

氏名

点数 点/100点

各論演習 14-1

問1)

(株)青凌工業では、製品Tを量産し、パーシャル・プランの標準総合原価計算を採用している。製品Tの原価標準は、次のとおりである。

主材料費	2,800円/m ³ ×1.5m ³	4,200円
加工費 変動費	1,000円/時×2.5時間 2,500円	
固定費	2,200円/時×2.5時間 5,500円	8,000円
1個あたり正味標準製造原価			12,200円

なお、固定加工費率2,200円は（月間固定加工費予算3,300,000円）÷（月間正常機械稼働時間1,500時間）によって計算されている。

さて、製品Tの生産には、上記の原価のほか、正常減損が工程の終点で発生する。正常減損率は良品に対して0.5%である。この場合、正常減損費を原価標準に組み込むには、原価要素別の標準消費量を、それぞれ0.5%ずつ増やすことによって正常減損費分を原価標準に含める方法（以下、第1法という）と、正常減損費を含まない正味標準製造原価に、いわば特別費としてその0.5%を加える方法（以下、第2法という）の2つがある。

以上の資料より、第1法および第2法における正常減損費を含めた標準原価カードをそれぞれ作成しなさい。

解1)

●第1法の標準原価カード

主材料費	<input type="text"/> 円 × <input type="text"/> m ³	=	<input type="text"/> 円
変動加工費	<input type="text"/> 円 × <input type="text"/> 時間	=	<input type="text"/> 円
固定加工費	<input type="text"/> 円 × <input type="text"/> 時間	=	<input type="text"/> 円
合計			<input type="text"/> 円

●第2法の標準原価カード

主材料費	<input type="text"/> 円 × <input type="text"/> m ³	=	<input type="text"/> 円
変動加工費	<input type="text"/> 円 × <input type="text"/> 時間	=	<input type="text"/> 円
固定加工費	<input type="text"/> 円 × <input type="text"/> 時間	=	<input type="text"/> 円
小計			<input type="text"/> 円
正常減損費	<input type="text"/> 円 × <input type="text"/> %	=	<input type="text"/> 円
合計			<input type="text"/> 円

氏名

点数 点/100点

各論演習 14-2

問1)

タルト工業では、製品Bを量産し、パーシャル・プランの全部標準総合原価計算を採用している。

1. 製品Bの原価標準

直接材料費	195円/kg×3kg	……	585円
加工費	500円/時×4時間	……	2,000円
1個あたり正味標準製造原価		……	2,585円

加工費は機械稼働時間を基準に配賦している。なお、月間固定加工費予算は7,560,000円、月間正常機械稼働時間（基準操業度）は18,900時間である。

2. 正常仕損

製品Bの生産には、上記の原価のほかには正常仕損が工程の終点で発生する。正常仕損率は良品に対し1.5%である。仕損品は、正常仕損、異常仕損を問わず、通常、1個あたり585円の処分価値がある。

タルト工業では、正常仕損費を原価標準に組み込む際に原価要素別の標準消費量を補正せず、製品1個あたりの正味標準製造原価に売却処分価格を考慮した正常仕損費を加えて製品1個あたりの総標準製造原価を設定する方法を採用している。

3. 当月の生産データ

月初仕掛品	1,000個	(0.7)
当月投入	5,000個	
合計	6,000個	
仕損品	100個	
月末仕掛品	1,100個	(0.5)
完成品	4,800個	

(注1) 直接材料はすべて工程の始点で投入している。

(注2) () 内の数値は加工費進捗度である。

(注3) 仕損はすべて工程の終点で発生した。正常仕損費は、異常仕損品に負担させないものとする。

4. 当月の実際製造費用

直接材料費	198円/kg×14,960kg	……	2,962,080円
加工費		……	9,610,200円
合計		……	12,572,280円

5. 当月の実際機械稼働時間：19,050時間

6. 当社では、仕掛品勘定は原価要素別に分割しておらず、工場全体で、1つの仕掛品勘定を使用している。

7. 加工費の差異は、変動予算と三分法（能率差異は固定費からも把握する）によって分析している。

上記の資料にもとづき、(1) 仕掛品勘定を作成し、(2) 標準原価差異分析を行いなさい。

解1)

(1) 仕掛品勘定の作成

仕掛品			
月初仕掛品原価		完成品製造原価	
当月実際製造費用		仕損品評価額	
直接材料費	2,962,080	異常仕損費	
加工費	9,610,200	月末仕掛品原価	
実際製造費用計	12,572,280	標準原価差異	
合計		合計	

(2) 標準原価差異の分析

	金額	いずれかに○を付すこと
総差異	円	[借方 貸方]
直接材料費価格差異	円	[借方 貸方]
直接材料費数量差異	円	[借方 貸方]
加工費予算差異	円	[借方 貸方]
加工費能率差異	円	[借方 貸方]
操業度差異	円	[借方 貸方]

氏名	
----	--

点数	点/100点
----	--------

各論演習 14-3

問1)

星稜珈琲(株)ではエクストラブレンドコーヒー（以下製品甲という。）を生産しており、パーシャル・プランによる全部標準原価計算を採用している。製品Aは原料豆キリマンジャロ（以下原料Xという。）・ブルーマウンテン（以下原料Yという。）・モカ（以下原料Zという。）を配合して製造される。当社工場の原価計算においては、原料から原料受入価格差異と原料消費量差異を算出し、原料消費量差異はさらに配合差異と歩留差異に分析している。また、加工費からは予算差異、（変動費と固定費からなる）能率差異、操業度差異を算出し、能率差異はさらに純粋な能率差異と歩留差異に分析している。

以下に示す当月の資料にもとづき以下の設問1～設問2に答えなさい。

<資料>

1. 製品甲の標準データ

① 製品甲1樽を生産するのに必要な各原料の標準消費量と標準単価

原料	標準消費量	標準単価	標準原料費
X	4kg	@30円	120円
Y	3kg	@75円	225円
Z	2kg	@90円	180円
合計	9kg		525円

② 加工費

上記9kgの原料を製品甲1樽に加工するために必要な加工費

変動費 60円/時× 4時間 = 240円

固定費 75円/時× 4時間 = 300円

540円

(注) 月間の正常直接作業時間（基準操業度）は3,900時間である。

③ 歩減は工程の終点で生じる。

2. 各原料の実際データ

① 当月の在庫量・購入量・消費量

原料	月初在庫量	当月購入量	当月消費量	月末在庫量
X	200kg	4,500kg	4,020kg	680kg
Y	400kg	2,900kg	2,680kg	620kg
Z	250kg	2,200kg	1,850kg	600kg

② 原料の購入原価は、送状価額に引取費用を加えて計算している。当月は以下のとおりである。

1) 送状価額：X 140,000円、Y 224,000円、Z 196,000円

2) 引取費用：12,000円

3) 引取費用は購入重量にもとづいて各原料に実際配賦している。

3. 直接作業時間及び加工費の実際データ

① 実際直接作業時間：3,850時間

② 実際加工費：535,845円

4. その他

当月の製品Aの実際生産量は900樽であった。なお、当社工場では月末に仕掛品が残らないように生産しているため、月初及び月末仕掛品はない。

設問1 答案用紙の各勘定に金額を記入しなさい。なお、すべての空欄に金額が記入されるとは限らない。

設問2 答案用紙の原料受入価格差異一覧表、原料消費量差異分析表、加工費能率差異分析表を作成しなさい。なお、原料消費量差異分析表において、配合差異と歩留差異は、原料別の標準単価で計算する方法による。

解1)
設問1 (単位:円)

原料		
月初		
		月末
仕掛品—原料費		
差異		差異
原料受入価格差異		
原料消費量差異		
加工費		
仕掛品—加工費		
差異		差異
予算差異		
能率差異		
操業度差異		

設問2 (単位：円)

原料受入価格差異一覧表

原料	金額	借方/貸方
X		借方 ・ 貸方
Y		借方 ・ 貸方
Z		借方 ・ 貸方
合計		借方 ・ 貸方

(注) 借方/貸方の列は、いずれか該当する方を○で囲むこと。

原料消費量差異分析表

原料	配合差異		歩留差異	
	金額	借方/貸方	金額	借方/貸方
X		借方 ・ 貸方		借方 ・ 貸方
Y		借方 ・ 貸方		借方 ・ 貸方
Z		借方 ・ 貸方		借方 ・ 貸方
合計		借方 ・ 貸方		借方 ・ 貸方

(注) 借方/貸方の列は、いずれか該当する方を○で囲むこと。

加工費能率差異分析表

	金額	借方/貸方
純粋な能率差異		借方 ・ 貸方
歩留差異		借方 ・ 貸方
合計		借方 ・ 貸方

(注) 借方/貸方の列は、いずれか該当する方を○で囲むこと。