>	<b>(1)</b>	<b>(2)</b>	<b>(3)</b>	<b>(4)</b>
1	Chậm trễ trong công việc (con người)	Nhân công	5 phút/ca (21 công nhân)		
2	Chờ đợi trong quá trình sản xuất (máy móc)	Nhân công	10 phút/ca (21 công nhân)		
		Nhiên liệu	10% tổng chi phí		353,362
		Điện	5% tổng chi phí		
<b>B</b>	<b>KHU VỰC MÀU ĐỎ</b>				
1	Nghỉ giữa ca	Nhân công	15 phút/ca (21 công nhân) Đơn giá : 28.593đ/giờ		
2	Chuẩn bị sản xuất	Nhân công	15 phút/ca (21 công nhân)		
3	Lắp đặt và thay đổi thiết bị	Nhân công	15 phút/ca (21 công nhân)		
4	Bảo trì và sửa chữa	CP sửa chữa, bảo trì	100% tổng chi phí		
5	Điều độ và giám sát quá trình SX	Nhân công	1 Giám đốc kỹ thuật		
6	Kiểm tra chất lượng sản phẩm SX	Nhân công	1 nhân viên KCS		
7	Tiếp liệu và vận chuyển thành phẩm nhập kho	Nhân công	5 nhân viên		
		CCDC	5% tổng chi phí		
8	Thống kê phân xưởng	Nhân công	1 kế toán		
		CP khác	10% tổng chi phí		
9	Vệ sinh phân xưởng	Nhân công	1 nhân viên lao công		
		CP khác	90% tổng chi phí		
<b>C</b>	<b>KHU VỰC MÀU XANH LÁ CÂY</b>				
1	Sản xuất sản phẩm	Nguyên vật liệu	100% tổng chi phí	18,962,932,496	
		Nhiên liệu	90% tổng chi phí		3,180,254
		Nhân công	Lương của công nhân trực tiếp SX		
		TSCĐ	100% chi phí khấu hao TSCĐ		
		CCDC	95% tổng chi phí		
		Điện, nước	95% tổng chi phí		
	<b>TỔNG</b>			<b>18,962,932,496</b>	<b>3,533,615</b>

GIÁ TRỊ NGUỒN LỰC PHÂN BỐ								TỔNG
CP Nhân công	CP BHYT, BHXH, BHTN, KPCĐ	CP thuế TNDN	CP điện, nước	CP CCDC	CP khấu hao TSCĐ	CP sửa chữa, bảo trì	CP khác bằng tiền	
(5)	(6)	(7)	(8)	(9)	(10)	(11)	(12)	35,316,515
7,805,889	528,474							8,334,363
15,611,778	1,056,947							26,982,152
			9,960,065.25					186,691,142
23,417,667	1,585,421							25,003,088
23,417,667	1,585,421							25,003,088
23,417,667	1,585,421							25,003,088
						5,726,624		5,726,624
12,432,123		967,530						13,399,653
12,457,500	2,740,650							15,198,150
36,844,500	8,105,790							44,950,290
				9,250,079.25				9,250,079
9,332,100	2,053,062							12,112,354
							727,191.90	11,044,727
4,500,000								11,044,727
							6,544,727.10	19,902,452,407
								19,902,452,407
								19,902,452,407
239,223,836	16,195,914							19,902,452,407
					315,927,163			19,902,452,407
				175,751,505				19,902,452,407
			189,241,239					19,902,452,407
<b>408,460,727</b>	<b>35,437,100</b>	<b>967,530</b>	<b>199,201,305</b>	<b>185,001,585</b>	<b>315,927,163</b>	<b>5,726,624</b>	<b>7,271,919</b>	<b>20,124,460,064</b>

Tương tự, ta lập ma trận Chi phí – Hoạt động (EAD) và bảng phân bổ giá trị nguồn lực cho các hoạt động tại PX đùn, Px ép phun, PX in, PX gia công.

### 3.3.5. Xây dựng mô hình Capacity cho chi phí sản xuất

Căn cứ vào bảng phân bổ nguồn lực hao phí tại từng phân xưởng, ta tiến hành lập bảng cơ cấu chi phí tại các phân xưởng sản xuất như sau:

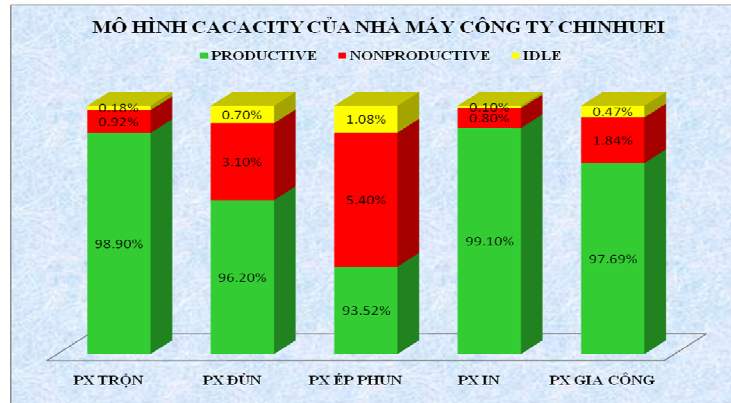
**Bảng 3.6. Cơ cấu chi phí sản xuất tại các phân xưởng sản xuất**

STT	KHU VỰC	PX TRỌN		PX ĐÙN		PX ÉP PHUN	
		Chi phí	Tỷ lệ %	Chi phí	Tỷ lệ %	Chi phí	Tỷ lệ %
1	MÀU VÀNG	35,316,515	0.18%	172,086,730	0.70%	6,619,723	1.08%
2	MÀU ĐỎ	186,691,142	0.93%	754,104,577	3.07%	33,293,051	5.41%
3	MÀU XANH LÁ CÂY	19,902,452,407	98.90%	23,599,992,566	96.22%	575,797,788	93.52%
	<b>TỔNG</b>	<b>20,124,460,064</b>	<b>100%</b>	<b>24,526,183,874</b>	<b>100%</b>	<b>615,710,562</b>	<b>100%</b>

STT	KHU VỰC	PX IN		PX GIA CÔNG		TOÀN NHÀ MÁY	
		Chi phí	Tỷ lệ %	Chi phí	Tỷ lệ %	Chi phí	Tỷ lệ %
1	MÀU VÀNG	19,988,822	0.08%	85,342,071	0.47%	319,353,861	0.36%
2	MÀU ĐỎ	195,635,713	0.81%	337,411,514	1.84%	1,507,135,996	1.72%
3	MÀU XANH LÁ CÂY	23,799,541,498	99.10%	17,918,841,152	97.70%	85,796,625,413	97.92%
	<b>TỔNG</b>	<b>24,015,166,032</b>	<b>100%</b>	<b>18,341,594,737</b>	<b>100%</b>	<b>87,623,115,269</b>	<b>100%</b>

Ta sẽ tiến hành lập mô hình nguồn lực (Capacity) cho các phân xưởng sản xuất của Công ty CNN Chinhuei theo mô hình sau:





**Mô hình 3.1. Mô hình Capacity của Nhà máy Công ty CNN Chinhuei**

### **3.4. Hoàn thiện tổ chức bộ máy kế toán phục vụ kế toán quản trị chi phí sản xuất khi vận dụng mô hình Capacity của Cam-I**

#### **3.4.1. Hoàn thiện công tác tổ chức mô hình kế toán phục vụ công tác kế toán quản trị chi phí**

#### **3.4.2. Hoàn thiện về tổ chức chứng từ, tài khoản và phương pháp kế toán**

#### **3.4.3. Lập báo cáo chi phí nhằm phục vụ kiểm soát chi phí sản xuất**

- \* Báo cáo tình hình thực hiện chi phí nguyên vật liệu trực tiếp
- \* Báo cáo tình hình thực hiện chi phí nhân công
- \* Báo cáo tình hình thực hiện chi phí sản xuất chung

### **3.5. Một số kiến nghị liên quan đến việc vận dụng mô hình quản trị chi phí sản xuất Capacity của Cam-I tại Công ty CNN Chinhuei**

- \* *Đối với các nhà quản trị doanh nghiệp*
- \* *Về nhân sự*
- \* *Về cơ sở vật chất*

## **KẾT LUẬN**

Nền kinh tế Việt Nam đang có nhiều cơ hội phát triển cũng như phải đối mặt với nhiều thách thức trong quá trình hội nhập kinh tế quốc tế, các doanh nghiệp ngày càng phải cạnh tranh gay gắt hơn trên thị trường. Để có thể nâng cao năng lực cạnh tranh, một điều kiện sống còn đối với các doanh nghiệp là phải kiểm soát tốt chi phí và có các quyết định kinh doanh đúng

đầu, điều này chỉ có được thông qua hệ thống kế toán quản trị chi phí. Chính vì vậy tác giả luận án đã nghiên cứu và xây dựng mô hình kế toán quản trị chi phí phù hợp cho các doanh nghiệp sản xuất tại Việt Nam.

Luận án đã nghiên cứu lý thuyết cơ bản của mô hình quản trị chi phí sản xuất Capacity, đồng thời luận án đã tìm hiểu sự vận dụng mô hình lý thuyết cơ bản này vào thực tế hoạt động kinh doanh ở các nước trên thế giới, cụ thể tại Mỹ. Bên cạnh đó, luận án cũng đã nghiên cứu chế độ kế toán chi phí trong các doanh nghiệp sản xuất Việt Nam nói chung và đi sâu nghiên cứu chế độ kế toán chi phí tại Công ty CNN Chinhuei nói riêng nhằm đánh giá thực trạng kế toán quản trị chi phí trong doanh nghiệp sản xuất để vận dụng mô hình quản trị chi phí sản xuất Capacity một cách hiệu quả nhất. Ngoài ra, luận án cũng đưa ra các điều kiện để có thể vận dụng mô hình kế toán quản trị chi phí này trong các doanh nghiệp sản xuất tại Việt Nam.

Trên cơ sở lý thuyết của mô hình kế toán quản trị chi phí sản xuất Capacity, luận án đã xây dựng mô hình kế toán quản trị chi phí sản xuất cho Công ty CNN Chinhuei, đó là tăng cường kiểm soát chi phí sản xuất thông qua việc phân loại chi phí dựa vào hoạt động và quản trị chi phí theo hoạt động, giúp nhà quản trị nhìn nhận chi phí phát sinh tại nhà máy sản xuất một cách chi tiết, cụ thể, trực quan sinh động thông qua mô hình Capacity, giúp định hướng quản trị chi phí chính xác hơn.