



钢压延加工中的成本核算与控制

汇报人：

2024-01-19



目录

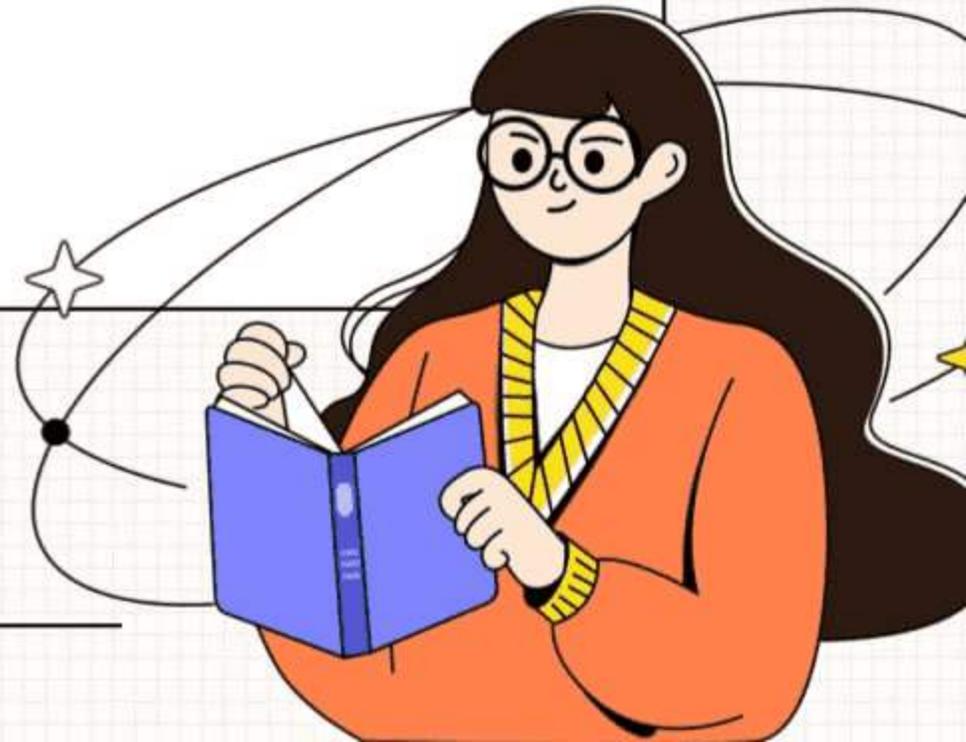
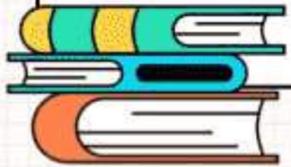
CONTENTS

- 引言
- 钢压延加工概述
- 成本核算方法与模型
- 成本控制策略与实践
- 成本核算与控制 在钢压延加工中的挑战与解决方案
- 未来发展趋势与展望





01 **引言**

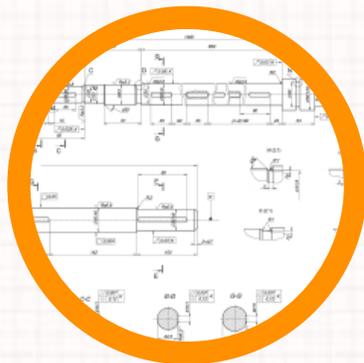
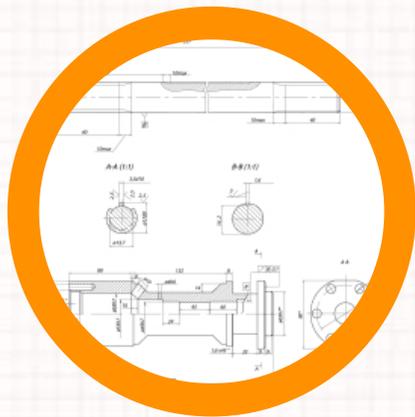




目的和背景

成本控制

钢压延加工行业面临激烈的市场竞争和成本压力，有效的成本核算与控制是企业保持盈利能力和竞争优势的关键。



决策支持

准确的成本核算能为企业的定价、产品组合、市场定位等决策提供重要依据。



资源优化

通过对成本的精细管理，企业能更合理地配置资源，提高生产效率。



02 钢压延加工概述





钢压延加工工艺流程



冷轧工艺流程

酸洗-冷轧-退火-平整-剪切/卷取。



挤压工艺流程

坯料准备-加热-挤压-热处理-矫直-检验。



热轧工艺流程

加热炉加热-高压水除鳞-粗轧-中轧-精轧-冷却-卷取/剪切。



锻压工艺流程

下料-加热-锻打-热处理-检验。



拉拔工艺流程

坯料准备-酸洗-润滑-拉拔-热处理-矫直-检验。



钢压延加工行业现状与发展趋势

行业现状

钢压延加工行业是钢铁产业链的重要环节，随着钢铁产能的扩大和市场竞争的加剧，钢压延加工行业面临着转型升级的压力。目前，行业内企业数量众多，但规模和技术水平参差不齐，行业整体利润率较低。

发展趋势

未来，钢压延加工行业将朝着智能化、绿色化、高端化的方向发展。一方面，随着工业互联网、大数据等技术的应用，钢压延加工企业将实现生产过程的自动化和智能化，提高生产效率和产品质量；另一方面，随着环保政策的日益严格和消费者对环保产品的需求增加，钢压延加工企业将加强环保投入，推动绿色生产；此外，高端钢材市场需求不断增长，将推动钢压延加工企业加强技术研发和产品创新，提高产品附加值和市场竞争力。



03 成本核算方法与模型





传统成本核算方法

● 品种法

以产品品种作为成本计算对象，适用于大量大批单步骤生产的企业。

● 分步法

以产品生产步骤和产品品种为成本计算对象，适用于大量大批多步骤生产的企业。

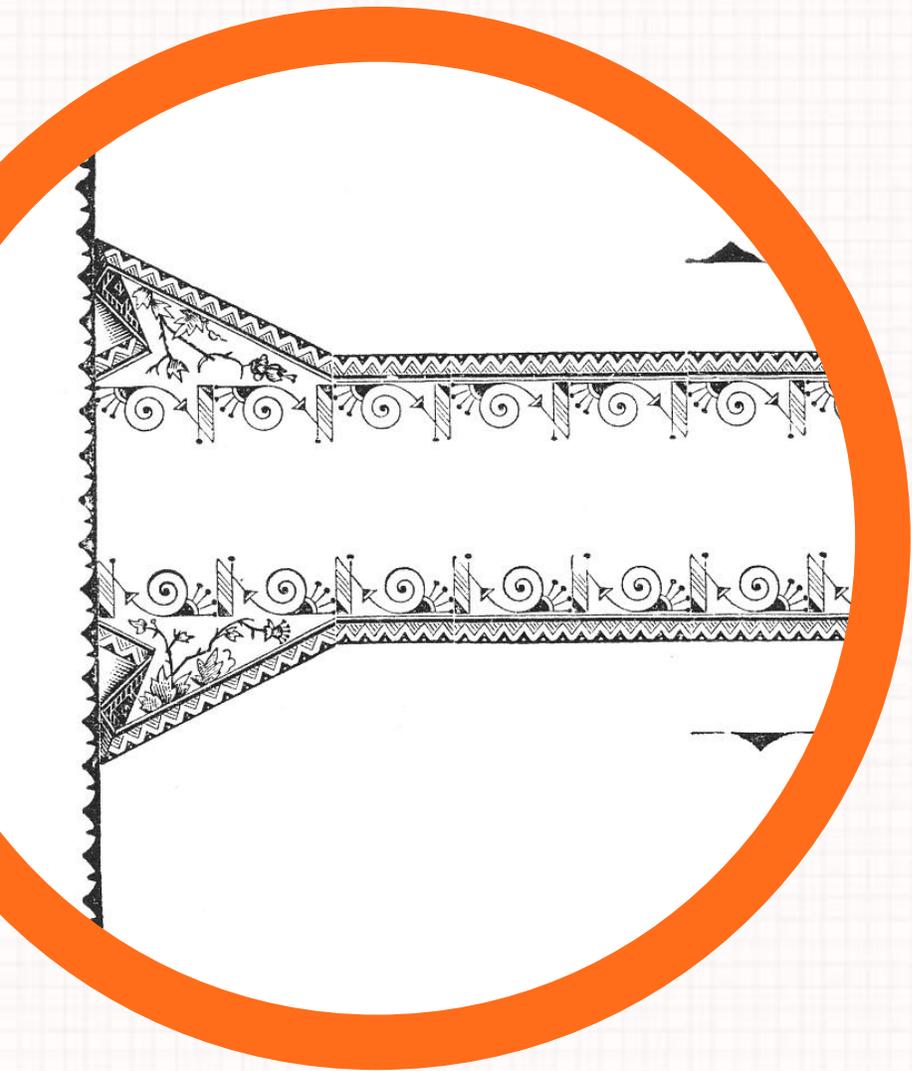
● 分批法

以产品的批别作为成本计算对象，适用于单件小批生产的企业。





作业成本法（ABC）在钢压延加工中的应用



01

作业识别

识别钢压延加工过程中的各项作业，包括材料准备、加工、检验等。

02

资源动因分析

分析各项作业所消耗的资源，如人工、材料、能源等，并确定资源动因。

03

作业动因分析

分析各项作业对产品的贡献程度，确定作业动因，将资源消耗分配到产品中。



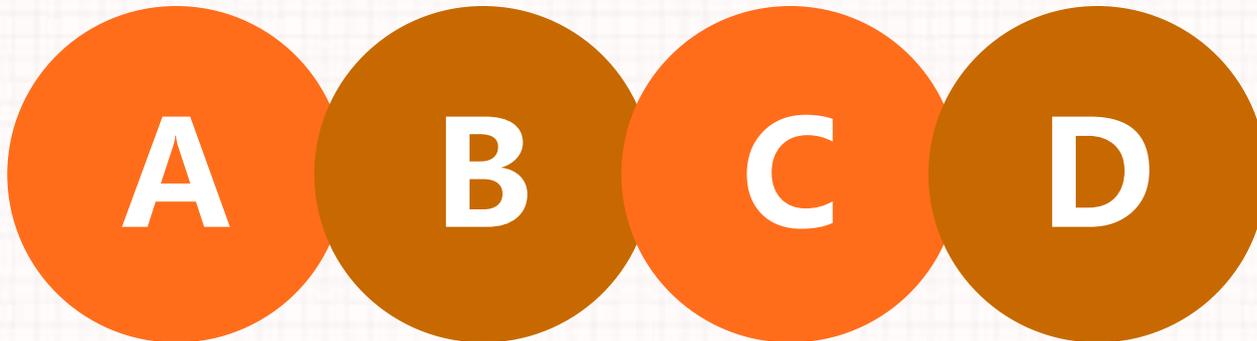
目标成本法在钢压延加工中的应用

市场调研

收集钢压延加工产品的市场需求、竞争对手情况
等信息。

成本分解与控制

将目标成本分解到各个生产环节和部门，通过改
进工艺、提高生产效率等措施降低成本。



目标成本设定

根据市场调研结果和企业战略，设定目标成本。

反馈与调整

定期评估实际成本与目标成本的差异，及时调整
生产计划和成本控制措施。

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。如要下载或阅读全文，请访问：
<https://d.book118.com/658126067051006071>