

第152回 日商簿記検定試験 2級 一工業簿記一

解説

模範解答・予想配点・解説等は、学校法人高橋学園が独自の見解によって作成しており、検定試験実施機関における本試験の解答並びに出題の意図を保証するものではありません。なお、予告なしにその内容を変更する場合がございます。ご理解いただいたうえで、ご利用ください。

第4問 部門別原価計算

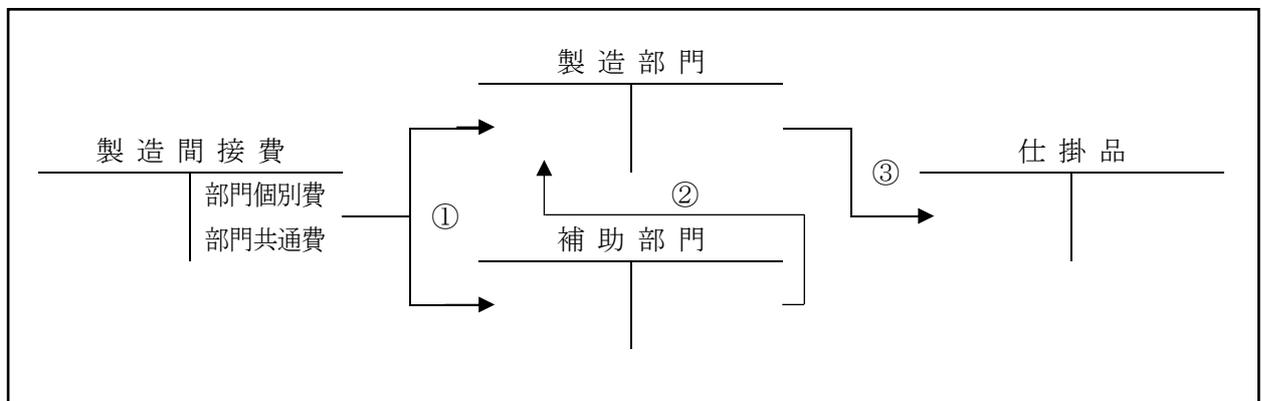
第4問は部門別原価計算による部門費配賦表の作成および製造間接費配賦差異を振り替える仕訳を問うている。本問の解説を行う前に、部門別原価計算について確認しておく。

1. 部門別原価計算とは

部門別原価計算とは、原価計算の第2手順であり、製造間接費を各製品に配賦していく。

2. 計算手順

(1) 勘定連絡図



(2) 計算手順

- ① 製造間接費を部門個別費と部門共通費に分類し、部門個別費を各部門（製造部門および補助部門）に賦課、部門共通費を各部門に配賦する。
- ② 補助部門に集計された補助部門費を製造部門に配賦する。
- ③ 製造部門に集計された製造部門費を各製品（仕掛品勘定）に配賦する。

※ 部門個別費… 個々の部門で発生している間接費用（部門長の給料など）

※ 部門共通費… 複数の部門にまたがって発生している間接費用（工場減価償却費など）

問1は、計算手順の②について問うている。補助部門費は直接配賦法により製造部門費を配賦する。直接配賦法とは、補助部門費を直接製造部門へ配賦する方法である。

3. 補助部門費の配賦計算

(1) 修繕部門費の配賦

- ① 1時間当たり配賦率⇒ $450,000 \text{ 円} \div (75 \text{ 時間 (組立部門)} + 50 \text{ 時間 (切削部門)}) = 3,600 \text{ 円/時間}$
- ② 組立部門⇒ $3,600 \text{ 円/時間} \times 75 \text{ 時間} = 270,000 \text{ 円}$
- ③ 切削部門⇒ $3,600 \text{ 円/時間} \times 50 \text{ 時間} = 180,000 \text{ 円}$

(2) 工場事務部門費の配賦計算

- ① 1人当たり配賦率⇒ $440,000 \text{ 円} \div (50 \text{ 人 (組立部門)} + 50 \text{ 人 (切削部門)}) = 4,400 \text{ 円/人}$
- ② 組立部門⇒ $4,400 \text{ 円/人} \times 50 \text{ 人} = 220,000 \text{ 円}$
- ③ 切削部門⇒ $4,400 \text{ 円/人} \times 50 \text{ 人} = 220,000 \text{ 円}$

(3) 材料倉庫部門

- ① 1回当たり配賦率⇒900,000円÷(120回(組立部門)+60回(切削部門))=5,000円/回
- ② 組立部門⇒5,000円/時間×120回=600,000円
- ③ 切削部門⇒5,000円/時間×60回=300,000円

4. 予定配賦率および予定配賦額の算定

(1) 予定配賦率

- ① 予定配賦率は、下記の式により算定される。

$\text{予定配賦率} = \frac{\text{製造間接費年間予算額}}{\text{年間基準操業度}}$

- ② 上記の式にもとづき製造部門の予定配賦率を算定する。

- ・組立部門⇒2,400,000円÷8,000時間=300円/時間
- ・切削部門⇒1,920,000円÷6,000時間=320円/時間

(2) 予定配賦額

- ① 予定配賦額は、下記の式により算定する。

$\text{予定配賦額} = \text{予定配賦率} \times \text{実際操業度}$	※ 本間の実際操業度は実際直接作業時間である。
---	-------------------------

- ② 上記の式にもとづき製造部門の予定配賦額を算定する。

- ・組立部門⇒300円/時間×7,800時間=2,340,000円
- ・切削部門⇒320円/時間×5,900時間=1,888,000円

5. 製造間接費配賦差異の算定

- (1) 今まで計算した金額を製造部門勘定および製造間接費配賦差異勘定へ記入すると、下記ようになる。

組立部門費			
諸	口	2,418,000	仕掛品 2,340,000
			製造間接費配賦差異 78,000
		2,418,000	2,418,000

切削部門費			
諸	口	1,917,500	仕掛品 1,888,000
			製造間接費配賦差異 29,500
		1,917,500	1,917,500

製造間接費配賦差異	
組立部門	78,000
切削部門	29,500

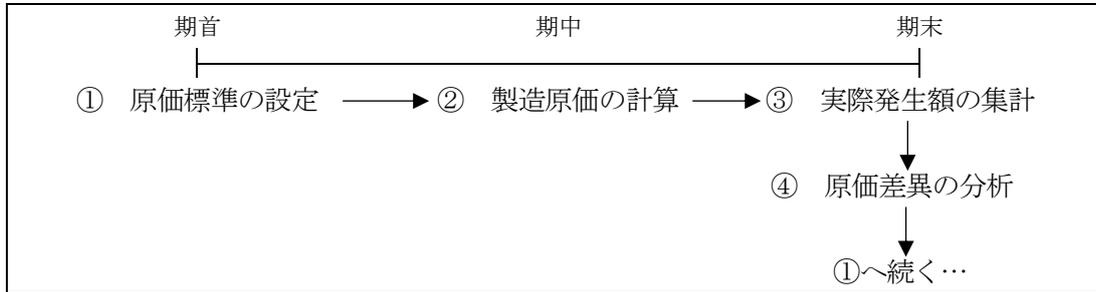
※1 組立部門実際配賦額⇒310円/時間(実際配賦率)×7,800時間(実際直接作業時間)
=2,418,000円

※2 切削部門実際配賦額⇒325円/時間(実際配賦率)×5,900時間(実際直接作業時間)
=1,917,500円

第5問 標準原価計算

標準原価計算による製造原価の計算および差異分析について問うている。本問の解説を行う前に、標準原価計算一巡を確認する。

1. 標準原価計算の一巡



- ① 原価標準の設定…製品単位当たりの原価標準および標準原価を設定する。
 - ③ 実際発生額の集計…期中で発生した実際製造費用を集計する。
 - ④ 差異分析…②と③で生じた差額（差異）を分析し、次期へフィードバックする。
- 本問では、①、②および④について問うている。

2. 標準原価の計算

(1) 問題文に従い、予定生産量に基づく製品Xの標準原価を計算する。

$$1,200 \text{ 円/個} \times 2,000 \text{ 個} = 2,400,000 \text{ 円 (問1の解答)}$$

※ 予定生産量にもとづく製品Yの標準原価は3,150,000円となる。

(2) 問題文に従い、実際生産量にもとづく製品Xの標準原価を計算する。

$$1,200 \text{ 円/個} \times 2,200 \text{ 個} = 2,640,000 \text{ 円 (問2の解答)}$$

※ 実際生産量にもとづく製品Yの標準原価は3,150,000円となる。

3. 差異分析

当期に生じた製品Yの原価差異について分析する。その前に、差異分析に必要な資料を用意する。

(1) 固定加工費配賦率 $\Rightarrow 1,500 \text{ 円/時間} - 400 \text{ 円/時間 (変動加工費配賦率)} = 1,100 \text{ 円/時間}$

(2) 基準操業度

問題用紙にある固定加工費予算は、固定加工費配賦率に基準操業度を乗じた金額である。すなわち、固定加工費予算を固定加工費配賦率で除すことで基準操業度が算定できる。

$$990,000 \text{ 円} \div 1,100 \text{ 円/時間} = 900 \text{ 時間}$$

(3) 原料標準消費量 $\Rightarrow 150 \text{ 円/g} \times 1,500 \text{ 個 (実際生産量)} = 225,000 \text{ g}$

(4) 標準直接作業時間 $\Rightarrow 0.6 \text{ 時間/個} \times 1,500 \text{ 個} = 900 \text{ 時間}$

(5) 原料費差異の分析

① 差異分析図は下記のようなになる。

価格差異	実際単価
数量差異	標準単価
標準消費量	実際消費量

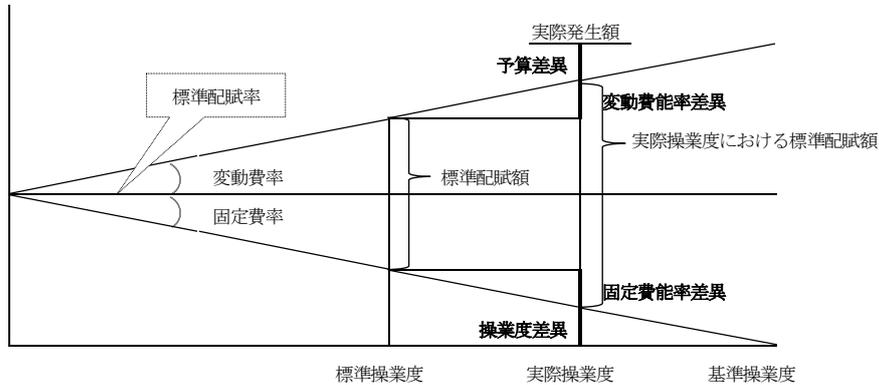
※ 実際単価 $\Rightarrow 1,759,400 \text{ 円} \div 231,500 \text{ g} = 7.6 \text{ 円/g}$

② 原料価格差異⇒ (8 円/g (標準単価) - 7.6 円/g (実際単価)) × 231,500 g (実際消費量)
 =92,600 円 (有利差異)

③ 原料数量差異⇒ (225,000 g (標準消費量) - 231,500 g (実際消費量)) × 8 円/g (標準単価)
 =52,000 円 (不利差異)

(6) 加工費差異の分析

① 差異分析図 (4分法の場合) は下記のようになる。



本問における能率差異は変動費と固定費の両方からなるので、上記の図にある変動費能率差異と固定費能率差異の合計額が能率差異となる。

② 予算差異⇒ 400 円/時間 (変動加工費率) × 920 時間 (実際操業度)
 + 990,000 円 (固定費予算額) - 1,372,000 円 (加工費実際発生額)
 =14,000 円 (不利差異)

③ 能率差異⇒ (900 時間 (標準操業度) - 920 時間 (実際操業度)) × 1,500 円/時間
 =30,000 円 (不利差異)

④ 操業度差異⇒ (920 時間 (実際操業度) - 900 時間 (基準操業度)) × 1,100 円/時間
 =22,000 円 (有利差異)

※ 本問とは関係ないが、製品Xの原価差異を分析すると、原料価格差異は 56,400 円 (不利差異)、数量差異は 33,600 円 (不利差異)、加工費予算差異は 2,500 円 (有利差異)、能率差異は 45,000 円 (不利差異)、操業度差異は 121,000 円 (有利差異) となるので、併せて確認していただきたい。