この表の読み方 — 個別原価計算表_差異分析

株式会社サンプル企業／旋盤課／第 33 期（2026-04〜2027-03）の標準と 2026 年 10 月の実際

この表は何か

図番ごとに、期首に決めた標準原価と、その月の実際原価を並べ、差（原価差異）を材料・労務・製造間接費・外注（熱処理）に分けて出す表です。

差を出すだけでなく「この差が出たら何を疑うか」を同じ冊に付けています（5_差異の読み方）。

シートの順

① 1_標準原価 … 図番ごとの標準（材料の量と単価・作業時間・賃率・配賦率）と標準原価、販売単価との差。

② 2_実際原価 … 2026 年 10 月の実際（入力するのはここだけ）。

③ 3_差異分析 … 図番ごとの価格差異・数量差異・賃率差異・時間差異・能率差異。

④ 4_間接費の差異 … 旋盤課の製造間接費を、予算差異・操業度差異・能率差異の 3 つに分ける（部門で見る）。

⑤ 5_差異の読み方 … 差異が出たときに、まず疑うことと次に見るもの。

計算の決まり

原価計算基準（1962 年・企業会計審議会）の分け方に従っています。計算は 費目別 → 部門別 → 製品別。

価格差異 =（標準単価 − 実際単価）× 実際消費量、数量差異 =（標準消費量 − 実際消費量）× 標準単価。

賃率差異 =（標準賃率 − 実際賃率）× 実際時間、時間差異 =（標準時間 − 実際時間）× 標準賃率。

製造間接費は部門（旋盤課）の予算で、予算差異・操業度差異・能率差異の 3 つに分けます（④。実務の三分法で、原価計算基準が名を挙げるのは能率差異と操業度差異）。図番ごとの表には能率差異だけを出しています。

有利な差異は ＋、不利な差異は ▲（赤）。色だけでなく符号でも分かるようにしています。

確定と見込みの区別

1_標準原価は期首（2026-04）に決めた予定の数字です。2_実際原価は 10 月の作業日報・出庫記録から集めた実績（確定）です。

数字の出どころ

標準消費量 … 図面と材料取りの実測。標準単価 … 期首（2026-04）の単価。快削鋼 171 円/kg は、価格改定のお願い（17）の 2023 年 4 月の原価計算（0.86 kg で 142.8 円＝166.0 円/kg）を、日本銀行の企業物価指数「磨棒鋼」の 2026 年 4 月（147.7。2023 年 4 月は 143.6）で引き直した値。SUS304 529・A5052 744 円/kg は期首の仕入先の見積り。

標準外注費 … 熱処理（シャフト類だけ）。外注先の単価表の 1 ロット 2,620 円 ÷ 35 個（2026-10 の改定の前の単価。17 の熱処理と同じ）。10 月の実際は改定後の 2,856 円 ÷ 35 個。

標準賃率 2,850 円/時 … 旋盤課の予定の人件費 ÷ 予定の直接作業時間。標準配賦率 1,980 円/時 … 製造間接費の予算 ÷ 基準操業度（④）。試作の積算表（08）も同じ率を使っています。

販売単価 … いまの取引単価。MK-2847 は A 社の図番で 2023 年 4 月に決めた単価（MK-2847-03R の 520 円は 17 と同じ）、MK-3102・MK-4520 は C 社の図番で 2021 年 4 月から据え置き（経営改善計画の価格改定の順番 3）。標準粗利率が低い品目は価格改定の対象になります。

17 との関係 … MK-2847-03R の原価は 17 にも出ています。17 は 2023 年 4 月の原価を公表の指標で伸ばしたもの（区分は国の指針の様式。2026 年 4 月に引き直すと 453.9 円）、この表は期首の標準（447.4 円）です。差の 6.5 円は、この表が製造間接費を作業時間で配る（配賦率 1,980 円/時）のに対し、17 は電力と設備の償却・工具・梱包を品目ごとに置いたためで、どちらかの誤りではありません。

最終確認

原価差額を決算でどう扱うか（売上原価と棚卸資産への配り方）は顧問の税理士と決めます。差額が大きいときは期末の棚卸資産に配る必要があります。

シートの一覧（押すと、そのシートへ移ります）

→ 1_標準原価
→ 2_実際原価
→ 3_差異分析
→ 4_間接費の差異
→ 5_差異の読み方

標準原価表

株式会社サンプル企業／第 33 期　適用開始 2026-04-01　／ 原価計算基準（1962 年・企業会計審議会）に基づく標準原価計算

図番	品名	材質	標準 消費量(kg)	標準 単価(円/kg)	標準 材料費	標準 時間(分)	標準賃率 (円/h)	標準 労務費	標準配賦率 (円/h)	標準 間接費	標準 外注費	標準原価 合計	販売単価	標準 粗利率
MK-2847-03R	シャフト A（A 社）	快削鋼	0.86	171	**147.1**	2.8	2,850	**133.0**	1,980	**92.4**	74.9	**447.4**	520.0	**14.0%**
MK-2847-04	シャフト B（A 社）	快削鋼	0.92	171	**157.3**	3.1	2,850	**147.3**	1,980	**102.3**	74.9	**481.8**	486.0	**0.9%**
MK-3102-01	ブッシュ A（C 社）	SUS304	0.34	529	**179.9**	5.8	2,850	**275.5**	1,980	**191.4**	0.0	**646.8**	512.0	**-26.3%**
MK-3102-02	ブッシュ B（C 社）	SUS304	0.41	529	**216.9**	6.4	2,850	**304.0**	1,980	**211.2**	0.0	**732.1**	596.0	**-22.8%**
MK-4520-11	カラー A（C 社）	A5052	0.18	744	**133.9**	2.8	2,850	**133.0**	1,980	**92.4**	0.0	**359.3**	318.0	**-13.0%**
MK-4520-12	カラー B（C 社）	A5052	0.22	744	**163.7**	3.1	2,850	**147.3**	1,980	**102.3**	0.0	**413.3**	356.0	**-16.1%**

標準材料費 = 標準消費量 × 標準単価　／　標準労務費 = 標準時間 ÷ 60 × 標準賃率　／　標準間接費 = 標準時間 ÷ 60 × 標準配賦率　／　標準外注費 = 熱処理の 1 ロットの単価 ÷ 35 個（シャフト類だけ）

🔴 標準粗利率が 20% を下回る品目は赤くなる。価格改定の対象として『価格改定のお願い』に引き継ぐ。

実際原価（2026 年 10 月）

🔴 ここに入れる数字だけが入力（10 月の作業日報・出庫記録から。実績・確定）。差異はすべて式で出る。

図番	生産数	実際 消費量(kg)	実際 単価(円/kg)	実際材料費	実際 時間(分)	実際賃率 (円/h)	実際労務費	実際 間接費	実際外注 単価(円/個)	実際 外注費	実際原価 合計
MK-2847-03R	420	0.89	179	**66,910**	3.1	2,910	**63,147**	**42,966**	81.6	**34,272**	**207,295**
MK-2847-04	380	0.94	179	**63,939**	3.2	2,910	**58,976**	**40,128**	81.6	**31,008**	**194,051**
MK-3102-01	240	0.36	536	**46,310**	6.4	2,910	**74,496**	**50,688**	0.0	**0**	**171,494**
MK-3102-02	180	0.42	536	**40,522**	6.6	2,910	**57,618**	**39,204**	0.0	**0**	**137,344**
MK-4520-11	620	0.19	751	**88,468**	3	2,910	**90,210**	**61,380**	0.0	**0**	**240,058**
MK-4520-12	480	0.23	751	**82,910**	3.2	2,910	**74,496**	**50,688**	0.0	**0**	**208,094**
合計				**389,059**			**418,943**	**285,054**		**65,280**	**1,158,336**

原価差異の分析（2026 年 10 月）

原価計算基準（1962 年・企業会計審議会）の分解に従う。🔴 有利差異は ＋、不利差異は ▲。

図番	生産数	材料 価格差異	材料 数量差異	材料費 差異 計	労務 賃率差異	労務 時間差異	労務費 差異 計	間接費 能率差異	外注 価格差異	差異 合計	1 個あたり
MK-2847-03R	420	▲2,990	▲2,155	▲5,145	▲1,302	▲5,985	▲7,287	▲4,158	▲2,814	▲19,404	▲46
MK-2847-04	380	▲2,858	▲1,300	▲4,158	▲1,216	▲1,805	▲3,021	▲1,254	▲2,546	▲10,979	▲29
MK-3102-01	240	▲605	▲2,539	▲3,144	▲1,536	▲6,840	▲8,376	▲4,752	0	▲16,272	▲68
MK-3102-02	180	▲529	▲952	▲1,481	▲1,188	▲1,710	▲2,898	▲1,188	0	▲5,567	▲31
MK-4520-11	620	▲825	▲4,613	▲5,438	▲1,860	▲5,890	▲7,750	▲4,092	0	▲17,280	▲28
MK-4520-12	480	▲773	▲3,571	▲4,344	▲1,536	▲2,280	▲3,816	▲1,584	0	▲9,744	▲20
合計	**2,320**	**▲8,580**	**▲15,130**	**▲23,710**	**▲8,638**	**▲24,510**	**▲33,148**	**▲17,028**	**▲5,360**	**▲79,246**	

価格差異 ＝（標準単価 − 実際単価）× 実際消費量 × 生産数　／　数量差異 ＝（標準消費量 − 実際消費量）× 標準単価 × 生産数

賃率差異 ＝（標準賃率 − 実際賃率）× 実際時間 × 生産数　／　時間差異 ＝（標準時間 − 実際時間）× 標準賃率 × 生産数

能率差異 ＝（標準時間 − 実際時間）× 標準配賦率 × 生産数　／　外注価格差異 ＝（標準外注単価 − 実際外注単価）× 生産数

🔴 ▲20,000 円を超える不利差異は赤、+20,000 円を超える有利差異は緑になる。

製造間接費の差異（旋盤課・2026 年 10 月・公式法変動予算による三分法）

実務で広く使う三分法（原価計算基準が名を挙げるのは能率差異と操業度差異まで。予算差異という語は基準に無い）。三つの合計は、標準配賦額と実際発生額の差に一致する

項目	値	式・出どころ
基準操業度（直接作業時間・月）	1520	入力: 第 33 期の予算（旋盤課 8 名 × 月 190 時間）
固定費の予算（月）	1,824,000	入力: 第 33 期の部門予算（減価償却・管理者の給与・保険など）
変動費率（円/時）	780	入力: 電力・消耗工具・補助材料 ÷ 作業時間
実際作業時間（全品番）	1468	入力: 10 月の作業日報の合計（実績・確定）
標準作業時間（実際の生産量に対する標準）	1412	入力: 生産数 × 図番ごとの標準時間の合計
実際発生額（製造間接費）	2,987,000	入力: 10 月の部門別の試算表（実績・確定）

固定費率（円/時）	**1,200**	固定費の予算 ÷ 基準操業度
標準配賦率（円/時）	**1,980**	固定費率 ＋ 変動費率。1_標準原価 の配賦率と同じはず
予算許容額	**2,969,040**	固定費の予算 ＋ 変動費率 × 実際作業時間
標準配賦額	**2,795,760**	標準配賦率 × 標準作業時間
予算差異	**▲17,960**	予算許容額 − 実際発生額
操業度差異	**▲62,400**	（実際作業時間 − 基準操業度）× 固定費率
能率差異	**▲110,880**	（標準作業時間 − 実際作業時間）× 標準配賦率
差異の合計	**▲191,240**	
標準配賦額 − 実際発生額	**▲191,240**	上の合計と一致するはず

検査: 三つの差異の合計 = 標準配賦額 − 実際発生額	**一致**	
検査: 標準配賦率が 1_標準原価 の配賦率と同じか	**一致**	
参考: 能率差異のうち 3_差異分析 の 6 図番の分	▲17,028	残りは 6 図番以外の品番の分

🔴 **操業度差異は「仕事が少なかった」ことの表れで、現場の努力では消えない。受注と稼働率の話として社長・営業に回す。**

予算差異は使った額の話、能率差異は時間の話。それぞれ見る人が違う（5_差異の読み方）。

差異が出たとき、何を疑うか

🔴 **差異を出すだけでは誰も動けない。**この表が無い原価計算は、毎月作っても読まれない。

差異	向き	まず疑うこと	次に見るもの	誰が
材料 価格差異	**不利（▲）**	仕入単価が上がった。または安い方から買えなかった	建値の推移／発注のロットが小さくなっていないか	生産管理
材料 価格差異	**有利（＋）**	まとめ買いが効いた。または標準単価が古い	🔴 標準単価を見直す時期かもしれない	経理
材料 数量差異	**不利（▲）**	端材が増えた。不良が出て作り直した	不良率／材料の切り方／図面の改訂	製造部長
労務 賃率差異	**不利（▲）**	残業が増えた。単価の高い人がその工程に入った	残業時間／誰がその工程に入ったか	製造部長
労務 時間差異	**不利（▲）**	🔴 段取りに時間がかかった。慣れていない人が作った	🔴 段取り時間の実測／技能マップ	製造部長
労務 時間差異	**有利（＋）**	段取りの標準化が効いた	標準時間を短くできるか検討する	製造部長
間接費 能率差異	**不利（▲）**	時間差異と同じ原因。設備が止まった	機械の停止記録	製造部長
外注 価格差異	**不利（▲）**	外注先の単価が上がった（熱処理は 2026-10 に 1 ロット 2,620 → 2,856 円）	外注先の単価表／価格改定のお願い（17）の外注の行	生産管理
間接費 予算差異	**不利（▲）**	電力・消耗工具・修繕が予算より多くかかった	部門費の内訳（電力・工具・修繕）／4_間接費の差異	製造部長
間接費 操業度差異	**不利（▲）**	🔴 仕事が少なく、機械と人が空いた（固定費を吸収しきれない）	受注残と稼働率／4_間接費の差異	社長・営業

🔴 いちばん大きい差異を 1 つだけ選んで、翌月に手を打つ。全部に手を打とうとすると何も変わらない。

標準原価は年 1 回（4 月）見直す。実績が標準から常にずれるなら、標準の方が間違っている。