FTM ÖRNEĞİ[[1]](#footnote-2)♣

 Bir üretim işletmesi 3 farklı mamul üretmektedir. İşletmenin 2012 yılındaki toplam Genel Üretim Maliyeti (GÜM) 1.848.000 TL’dir. İşletme GÜM’leri mamullere yüklerken geleneksel yöntem kullanmakta ve makine saati (ms) esasına göre GÜM’leri mamullere yüklemektedir.

 2012 yılı içinde toplam 84.000 ms çalışılarak 28.000 birim X, 18.000 birim Y ve 6.000 birim Z mamulü üretilmiştir. Bu miktarda X mamulü üretebilmek için 42.000 ms, Y mamulü üretebilmek için 36.000 ms ve Z mamulü üretebilmek için 6.000 ms çalışılmıştır. Ayrıca mamullerin birim başına hammadde ve direkt işçilik maliyetleri de aşağıdaki gibidir.

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **MAMULLER** | **HAMMADDE MALİYETİ** | **DİREKT İŞÇİLİK MALİYETİ** |
| X | 20 TL/br | 12 TL/br |
| Y | 15 TL/br | 14 TL/br |
| Z | 13 TL/br | 10 TL/br |

 Genel Üretim Maliyetlerini makine saatine göre mamullere yükleyen bu işletme için X, Y ve Z mamullerinin birim maliyetlerini bulunuz.

# X MAMULÜ

# Y MAMULÜ

## Z MAMULÜ

 Yapılan üretim doğrultusunda geleneksel yöntemin doğru sonuç vermediğine inanan fabrika müdürü, Faaliyet Tabanlı Maliyetleme (FTM) sistemine göre de birim maliyetleri bulmaya karar vermiştir. Bu doğrultuda yaptığı çalışmalar sonucunda beş faaliyet merkezi ve bunlara bağlı olarak da beş maliyet havuzu oluşturmuştur. Oluşturduğu beş maliyet havuzu, bu maliyet havuzlarının GÜM’den aldığı paylar ve bu havuzları temsil eden maliyet etkenleri aşağıdaki tabloda sunulmuştur.

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **MALİYET HAVUZLARI** | **GÜM** | **MALİYET ETKENLERİ** |
| Makine Tamir Bakım Maliyet Havuzu | 840.000 TL | makine saatleri |
| Satın Alma Maliyet Havuzu | 418.600 TL | satın alma emirleri sayısı |
| Mühendislik Maliyet Havuzu | 360.000 TL | üretim emirleri sayısı |
| Makine Hazırlık Maliyet Havuzu | 37.400 TL | makine hazırlık sayısı |
| Kalite Kontrol Maliyet Havuzu | 192.000 TL | kalite kontrol test sayısı |

Mamullerin tükettiği maliyet etkenlerinin dağılımı ise aşağıdaki gibidir.

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | **MAKİNE SAATLERİ** | **SATIN ALMA EMRİ SAYISI** | **ÜRETİM EMRİ SAYISI** | **MAK. HAZ. SAYISI** | **KAL. KON. TEST SAYISI** |
| **X** | 42.000 | 16 | 14 | 4 | 8 |
| **Y** | 36.000 | 40 | 12 | 8 | 4 |
| **Z** | 6.000 | 200 | 19 | 22 | 20 |
| **TOPLAM** | 84.000 | 256 | 45 | 34 | 32 |

 FTM sistemini uygulayarak her mamul için birim maliyeti hesaplayınız ve çıkan sonuçları işletmenin uyguladığı makine saatine göre yükleme yöntemi ile karşılaştırınız.

1. ♣ Bu örnek Dr. Özgür ESEN tarafından hazırlanmıştır. [↑](#footnote-ref-2)