

★標準原価差異の把握(P173)

(①と②の計算例)

- ・リンゴジュース1本を製造するために、リンゴ(SP=100円/個)を2個(@SQ)を使用する。
- ・そのリンゴジュースを10本製造する。

このときの標準直接材料費は、

①の計算 $200\text{円/本} \times 10\text{本} = 2,000\text{円}$

②の計算 $100\text{円/個} \times 20\text{個} = 2,000\text{円}$

どちらの方法で計算しても、
計算結果は当然同じ。

⇒面積図の分析(P180～)では、②の考え方を使う。

★【例示7-1】標準原価の勘定記入法(P176)

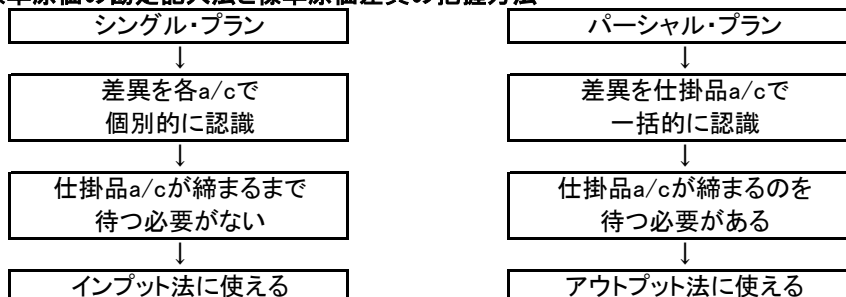
・標準原価カード

直接材料費	@30円/kg × 8kg/個	= 240円/個
直接労務費	@40円/h × 4h/個	= 160円/個
製造間接費	@50円/h × 4h/個	= 200円/個
		= 600円/個 ←原価標準

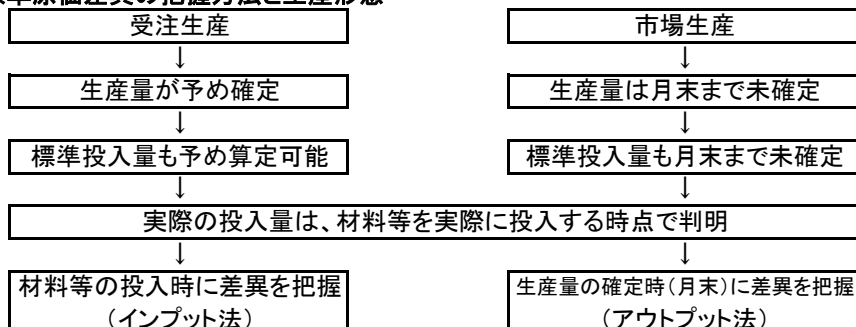
仕掛品	
首	完
400	
(200)	2,300
当投	
2,400	末
(2,500)	500
	(400)

★インプット法とアウトプット法(P178)

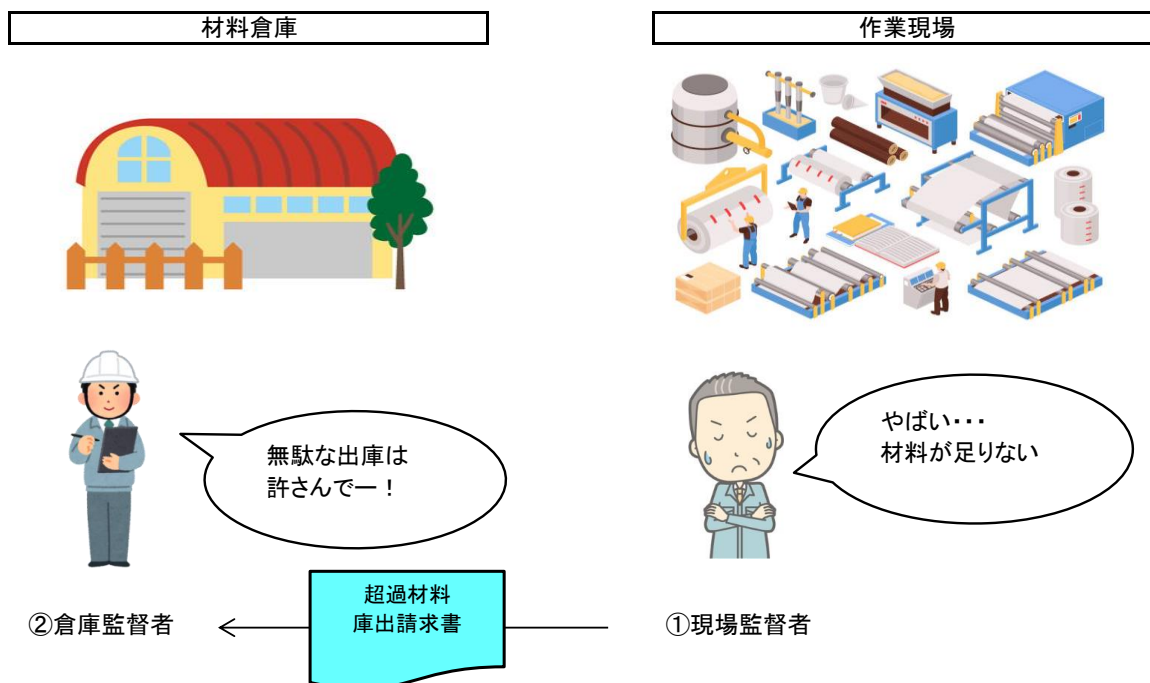
①標準原価の勘定記入法と標準原価差異の把握方法



②標準原価差異の把握方法と生産形態



★【例示7-2】インプット法による標準原価差異の把握方法(P179)



- ・「超過材料庫出請求書」は法定帳票ではなく、会社によって名称が異なるため、この名称自体を覚える必要はない。
- ・この帳票に、追加の材料が必要となった理由を記載し、①現場監督者の確認、②倉庫監督者の承認を得て、追加の出庫が行われる。
- ・これこそが、「内部統制」であり、これが「原価管理」に資する。

★「比較的多額の差異」と「異常なもの」(P184)

例外1(比較的多額の差異)

価格面の差異 ⇒ 売上原価と棚卸資産へ

→ 価格面の標準は、科学的・統計的調査に基づき、能率の尺度となるように根拠をもって定めているわけではなく、あくまでも「見積り」に過ぎないため、それを大きく超えた部分であっても、本当に「異常」かどうかは分からないため、原価処理させる。
ただし、当期のみの負担に帰するのは酷であるため、次期以降にも配分する。

例外2(異常なもの)

数量面の差異 ⇒ 非原価項目

→ 数量面の標準は、科学的・統計的調査に基づき、能率の尺度となるように根拠をもって定めている。そのため、それをはるかに超えた部分は「異常」とであるといえる。
よって、非原価項目(営業外費用 or 営業外収益 or 特別損失 or 特別利益)とする。

★【例示7-7】材料受入価格差異の処理方法(P186)

材料			
入庫	出庫		
	19,500kg	$40,000円 \times \frac{19,500kg}{20,000kg}$	= 39,000円
20,000kg	未		
	500kg	$40,000円 \times \frac{500kg}{20,000kg}$	= 1,000円

- ・この1,000円さえ、つまみ出せば、あとは、部門・工程での製造(標準と実際)の話。
- ・P186の面積図の左は、P180の面積図と同じである。

★標準原価差異の詳細な分析（P188）

工場にとって「管理可能な差異」である、数量差異（P180）や時間差異（P181）を、より掘り下げて分析すること。

★直接材料費の歩留配合分析（P188）

（1）前提条件

条件	具体例（かまぼこ工場）
① ある製品を生産するために2種以上の原料が配合投入される。	原料は、タラとハモの2種類である。
② 配合投入される各原料は、生産される製品に影響を与えずに、ある範囲内において相互に代替可能である。	タラとハモの配合割合を変化させても、一定品質のかまぼこが生産できる。
③ 各原料の投入量は同一の物量単位で測定されており、直接的に加算可能である。	タラもハモも「kg」で測定される。

（2）分析目的

$$\text{標準減損率} = \frac{\text{減損量} 2\text{kg}}{\text{歩留量} 8\text{kg}} = 25\%$$

※解き方の手順

- ① 減損の発生点を把握する。
- ② 実際BOXと標準BOXを書き、「標準減損量」を求めたうえで、「標準消費量」を求める。
- ③ 歩留配合分析を行う。

★【例示7-3】（P190～192）

（1）減損が終点発生（P190～191）

実際BOX		標準BOX		※標準消費量 標準原価計算の主戦場は 当期投入の部分である。 期首・完成品・期末の状況が 左記のとおりであったのなら、 当期投入量は〇〇kgで 済ませておかなければ ならなかった、という投入量。
首	完	首	完	
400kg		400kg		
実際消費量	900kg	標準消費量	900kg	
	実際減損量	したがって、	標準減損量	
1,000kg	300kg	925kg	225kg	
	末		末	
	200kg		200kg	

・標準減損量の算定方法

完成品900kgをベースに考えたとき、このなかに含まれる、当月に期首仕掛品⇒完成品となった400kgは
当月に減損の発生点（終点）を通過しているため、この部分からの減損は当月に発生する。

よって、 $(900\text{kg} - 0\text{kg}) \times 2\text{kg} / 8\text{kg} = 225\text{kg}$

一方で、当月に当月投入⇒期末仕掛品となった200kgは**当月に減損の発生点（終点）を通過していないため**、
この部分からの減損は当月に発生しない。

よって、 $0\text{kg} \times 2\text{kg} / 8\text{kg} = 0\text{kg}$

以上より、当月の標準減損量は、 $225\text{kg} + 0\text{kg} = 225\text{kg}$ となる。

・歩留差異と配合差異と価格差異

AP	A 105円 B 210円	価格差異（-6,500円）		A -3,500円 B -3,000円
SP	A 100円 B 200円	歩留差異（-10,500円）		配合差異（+10,000円）
		A -4,500円 B -6,000円		A -10,000円 B +20,000円
		SQ	S' Q	AQ
		A 555kg B 370kg 925kg	A 600kg B 400kg 1,000kg	A 700kg B 300kg 1,000kg

※ 分析結果の解釈（P191）もできるようにしておくこと！

(2) 減損が始点発生(P192)

実際BOX		標準BOX		※標準消費量 標準原価計算の主戦場は 当期投入の部分である。 期首・完成品・期末の状況が 左記のとおりであったのなら、 当期投入量は〇〇kgで 済ませておかねばならなかった、という投入量。
首	完	首	完	
400kg	900kg	400kg	900kg	
実際消費量		標準消費量		
1,000kg	実際減損量	したがって、	標準減損量	
	300kg	875kg	175kg	
	末		末	
	200kg		200kg	

・標準減損量の算定方法

完成品900kgをベースに考えたとき、このなかに含まれる、当月に期首仕掛品⇒完成品となった400kgは
前月に減損の発生点(始点)を通過しているため、この部分からの減損は当月に発生しない。

よって、 $(900\text{kg}-400\text{kg}) \times 2\text{kg}/8\text{kg}=125\text{kg}$

一方で、当月に当月投入⇒期末仕掛品となった200kgは当月に減損の発生点(始点)を通過しているため、
この部分からの減損は当月に発生する。

よって、 $200\text{kg} \times 2\text{kg}/8\text{kg}=50\text{kg}$

以上より、当月の標準減損量は、 $125\text{kg}+50\text{kg}=175\text{kg}$ となる。

・歩留差異と配合差異と価格差異

AP	A 105円 B 210円	価格差異(−6,500円)		A −3,500円 B −3,000円
SP	A 100円 B 200円	歩留差異(−17,500円)	配合差異(+10,000円)	
		A −7,500円 B −10,000円	A −10,000円 B +20,000円	
		SQ	S' Q	AQ
		A 525kg B 350kg 875kg	A 600kg B 400kg 1,000kg	A 700kg B 300kg 1,000kg

★直接労務費の構成能率分析 (P194)

(1) 前提条件

条件	具体例(工場)
① ある特定の直接作業を賃率の異なる複数の作業グループが行っている。	工員は、新人とベテランの2種類である。
② ある作業グループの担当する直接作業の割合は、生産される製品に影響を与えずに、ある範囲内において相互に代替可能である。	新人とベテランの作業時間割合を変化させても、一定品質の製品が生産できる。

★【例題7-3-3】(例題集P123~125)

新人の時間が多く、ベテランの時間が短かった

ALR	A 410円 B 620円	賃率差異(−72,000円)		A −48,000円 B −24,000円
SLR	A 400円 B 600円	能率差異(−480,000円)	構成差異(+240,000円)	
		A −240,000円 B −240,000円	A −480,000円 B +720,000円	
		SH	S' H	AH
		A 3,000h B 2,000h 5,000h	A 3,600h B 2,400h 6,000h	A 4,800h B 1,200h 6,000h

全体の作業時間が
かかりすぎ

※ 能率差異と構成差異の位置関係(左右)は、歩留差異と配合差異の位置関係(左右)をイメージすればよい。

※ 分析結果の解釈も考えてみよう！

監査チーム(新人会計士&ベテラン会計士)に置き換えて考えてみると面白いかもしれない。

★直接労務費の歩留能率分析（P196）

(1)前提条件

これまで述べてきたように、「歩留」という概念は、材料に関するものであった。
では、直接労務費の歩留能率分析とは？

(例)

実際に投入した材料の品質が、標準よりも悪いものであった。

↓
その結果、標準よりも、歩減が多く発生した(歩留率が悪かった)。

↓
そのため、結果的に、材料を多く投入することとなり、それに相当する部分の作業時間が増加した。

↓
これが、労働歩留差異(このケースでは不利差異)の発生。

↓
それとは別の話として、作業能率(労働能率差異)はどのようなものであったかも考える。

★【例示7-4】（P198～199）

◎減損が終点発生

実際BOX	
首 (100kg)	完
実際消費量	(900kg)
(1,250kg)	実際減損量 (300kg)
	末 (150kg)

標準BOX	
首 (100kg)	完
標準加工量	(900kg)
したがって、 (1,175kg)	標準減損量 (225kg)
	末 (150kg)

※標準加工量

標準原価計算の主戦場は
当期投入の部分である。
期首・完成品・期末の状況が
左記のとおりであったのなら、
当期加工量は〇〇kgで
済ませておかなければ
ならなかった、という投入量。

・標準減損量の算定方法

完成品(900kg)をベースに考えたとき、このなかに含まれる、当月に期首仕掛品⇒完成品となった(100kg)は
当月に減損の発生点(終点)を通過しているため、この部分からの減損は当月に発生する。

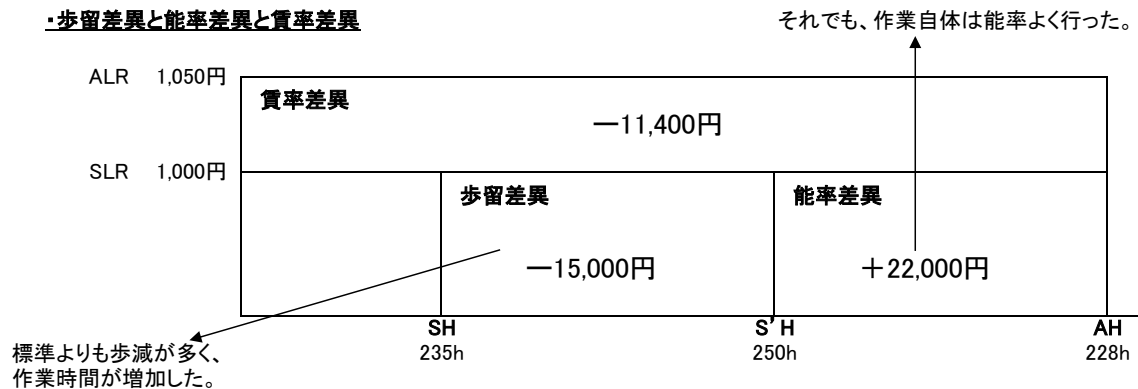
よって、 $(900\text{kg} - 0\text{kg}) \times 2\text{kg} / 8\text{kg} = (225\text{kg})$

一方で、当月に当月投入⇒期末仕掛品となった(150kg)は当月に減損の発生点(終点)を通過していないため、
この部分からの減損は当月に発生しない。

よって、 $0\text{kg} \times 2\text{kg} / 8\text{kg} = (0\text{kg})$

以上より、当月の標準減損量は、 $(225\text{kg}) + (0\text{kg}) = (225\text{kg})$ となる。

・歩留差異と能率差異と賃率差異



※ 歩留差異は常に左である。

※ 分析結果の解釈も考えてみよう！

★仕損・減損の発生と標準原価計算（P200～）

◎標準原価カードの考え方（第1法・第2法 共通）（P202、204）

- ・正常仕損率は良品に対して2%である。
- ↓
- ・「良品を100個製造したとき、普通は2個の仕損品が発生する」と事前に想定しているという意味。
- ↓
- ・良品100個が、102個分の製造原価を負担する。
- ↓
- ・良品1個が、1.02個分の製造原価を負担する。
- ↓
- ・第1法と第2法は、その標準原価カードをどのような形で書くかの話。

（製品A100個の標準製造原価）⇒102個分の製造原価

直接材料費	500円 × 4kg × 102個	204,000円
変動加工費	200円 × 2時間 × 102個	40,800円
固定加工費	300円 × 2時間 × 102個	61,200円
		306,000円

⇒ これを100個で除すと、標準原価カードになる。

◎第1法の欠点㊸（P207）

① 数量差異の計算（第1法）

	SQ 5,222.4kg	AQ 5,400kg
意味	仕損量50個を無視したうえで（度外視法）、 1,280個 × 4kg/個 × 1.02で算定	異常仕損量30個も含んだ仕損量50個を 無視していない1,330個に対して実際に消費した数量
属性	正常仕損量のみを含んだ標準消費量	正常仕損と異常仕損が発生した実際消費量

- ・このため、その**差分である▲177.6kg**には、異常仕損量に対する実際消費量が残ってしまうことになる。
- ・とすれば、数量差異▲88,800円の中には異常仕損費が含まれてしまうことになるが、
これでは、標準原価差異の分析を行う意味（財務諸表の作成、原価管理。P178 4. (1)）がなくなってしまう。

② 数量差異の計算（第2法）

	SQ 5,320kg	AQ 5,400kg
意味	仕損量50個を無視せず（非度外視法）、 1,330個 × 4kg/個で算定	異常仕損量30個も含んだ仕損量50個を 無視していない1,330個に対して実際に消費した数量
属性	正常仕損と異常仕損が発生した標準消費量	正常仕損と異常仕損が発生した実際消費量

- ・このため、その**差分である▲80kg**には、異常仕損量に対する実際消費量は含まれず、材料の純粋な消費能率を示すことになる。
- ・とすれば、数量差異▲40,000円の中には異常仕損費が含まれないことになり、
これで、標準原価差異の分析を行う意味（財務諸表の作成、原価管理。P178 4. (1)）を達成することができる。

★[研究7－10] 仕損品に評価額がある場合（P208～209）

◎第2法

1. 標準原価カード

正常仕損費 $2,850円 \times 2\% \cdots \cdots 57円$ の意味

正常仕損率2%

⇒ 良品を100個作ると、仕損品が2個できる。

⇒ 良品100個で、102個分の製造原価を負担する。

⇒ 102個分の総コストは、

$$3,000円 \times 102個 - 150円 \times 2個 = 305,700円$$

⇒ 1個当たりの原価標準は、

$$305,700円 \div 100個 = 3,057円$$

★第1法でも、第2法でも、1個当たり総標準製造原価は同じになるため、第1法的に考えると理解しやすい！

★[研究7－11] 正常仕損費を仕掛品に負担させる場合（P211～215）

◎第1法

1. 標準原価カード

1個当たり総標準製造原価 $\cdots \cdots 3,050円$ の意味

正常仕損率2%

⇒ 良品を100個作ると、仕損品が2個できる。

⇒ 良品100個で、102個分の製造原価を負担する。

⇒ 102個分の総コストは、

$$\text{材料費} \quad 500円 \times 4kg \times 102個$$

$$\text{変加費} \quad 200円 \times 2h \times 100個 + 200円 \times \frac{2h}{2h} \times 50\% \times 2個$$

$$\text{固加費} \quad 300円 \times 2h \times 100個 + 300円 \times \frac{2h}{2h} \times 50\% \times 2個$$

⇒ 1個当たりの原価標準は、

$$\text{材料費} \quad 500円 \times 4.08kg$$

$$\text{変加費} \quad 200円 \times 2.02h$$

$$\text{固加費} \quad 300円 \times 2.02h$$

仕損品1個作るのに、何時間かかっているか？

⇒ 50%点で仕損が発生。

つまり、1h加工点で仕損が発生。

↑
P212の標準原価カード

◎第2法

1. 標準原価カード

正常仕損費 $2,500円 \times 2\% \cdots \cdots 50円$ の意味

★第1法でも、第2法でも、1個当たり総標準製造原価は同じ(3,050円)になるため、第1法的に考えると理解しやすい！

(別解)

仕損品1個作るのにいくらかかっているか？

$$\text{材料費} \quad 500円 \times 4kg = 2,000円$$

$$\text{変加費} \quad 200円 \times 2h \times 50\% = 200円$$

$$\text{固加費} \quad 300円 \times 2h \times 50\% = 300円$$

↑
2,500円

例題集P140【研究例題7－4－1】は、各自必ず解くこと！