

Số: **5807** /BCT- TC

V/v hướng dẫn thí điểm kiểm kê, đánh giá lại giá trị tài sản là máy móc thiết bị thời điểm 0 giờ ngày 01 tháng 7 năm 2011.

Hà Nội, ngày **29** tháng 6 năm 2011

Kính gửi:

- Các bộ, cơ quan ngang Bộ, cơ quan thuộc Chính phủ;
- UBND các tỉnh, thành phố trực thuộc Trung ương;
- Các Tập đoàn kinh tế, Tổng Công ty nhà nước.

Căn cứ khoản 4, Điều 3, Quyết định số 352/QĐ-TTg ngày 10 tháng 3 năm 2011 của Thủ tướng Chính phủ về việc thí điểm kiểm kê và đánh giá lại tài sản và vốn của một số doanh nghiệp do nhà nước sở hữu 100% vốn điều lệ tại thời điểm 0 giờ ngày 01 tháng 7 năm 2011; Công văn số 4678/BTC-TCDN ngày 09 tháng 4 năm 2011 của Bộ Tài chính về việc triển khai thực hiện thí điểm kiểm kê và đánh giá lại tài sản và vốn tại thời điểm 0 giờ ngày 01 tháng 7 năm 2011;

Căn cứ Thông tư số 203/2009/TT-BTC ngày 20 tháng 10 năm 2009 của Bộ Tài chính hướng dẫn chế độ quản lý, sử dụng và trích khấu hao tài sản cố định;

Bộ Công Thương ban hành kèm theo văn bản này hướng dẫn thí điểm kiểm kê, đánh giá lại giá trị tài sản là máy móc thiết bị tại thời điểm 0 giờ ngày 01 tháng 7 năm 2011.

Trong quá trình thực hiện nếu có vướng mắc đề nghị có văn bản phản ánh về Bộ Công Thương (Vụ Tài chính) để được hướng dẫn, giải đáp./.

*Nơi nhận:*

- Như trên;
- Văn phòng Chính phủ;
- Vụ: KHCCN, CNN, CNNg, NL;
- Lưu: VT, TC.



# HƯỚNG DẪN THÍ ĐIỂM KIỂM KÊ, ĐÁNH GIÁ LẠI GIÁ TRỊ TÀI SẢN MÁY MÓC THIẾT BỊ

(Kèm theo công văn số 5807. /BCT-TC ngày 29 tháng 6 năm 2011)

## I. Các qui định chung:

1. Định nghĩa máy móc thiết bị: theo quy định tại Điều 6 Thông tư số 203/2009/TT-BTC ngày 20 tháng 10 năm 2009 của Bộ Tài chính hướng dẫn chế độ quản lý, sử dụng và trích khấu hao tài sản cố định.

2. Tiêu chuẩn máy móc thiết bị là tài sản cố định: theo quy định tại Điều 3 Thông tư số 203/2009/TT-BTC ngày 20 tháng 10 năm 2009 của Bộ Tài chính hướng dẫn chế độ quản lý, sử dụng và trích khấu hao tài sản cố định.

3. Máy móc thiết bị thuộc diện phải kiểm kê, đánh giá lại giá trị là toàn bộ máy móc thiết bị thuộc sở hữu của doanh nghiệp, bao gồm cả hệ thống truyền tải điện (đối với ngành điện).

4. Máy móc thiết bị chuyên ngành thuộc lĩnh vực giao thông vận tải, bưu chính viễn thông không điều chỉnh theo hướng dẫn tại Công văn này.

5. Biểu mẫu kiểm kê và đánh giá lại giá trị tài sản máy móc thiết bị; Xử lý tài chính kết quả thừa, thiếu trong kiểm kê; Điều chỉnh giá trị (nguyên giá và giá trị còn lại máy móc thiết bị sau kiểm kê); Nơi nhận báo cáo kiểm kê, tổng hợp kết quả kiểm kê thực hiện theo hướng dẫn của Bộ Tài chính.

6. Thời điểm thí điểm kiểm kê, đánh giá lại giá trị tài sản máy móc thiết bị: 0 giờ ngày 01 tháng 7 năm 2011.

## II. Nguyên tắc, phương pháp kiểm kê và đánh giá lại giá trị máy móc thiết bị:

1. Căn cứ đánh giá lại giá trị tài sản là máy móc thiết bị:

- Báo cáo tài chính tại thời điểm 0 giờ ngày 01 tháng 7 năm 2011;
- Số lượng và chất lượng tài sản theo kiểm kê phân loại thực tế;
- Tính năng kỹ thuật của tài sản, nhu cầu sử dụng;

2. Các doanh nghiệp có máy móc thiết bị thí điểm kiểm kê, đánh giá tại thời điểm 0 giờ ngày 01 tháng 7 năm 2011 phải thành lập Ban Chỉ đạo kiểm kê, với những thành phần chính như sau :

- Chủ tịch Hội đồng thành viên hoặc Chủ tịch Công ty (đối với Công ty không có Hội đồng thành viên) là Trưởng ban.
- Tổng Giám đốc (Giám đốc) là ủy viên.
- Trưởng bộ phận: Kế toán, kỹ thuật, kiểm soát là ủy viên.
- Đại diện Đảng ủy, Công đoàn, Đoàn thanh niên là ủy viên.
- Các chuyên gia kinh tế, kỹ thuật; Đại diện đơn vị quản lý, sử dụng máy móc thiết bị là ủy viên.

Ban Chỉ đạo kiểm kê doanh nghiệp phải tổ chức kiểm kê từng loại máy móc thiết bị. Xác định đầy đủ số lượng, chủng loại và các thông số kỹ thuật

chủ yếu của từng tài sản. Phân loại cụ thể để xác định rõ tài sản máy móc thiết bị thuộc diện phải đánh giá lại giá trị.

3. Về đánh giá lại nguyên giá của máy móc thiết bị: Thực hiện theo quy định, hướng dẫn của Bộ Tài chính.

4. Về đánh giá tỷ lệ chất lượng còn lại máy móc thiết bị thực hiện theo một trong hai phương pháp sau đây:

4.1. Phương pháp theo năm sử dụng thực tế: So sánh thời gian thực tế đã sử dụng máy móc thiết bị với tổng số năm sử dụng cao nhất của tài sản được quy định tại Phụ lục số 01 ban hành theo Thông tư số 203/2009/TT-BTC ngày 20 tháng 10 năm 2009 của Bộ Tài chính hướng dẫn chế độ quản lý, sử dụng và trích khấu hao tài sản cố định.

Ví dụ: Thời gian sử dụng của máy móc thiết bị A, theo phụ lục 01 ban hành theo Thông tư số 203/2009/TT-BTC ngày 20 tháng 10 năm 2009 của Bộ Tài chính là 20 năm, thực tế doanh nghiệp đã sử dụng tài sản là 10 năm. Như vậy giá trị còn lại của tài sản là:  $10 \text{ năm} / 20 \text{ năm} = 50\%$ .

4.2. Phương pháp chuyên gia đánh giá hao mòn thực tế theo tỷ trọng các bộ phận chính cấu thành tài sản cố định: Ban Chỉ đạo kiểm kê thành lập các Tổ kiểm kê gồm những chuyên gia về kinh tế, kỹ thuật có liên quan tiến hành kiểm kê, đánh giá thực tế từng tài sản; trên cơ sở kỹ thuật chia tài sản cố định thành những bộ phận chính, đánh giá tỷ lệ thực tế hao mòn của từng bộ phận và tổng hợp lại theo phương pháp bình quân gia quyền để xác định tỷ lệ hao mòn thực tế của tài sản cố định.

Ví dụ: Tài sản cố định (TSCĐ) X bao gồm 03 bộ phận chính

+ Bộ phận 1 : chiếm 20% giá trị của TSCĐ, được đánh giá còn lại 50%

+ Bộ phận 2 : chiếm 55% giá trị của TSCĐ, được đánh giá còn lại 60%

+ Bộ phận 3 : chiếm 25% giá trị của TSCĐ, được đánh giá còn lại 40%

Sẽ có kết quả như sau :

Bộ phận 1 :  $20\% \times 50\% = 10\%$

Bộ phận 2 :  $55\% \times 60\% = 33\%$

Bộ phận 3 :  $25\% \times 40\% = 10\%$

Tổng hợp là:  $= 53\%$

Như vậy giá trị còn lại của TSCĐ này là: 53%.

III. Khung thời gian sử dụng các loại máy móc thiết bị (Ban hành kèm theo Thông tư số 203/2009 /TT-BTC ngày 20/10/2009 của Bộ Tài chính):

A - Máy móc, thiết bị động lực

1. Máy phát động lực 8-10

2. Máy phát điện 7-10

3. Máy biến áp và thiết bị nguồn điện 7-10

4. Máy móc, thiết bị động lực khác 6-10

B - Máy móc, thiết bị công tác

1. Máy công cụ 7-10

2. Máy móc thiết bị dùng trong ngành khai khoáng 5-10
3. Máy kéo 6-8
4. Máy dùng cho nông, lâm nghiệp 6-8
5. Máy bơm nước và xăng dầu 6-8
6. Thiết bị luyện kim, gia công bề mặt chống gỉ và ăn mòn kim loại 7-10
7. Thiết bị chuyên dùng sản xuất các loại hoá chất 6-10
8. Máy móc, thiết bị chuyên dùng sản xuất vật liệu xây dựng, đồ sành sứ. thủy tinh 10-20
9. Thiết bị chuyên dùng sản xuất các linh kiện và điện tử. quang học, cơ khí chính xác 5-12
10. Máy móc, thiết bị dùng trong các ngành sản xuất da, in văn phòng phẩm và văn hoá phẩm 7-10
11. Máy móc, thiết bị dùng trong ngành dệt 10-15
12. Máy móc, thiết bị dùng trong ngành may mặc 5-7
13. Máy móc, thiết bị dùng trong ngành giấy 5-15
14. Máy móc, thiết bị sản xuất, chế biến lương thực, thực phẩm 7-12
15. Máy móc, thiết bị điện ảnh, y tế 6-12
17. Máy móc, thiết bị sản xuất dược phẩm 6-10
18. Máy móc, thiết bị công tác khác 5-12
19. Máy móc, thiết bị dùng trong ngành lọc hoá dầu 10-20
20. Máy móc, thiết bị dùng trong thăm dò khai thác dầu khí. 7-10
21. Máy móc thiết bị xây dựng 8-12
22. Cầu cẩu 10-20

#### C - Dụng cụ làm việc đo lường, thí nghiệm

1. Thiết bị đo lường, thử nghiệm các đại lượng cơ học, âm học và nhiệt học 5-10
2. Thiết bị quang học và quang phổ 6-10
3. Thiết bị điện và điện tử 5-8
4. Thiết bị đo và phân tích lý hoá 6-10
5. Thiết bị và dụng cụ đo phóng xạ 6-10
6. Thiết bị chuyên ngành đặc biệt 5-8
7. Các thiết bị đo lường, thí nghiệm khác 6-10
8. Khuôn mẫu dùng trong công nghiệp đúc 2-5