# 阿米巴模式与标准成本 相结合推进价值管理

斐霏 范松林■

宝钢金属于2007年导入价值管理理念,以KPI为工具对价值目标进行分解并挖掘出价值驱动因素,同时引入BI商业智能工具以提升管控的精准度和效率,完成了一个自上而下的管控过程。而如何调动全员参与,点燃全员创造价值的激情,实现自下而上追寻价值贡献,从而推动KPI目标实现,达成价值持续提升,阿米巴经营模式成为必然选择。

#### 一、阿米巴模式及其实施要点

阿米巴模式就是将大组织划分成许 多独立经营、独立核算的阿米巴组织, 就像一个小企业,有经营者,有销售额、 成本和利润。

阿米巴模式成功实施的要点 是公司"一把手"高度重视,亲自负责 推进。阿米巴模式将触动现有组织架 构、制度流程、核算模式、绩效体系等 各个方面的变革,具体操作也没有现 成的模式,需要不断探索和修正。二是 宣传导入阶段非常重要。组织变革还 需要依靠主要管理团队的具体推动, 通过学习、培训与讨论来统一认识、达 成共识,是成功推动变革的重要前提。 三是采取先试点、再推广的具体路径。 2014年宝钢金属确立选择试点单位的 三条标准为管理层是否积极主动、业 务是否具有代表性和可复制性以及是 否有明确的管理提升要求。四是具体 推进过程中,针对每一项工作,创造性

地摸索出具体的解决方案,是阿米巴 模式"落地"的关键成功因素。

本文结合宝钢金属成都制罐的试 点案例,介绍其将阿米巴模式与标准成 本结合应用来推进价值管理的做法。

## 二、成都制罐在阿米巴模式中引入标准成本分析

成都制罐在阿米巴模式实践中,引入标准成本分析思想对阿米巴生产数据进行分析,并采取价值树层层剥笋式分析对经营结果进行剖析,使阿米巴模式与标准成本法等管理会计实践相结合,发挥更大作用。

「在阿米巴模式中引入标准成本分析思想。一是阿米巴目标差异分析参照标准成本差异分析方式:差异=实际标准;二是成本差异直接按标准成本差异分析:成本差异=实际成本-标准成本;三是运用标准成本制度的PDCA循环模式:建立、维护阿米巴核算目标(Plan),核算每班阿米巴经营结果(Do),分析每班阿米巴目标差异(Check),提出阿米巴值改善措施(Action)。

2. 在阿米巴模式中, 采取价值树层 层剥笋式分析, 从结果到过程影响因素 进行层层解剖, 整体分析思路如图1。

3.运用标准成本分析模型思想,结 合价值树中的各因素关系,梳理四个分 析模型。

模型一: 单位变动成本差异=单价

影响+单耗影响= $\Sigma$ (实际单价-标准单价)×实际单耗+ $\Sigma$ (实际单耗-标准单耗)×标准单价。

公式推导如下:设标准单位成本为 $C_0$ ,实际单位成本为 $C_0$ ,标准单价为 $P_0$ ,实际单价为 $P_0$ ,标准单耗为 $P_0$ ,实际单价为 $P_0$ ,标准单耗为 $P_0$ ,实际 单耗为 $P_0$ ,则 $P_0$ - $P_0$ 

模型二:单位价值差异=价值贡献 影响+工时影响=(实际价值-标准价值)/实际工时+标准价值/实际工时-标准价值/标准工时。

公式推导如下:设标准价值贡献为 $V_0$ ,实际价值贡献为 $V_1$ ,标准工时为 $T_0$ ,实际工时为 $T_1$ ,则 $V_1$ - $V_0$ = $V_1/T_1$ - $V_0/T_1$ - $V_0/$ 

模型三:边际贡献差异=单位边际 影响+产量影响=(实际单位边际-标准 单位边际)×实际产量+(实际产量-标 准产量)×标准单位边际。

公式推导如下:设标准总边际为 $M_0$ ,实际总边际为 $M_1$ ,标准单位边际为 $m_0$ ,实际单位边际为 $m_1$ ,标准产量为 $Q_0$ ,实际产量为 $Q_1$ ,则 $M_1$ - $M_0$ = $Q_1$  $m_1$ - $Q_0$  $m_0$ = $Q_1$  $m_1$ - $Q_1$  $m_0$ + $Q_1$  $m_0$ - $Q_0$  $m_0$ = $Q_1$  $m_1$ - $m_0$ )+ $(Q_1$ - $Q_0$ ) $m_0$ .

模型四:产量差异=设备速度影响 +生产时间影响+成品率影响=(实际 速度-标准速度)×实际成品率×实际 时间+(实际时间-标准时间)×标准速

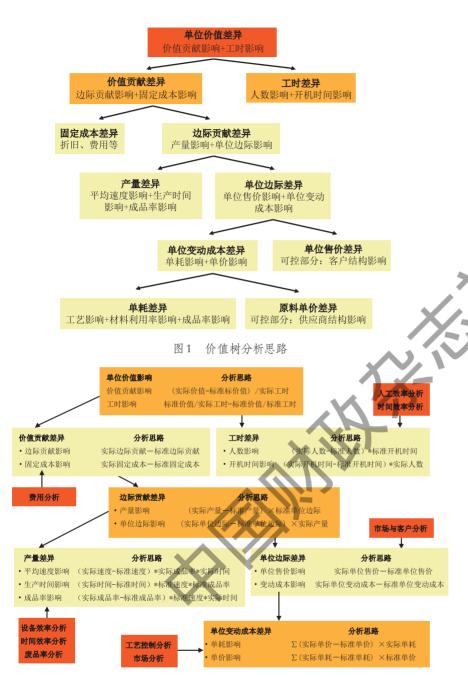


图 2 具体分析思路

度×标准成品率+(实际成品率-标准成品率)×标准速度×实际时间。

公式推导如下:设标准产量为 $Q_0$ , 实际产量为 $Q_1$ ,标准速度、时间、成品率分别为 $s_0$ 、 $t_0$ 、 $Y_0$ ,实际速度、时间、成品率分别为 $s_1$ 、 $t_1$ 、 $Y_1$ ,则 $Q_1$ - $Q_0$ = $s_1t_1Y_1$ - $s_0t_0Y_0$ = $s_1t_1Y_1$ - $s_0t_1Y_1$ + $s_0t_1Y_1$ - $s_0t_0Y_0$ = $(s_1$ - $s_0)$   $t_1Y_1$ + $(Y_1$ - $Y_0)$   $s_0t_1$ + $(t_1$ - $t_0)$   $s_0 Y_0 \circ$ 

4.以上述四个模型为基础,结合价值树分析模型,建立阿米巴目标差异分析模型,具体分析思路如图2。

根据上述步骤,对成都制罐6月 11日白班的工厂阿米巴目标差异进行 分析:

1. 发现差异。利用标准成本分析思

路(差异=实际-目标)找到目标差异:成都制罐6月11日白班的阿米巴目标值为111.3元/人/小时,实际值为86.7元/人/小时,单位时间价值贡献差异为-24.6元/人/小时。

2.分析原因。从结果到过程影响因 素逐一分析各因素的目标差异(各支撑 项的目标完成了, 最终目标也就完成了)。 在单位时间价值目标差异-24.6元/人/ 小时中,价值贡献目标差异-5 596元,影 响单位时间价值-33.6元/人/小时;工 时目标差异-13.5人/小时,影响单位时 间价值9.0元/人/小时,主要影响因素 为价值贡献差异。继续向下剖析价值贡 献差异-5 596元的原因,单位边际目标差 异-0.0025元/只,影响价值贡献-2 315 元, 影响单位时间价值-13.9元/人/小 时;产量目标差异-61 294只,影响价值 贡献-3 281元,影响单位时间价值-19.7 元/人/小时。而产量目标差异的主要原 因是生产时间少了54分钟,导致产量少 了73 924只(影响价值贡献-3 957元,影 响单位时间价值-23.8元/人/小时);单 位边际目标差异则是由于单位成本目标 差异导致,可以直接采用标准成本分析 法进行分析, 发现主要影响因素为: 罩 光漆单耗超标影响1009元,油墨单耗 超标影响1717元, 电单耗超标影响961 元。具体分析路径如图3。

3.揭示要因并提出对策。成都制罐6月11日白班的阿米巴目标差异-24.6元/人/小时的四个主要负向影响因素:一是生产时间少了54分钟,导致产量少了73942只,影响单位时间价值-23.8元/人/小时;二是罩光漆单耗超标0.029千克/千罐,导致单位成本超标0.0011元/罐,影响单位时间价值-6.1元/人/小时;三是油墨单耗超标0.007千克/干罐,导致单位成本超标0.0019元/罐,影响单位时间价值-10.3元/人/小时;四是电单耗超标1.485度/干罐,导致单位成本超标

表1

对策与措施

序号	项目	因素	影响单位价值	影响价值贡献	原因分析	对策与措施		
1	开机率	开机时间比目标少0.9小时	-23.8	-3 957	停水	无		
2	单耗-油墨	单耗超标 0.007 千克 / 千罐	-10.3	-1 717	膜重控制偏高	及时检查、调整膜重		
3	单耗-罩光漆	单耗超标0.029千克/千罐	-6	-1 009	膜重控制偏高	及时检查并更换磨损刮刀		
4	单耗-电	单耗超标1.485度/千罐	-5.8	-961	停机部分设备空转	密切联系自来水公司,判断恢复 供水时间,时间较长可关闭主要设行		

0.001 元/罐,影响单位时间价值-5.8 元/人/小时。针对这些影响因素,进一步分析原因并提出相应措施(如表1 所示)。

### 三、阿米巴经营模式的信息化、 数据化

宝钢金属通过开发小型的应用程序,已经将上述阿米巴目标差异分析模型信息化、系统化,中间的计算、分析过程由系统自动完成,阿米巴长只需照例完成每班的日常数据输入,系统可以自动揭示差异,再由阿米巴长分析原因并提出改进措施。这样,每个阿米巴每天都可以计算出价值贡献,得到价值贡献差异,然后剥笋式地揭示出差异,进行原因分析并提出改进措施。生产一线发现问题、提出改进措施不再是半个月或一个月出报表后的事情,而是成为每天都进行的日常PDCA循环。

### 四、推进效果

宝钢金属在阿米巴模式运用中引入标准成本分析,并采取价值树层层展开剥笋式分析,不仅对阿米巴模式进行了丰富和发展,也促进了经营效益的提高。以成都制罐为例,与2013年相比,2014年产量增加了46%,成品率提高了1%,开机率提高了29%,日均产量提高了13%,利润总额提高了74%。其中,销售增量17220万罐,除了销售阿米巴的努力,也得到了生产阿米巴的有力支持(开机时间效率提高5%、设备效率提高8%),2014年贡

项目	单位价值		工时	价值贡献	产量	单位变动 成本	开机落	K	机时间 效率	设备效率	成品率
-%-П	元/(人*小时)		、*小时	元	只	元/干罐	%		%	%	%
目标	111.3		180.0	20031	985651	0.2414	100%	6 9	5.8%	96.0%	99.2%
11日白-A班	86.7		166.5	14435	924357	0.2439	92.59	6 1	00%	93.3%	99.2%
差异	-24.6		-13.5	-5596	-61294	0.0025	-7.5%	6 4	.2%	-2.7%	0.0%
/\ <del>+</del> /- <del>/-</del>	价值贡献	工时	单位	立价值		分析项		数量	单位	边际	金额
分析项	元	人*小时	77/1	入*小时)				只	兀/	<u>P</u>	7 元
单位价值差异	₽ /		>	24.6		边际贡献差界	-				-5596
价值贡献影响	向 -5596	166.5	-	33.6		单位边际影响		24357	-0.0		-2315
工时影响	20031	-13.5			产量影响 -61294			0.05	35	-3281	
0 I==		数生产	<del>-</del> 时间	工时		/\ <u>1</u>		生产时	间运行	速度	产量
分析项	)			人*小时	1	分析项		分	5	(A)	. 只 \
工时差异		14		-13.5		产量差异	₽				-61294
生产时间影响		5 -	0.9	-13.5		设备速度影	响	666		19\	12630
人数影响			12	0		生产时间影	响	-54	1	369	-73924
										原[	
项目	铝卷	内喷涂料	底涂	罩光漆	油墨	拉伸冷却液	皮 成脈	類	气	电	a to the
单位成本影响	-0.0003	0.0004	-0.0013	0.0011	0.0019	-0.0002	0.00	001 -	0.0001	0.0010	0.0025
影响成本	-236	402	-1182	1009	1717	-19	22	27	-84	961	2315
(-)>			原因	、措施	原因	、措施	•		原	<b>→ V</b> 因、指	<b></b> 善施

图 3 成都制罐目标差异分析路径

献边际1290万元。

在实施阿米巴模式的过程中,宝钢金属还在以下方面取得了创新。一是在国企引入阿米巴模式,实现阿米巴模式从理念到实践的落地,创造性地解决了落地过程中阿米巴划分、内部定价、核算表设计、数据应用等难题,实现组织架构的创新,点燃全员参与价值创造的激情,有效促进EVA的提升。二是在阿米巴模式的应用中继承宝钢多年以来标准成本管理的成果,结合运用标准成本分析思路,从结果到过程采取价值树层层剥笋式分析,分析差异、查找原因、PDCA实施改善,这是对阿米巴模式的

丰富和发展。三是实现阿米巴模式信息 化建设,通过IT系统开发,实现数据记录、报表输出、差异分析、问题推送等 自动化,减轻了基层工作压力,提高数 据准确性和效率,在系统层面实现协同, 实现信息技术与阿米巴模式融合,与日 常工作相结合。四是整合运用阿米巴、 标准成本、KPI管理、价值树等管理会 计工具,不断创新发展,形成了具有中 国特色的管理会计创新实践。 □

(本文第二作者系全国会计领军<后备> 人才企业类五期学员)

> (作者单位:宝钢金属有限公司) 责任编辑 刘霁