

(4) SHINの原価計算概要

SHINの原価計算の概要を説明します。SHINの原価計算の体系は以下の通りです。

「ディメンジョン」という概念で、「**実績原価**」「**計画原価**」「**見込原価**」の3つの原価計算の結果を、いつでも比較可能な形で保持します。財務会計上は「実績原価」ディメンジョンを使用します。

SHINの原価計算は「**製品原価計算**」と「**期間原価計算**」のブロックに分かれます。つまり製品1個、装置1台の原価を計算するだけでなく、決算書に並べ替える機能も備わっているのです。製品別原価計算の方法は、「**標準原価計算方式**」と「**個別原価計算方式**」です。

又、原価差異分析機能や原価差異配賦機能、BI機能が備わっており、原価管理が容易に行えます。



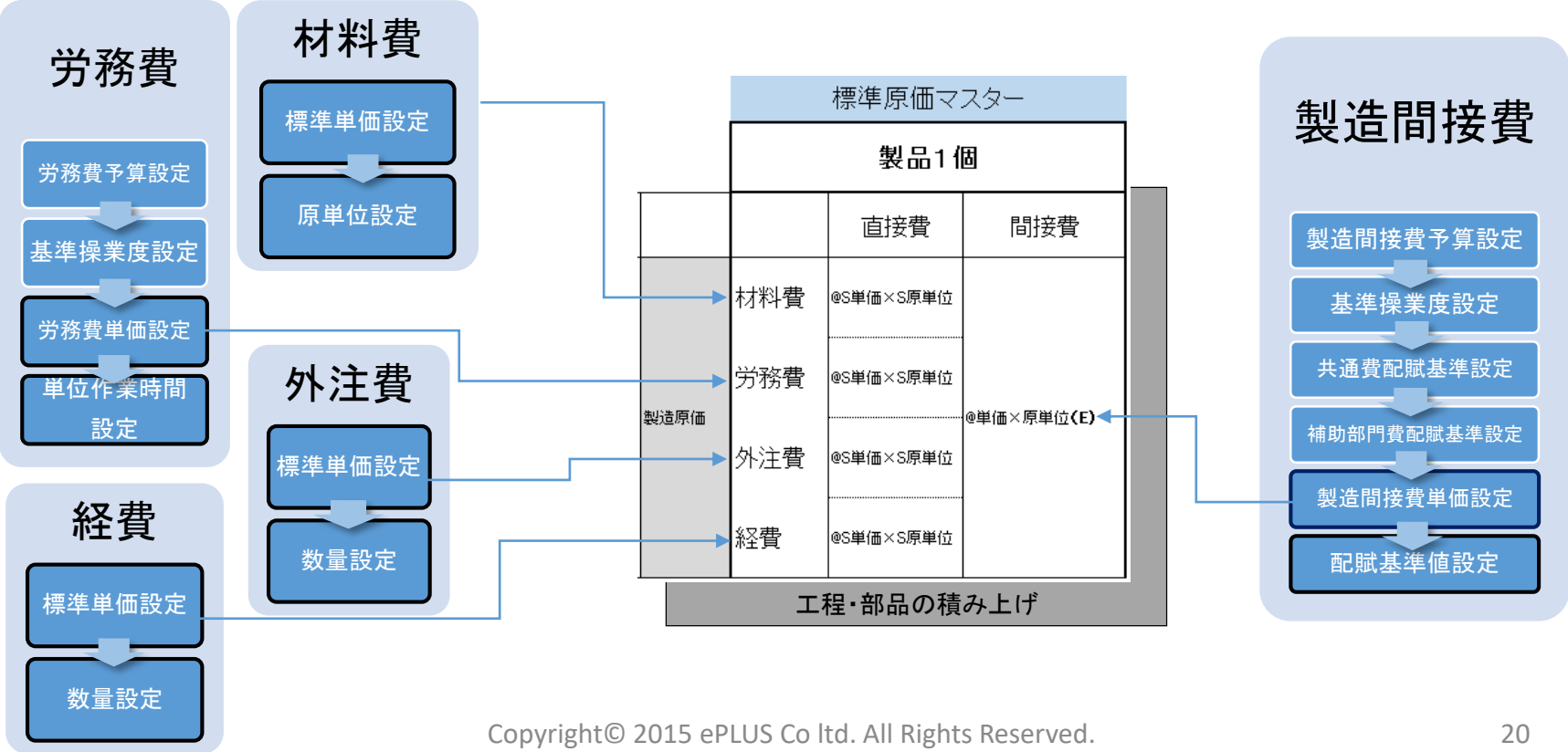
(1)総合原価計算と個別原価計算

製品1個、装置1台の原価を計算する方法は「標準原価計算」と「実際原価計算」があります*1。SHINは量産品製造に関しては、「**標準原価計算**」方式を、1品もの個別品製造には「**実際個別原価計算**」方式を提供しています*2

量産品の実際原価計算(ころがし計算)は標準では装備していませんが、「期間原価」機能によって原価差異の配賦計算を製品別に行えますので、実質的な実際原価を把握することができます。

*1 「原価計算基準」(昭和37年 企業会計審議会)
*2 量産品の「実際総合原価計算方式」や「ロット別原価計算方式」、「少量多品種向け原価計算」は標準機能ではありませんが、[「ハイブリッド原価計算」](#)としてカスタマイズ対応も可能です

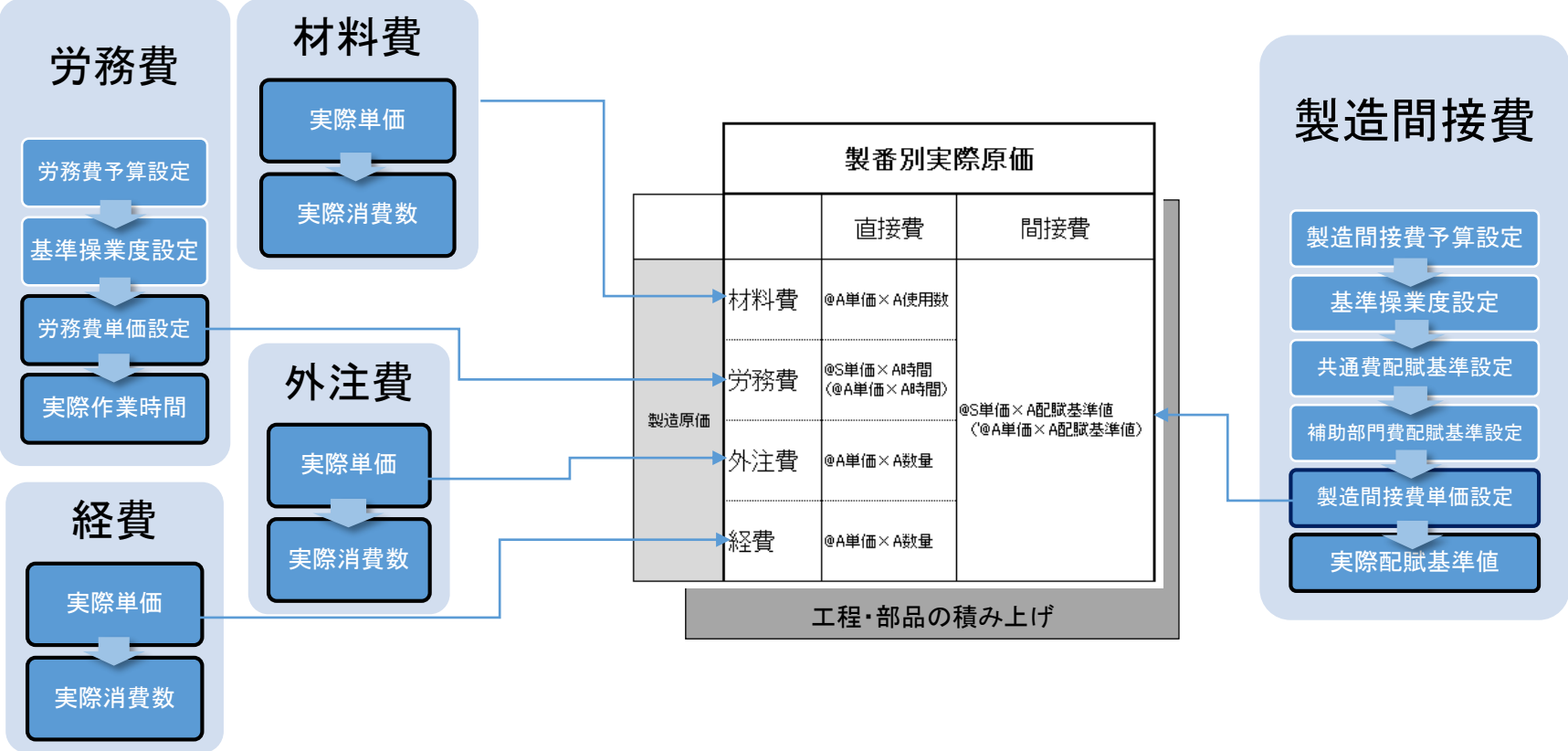
1)標準原価計算



2) 実際個別原価計算

実際個別原価計算方式の場合は、事前に製番のマスターは持たず、製番別に消費された実際発生額がそのまま製番別実際原価として集計されます。

尚、労務費単価と製造間接費単価に関しては、予定単価と実際単価のどちらも用いることができます。



3)ハイブリッド型原価計算(カスタマイズ)

「原価計算基準」によれば、「実際原価計算」の方法は以下の4種類です。

- (1)単純総合原価計算
- (2)組別総合原価計算
- (3)等級別総合原価計算
- (4)個別原価計算

※SHINは(1)～(3)の量産型は標準原価計算のみ標準提供、
(4)の個別原価計算は実際原価計算版で標準提供

(1)～(3)の方法は、原則的に同一製品を反復して生産する、いわば大量生産型の生産方式に対応する原価計算の方法です。
一方(4)は、船舶やプラント、製造装置等の一品一葉の製品あるいは建築原価やサービスの原価に適用される原価計算の方法です。

しかしこの原価計算の方法はかなり古い時代の基準がそのまま改変されずにいるに過ぎず、現代の生産方式にマッチしていません。その一つに、同一製品の反復生産が基本の場合でも、昨今「製造番号」ごとに追加・変更オプションがあるため、製番別に生産管理したい場合や、原則的には受注製番ごとに異なりはするものの、標準部品の組み合わせによりそれを実現している場合(BTO(Build To Order))等にも対応できる生産方式を“ハイブリット生産方式”としている場合があります。

原価計算もこれに併せて、標準品を使用するも(標準原価計算)、製番別に原価を集計する(個別原価計算)が必要な形態を“ハイブリッド型原価計算”と呼ぶことにします。SHINではこのような生産形態に対応する場合は、この“ハイブリッド型原価計算”を利用することになります(カスタマイズ)。

下表のように、集計される原価差異は対象部品の区分によって算出される「原価差異」の範囲が異なります。

対象品目の区分	単価差異	数量差異
標準部品(追加オプション含む)	○	○
個別部品・個別作業	○	×

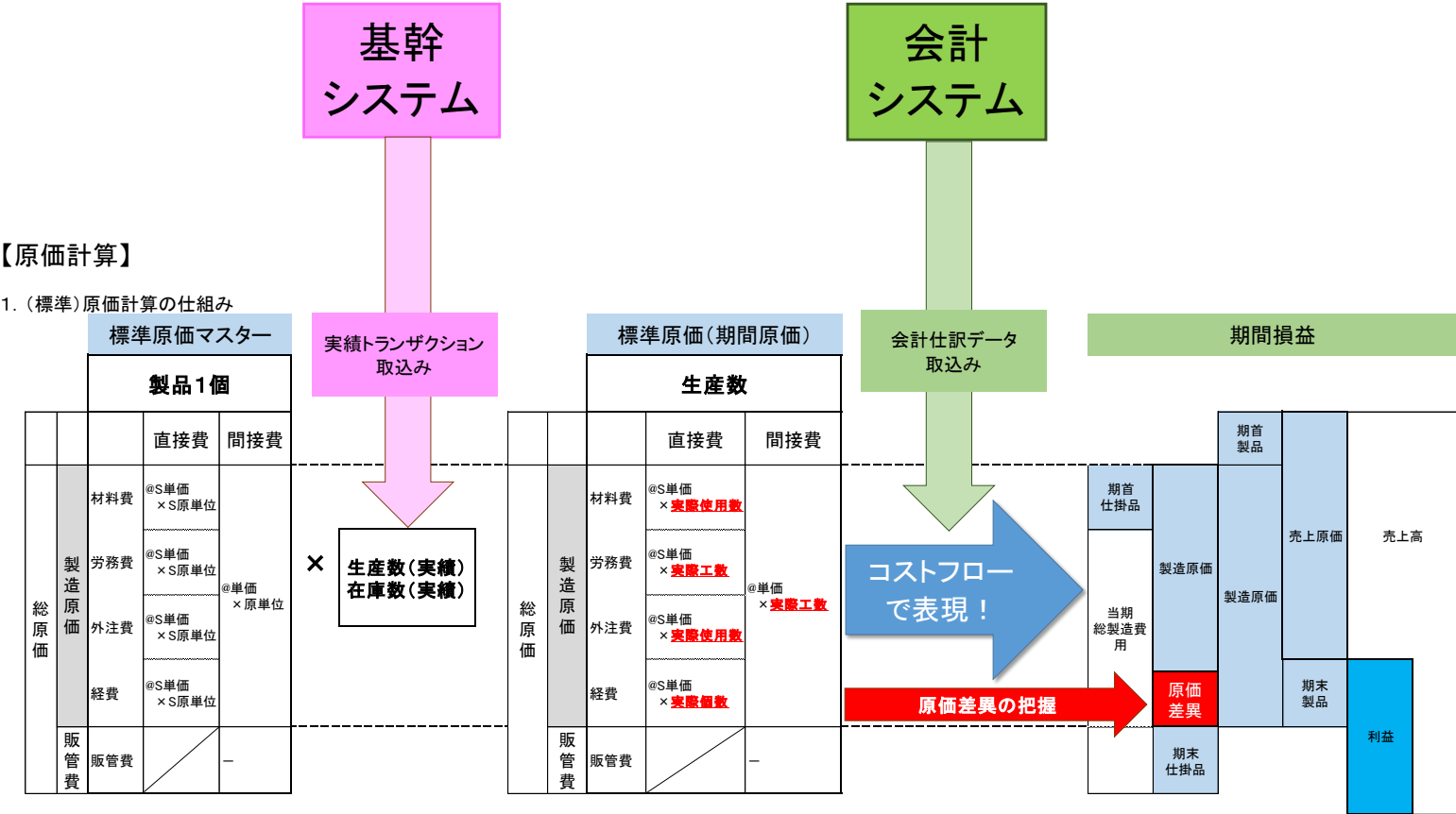
尚、上表の“個別部品”と“標準部品”は相対的な関係で、同一の使用方法的な部品も、会社によってはその区分が異なる場合があります。生産管理上好ましいのは“標準部品”として登録される方が望ましいと言えます。

(2) 製品原価計算と期間原価計算

SHINはどのようにして「製品原価計算」「期間原価計算」を計算するのかについて説明します。

まずはSHINの原価計算のベースになっている方法である「標準原価計算」の計算方法概略です*1。下図のように「標準原価計算方式」は事前に製品ごとの「標準原価」マスターを構築して置き、これに“在庫数量”“生産数量”“出荷数量”等を掛けて原価を計算する方法です。

*1原価計算方法には大きく「標準原価計算」と「実際原価計算」(ころがし計算)の2種類があり、SHINはこの内「標準原価計算」の仕組みを採用しています。



(3) 原価計算機能一覧

原価計算は「実際原価計算方式」であれ、「標準原価計算方式」であれ、1) 費目別計算 2) 部門別計算 3) 製品別計算の3つの段階を経ますが、下図のように「実際原価計算方式」と「標準原価計算方式」では若干その順序が異なります。

- (1) 費目別計算 : 材料費計算／労務費計算／外注費計算／経費計算の4つの原価要素別に計算します。
- (2) 部門別計算 : 製造間接費を“配賦”という方法で製造部門へ集めます(第1次配賦)。
- (3) 製品別計算 : 4つの原価要素の直接費は「仕掛」BOXの投入へ製品ごとに付替えます(ブルーの矢印)。又一旦「間接費」BOXへ集められた間接費は、最終的に製造部門から製品へ配賦します(第2次配賦)。

即ち、「実際原価計算方式」では、

- 1) 費目別計算
- 2) 部門別計算
- 3) 製品別計算

の順に進みますが

「標準原価計算方式」では

③ 製品別計算

- 1) 費目別計算(+原価差異の把握)
- 2) 部門別計算(+原価差異の把握)

という風に進みます。



【実際原価計算の特徴】

- 毎月の製品原価が変動する
- 月次集計に時間がかかる
- 日次集計が困難
- 今月実際に掛かったもので変化するため現場の業務になじみやすい

2. 標準原価計算の特徴】

- 製品原価が一定
- 月次集計が早い
- 日次集計が可能
- 原価差異分析により原価管理が可能
- 計画データ・見積データへの利用ができる
- 標準原価の事前設定が難しい

実際／標準	方式	種類	ロット別	工程別	配賦計算			減損・仕損	単価計算	データ表現	原価差異把握	勘定記入法	原価差異			
					共通費	補助部門費	製品						単価差異	数量差異	シフター*	その他
標準原価計算	総合原価計算	単純総合原価計算	○	○	単一基準 固定割合	直説法 (単一基準／固定割合)	標準配賦	非度外視法	標準	非累加法／累加法	インプット法／アウトプット法	修正パーシャルプラン	○	○	○	力
		組別総合原価計算	○	○					標準				○	○	○	力
		等級別原価計算	○	○	複数基準 変動割合	相互配賦法 連立方程式法 階梯式法	実際配賦 複数基準配賦		標準				○	○	○	力
実際原価計算	総合原価計算	単純総合原価計算	○	○	単一基準 固定割合	直接法 (単一基準／固定割合)	直接費配賦 時間配賦		予定				○	×	○	力
		組別総合原価計算	○	○					予定				○	×	○	力
		等級別原価計算	○	○	複数基準 変動割合	相互配賦法 連立方程式法 階梯式法	標準配賦 複数基準配賦		予定				○	×	○	力
	個別原価計算	個別原価計算	—	○	単一基準 固定割合 複数基準 変動割合	直接法 (単一基準／固定割合) 相互配賦法 連立方程式法 階梯式法	直接費配賦 時間配賦 標準配賦		予定				○	×	○	力

カスタマイズ

* 2分法／3分法

※標準原価計算と実際原価計算を合体させたハイブリット型原価計算もカスタマイズとなります

SHINの原価計算基本機能を表にしたものです。

	量産型	個別型
1. 原価計算方法		
生産形態	計画生産型	個別受注生産型
原価計算方式	標準原価計算	個別実際原価計算
原価計算形態	組別総合原価計算	個別原価計算
工程別	○	○
出庫方式対応	バックフラッシュ式／プッシュ式	プッシュ式
生産管理方式	総量管理(／製番管理)	製番管理
製番別原価	(○)	—
BT0・オプション原価	(○)	(○)
仕損品評価	非度外視法	非度外視法
データ表現	累加法／非累加法	累加法／非累加法
在庫評価方法	標準原価(平均法／最終仕入)	実際原価
在庫受払	継続記録法(棚卸法)	継続記録法(棚卸法)
評価損	(○)	○
製造勘定の原価差異	修正パーシャルプラン	修正パーシャルプラン
2. 配賦計算		
間接費配賦計算	①部門配賦:部門共通費配賦／補助部門費配賦 ②製品配賦	①部門配賦:部門共通費配賦／補助部門費配賦 ②製番配賦
部門配賦法	直接法	直接法
配賦基準方法	①部門配賦:固定比率配賦 ②製品配賦:日報配賦(動的配賦)	①部門配賦:固定比率配賦 ②製番配賦:日報配賦(動的配賦)
配賦レート	予定レート／実際レート	予定レート／実際レート
レート単位	全社レート／部門レート	全社レート／部門レート
配賦基準単価	実際配賦／予定配賦	実際配賦／予定配賦
配賦レベル	最大5レベル	最大5レベル
3. 原価差異		
材料購入単価差異	○	○
材料消費単価差異	(○)	(○)
材料消費数量差異	○	—
労務費レート差異	○	○
労務費時間差異	○	—
外注費レート差異	○	○
外注費数量差異	○	—
経費レート差異	○	○
経費数量差異	○	—
製造間接費予算差異	○	○
製造間接費能率差異	○	—
製造間接費操業度差異	○	○
原価差異の把握方法	インプット法	インプット法
改定差異	年度・月度	年度・月度
原価差異の配賦周期	月度配賦／年度配賦	月度配賦／年度配賦

※()は原則有償対応となります

※又、「2. 配賦計算」における間接費の配賦方法は上記記載は標準機能ですが、様々な配賦方法は有償でカスタマイズが可能です。

※2018/7現在未対応機能

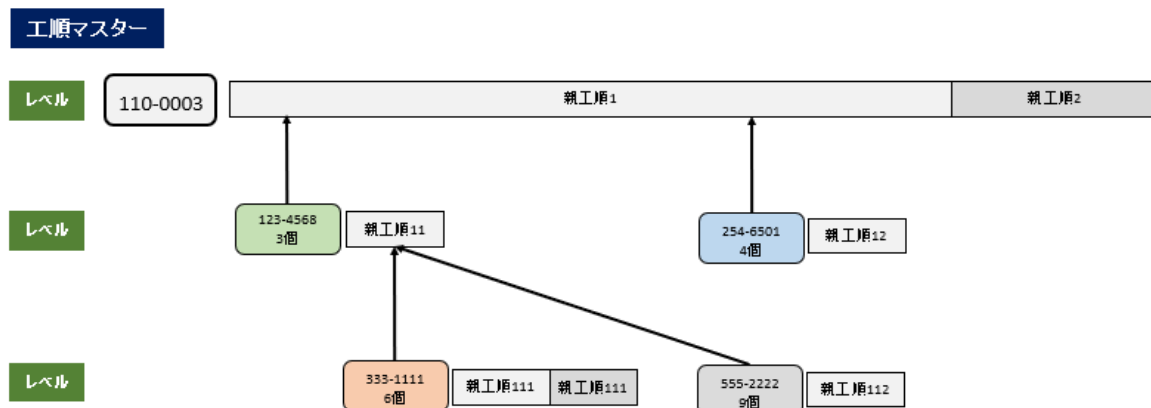
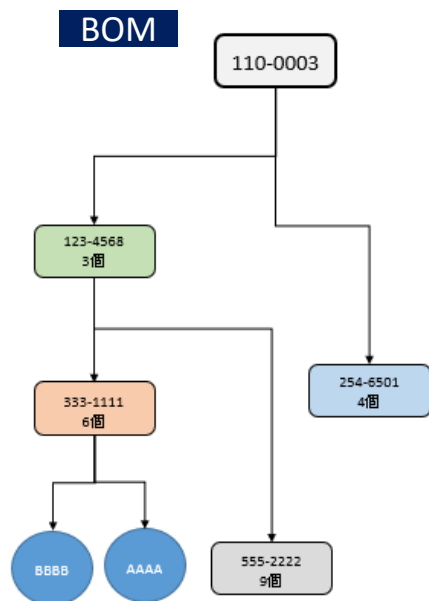
材料費	実際消費原価	移動平均法等
材料費	最終仕入原価	
材料費	有償支給差額	
材料費	無償支給の完成受入	
材料費	評価損	
外注費	外注仕入の在庫計上	
間接費	複数配賦基準	
間接費	日報以外の動的配賦方法	
間接費	固定値以外の部門別配賦方法	
仕掛品	実際原価計算	月次平均法
仕掛品	標準仕損	
仕掛品	評価損	
仕掛品	会計仕訳受入	
製品	会計仕訳受入	
個別商品	実際原価の在庫評価	
損益	社内売上	
原価差異	個別原価計算の原価差異配賦	
原価差異	変動費・固定費	
品番マスター	実際原価	
品番マスター	バージョン管理	
標準原価マスター	実際原価	
標準原価マスター	バージョン管理	
材料費	実際消費原価	移動平均法等

(4) 工程別原価計算

工程別原価計算とは、製造過程を適当な工程に分けて原価計算をする方法です。一般的にISOを取得している会社はISOの要求に従って、細かな工程管理資料を作っていますが、原価計算上の工程とこれを必ずしも完全に一致させる必要はありません。

原価計算上の「工程」は、「仕掛品」(あるいは中間部品や半製品)として「在庫」滞留する箇所が最低の「工程」の区切りとなります。

SHINは”部品表(BOM)”と”工程表”をそれぞれ別のものとして登録できるようになっていますので[\(【標準原価】材料構成\(BOM\)と工順\(工程\)の設定参照\)](#)、原価材の投入ポイントを意識しなくとも「工程」の区切りを設定できます。従って「工程」に設定された箇所の「工程」表現は、部品表がツリー型のものでも、フラット型のものでも表現できます。



【原価データ表示】

又、生産管理システムのデータ管理方法が、“バック・フラッシュ型”か“プッシュ・フォワード型”かによって工程仕掛在庫の意味合いが変わります。

“バック・フラッシュ型”の場合は、原則当該工程が“完了”したという実績入力によって「生産情報」と“後追いで”「投入情報」が作られる仕組みです。

“プッシュ・フォワード型”は、初めに「投入情報」があり、当該工程が“完了”しない場合は、「仕掛(中)」の状態となります。

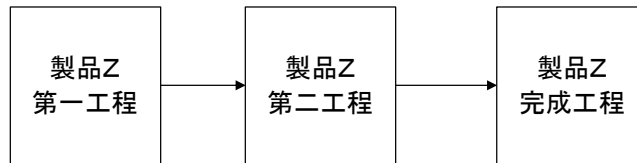
前者は厳密に言えば「仕掛(注)」ではなく、「工程完成品」のみが「仕掛品」となります。しかし“バック・フラッシュ”は、仕掛原価の計算の簡便化のために、工程上の「仕掛(中)」がないという前提で仕掛計算をする方法です。もし工程と宇宙に「仕掛(中)」が残留していた場合、投入前の「原価材」に戻して評価計算をする必要があります。

一方、後者は当該工程の残留である「仕掛(中)」を認める方法ですので、当該工程の仕掛品と言った場合、「仕掛(中)」+「工程完成品」の合算となります。

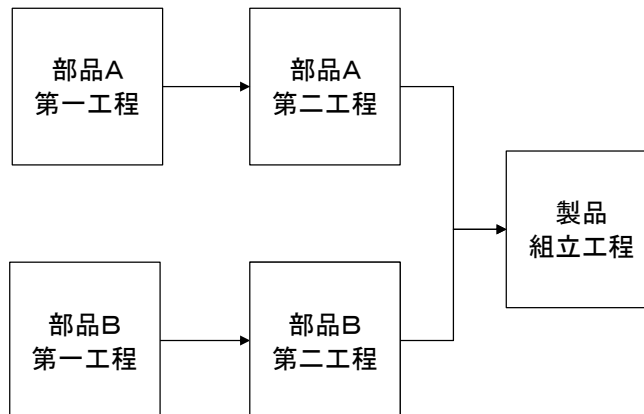
上記からも分かる通り、月末日に工程の残留をなくすという運用にすれば、仕掛品は工程完成品だけの計算で行えたとともに、“バック・フラッシュ型”と“プッシュ・フォワード型”の仕掛品の原価集計は工程完成品だけになり一致します。

SHINは下記の工程パターンに対応する(カスタマイズ対応必要な場合もあります)。

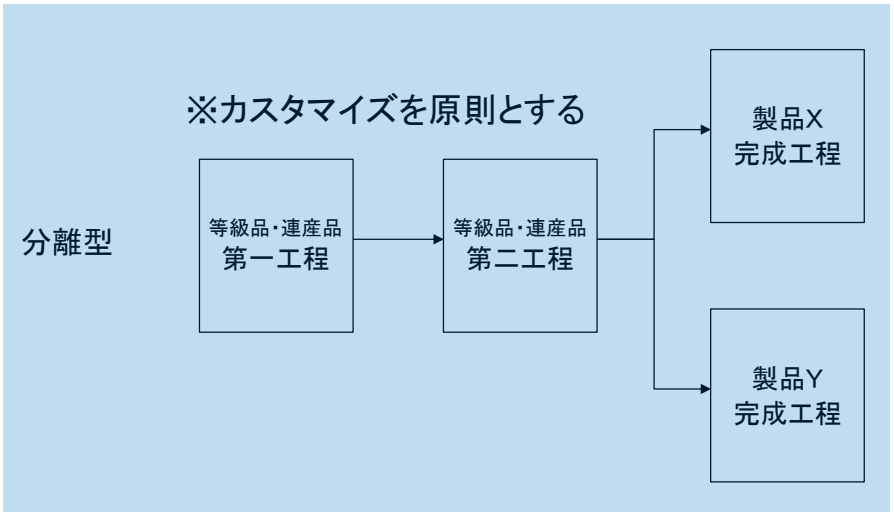
直進型



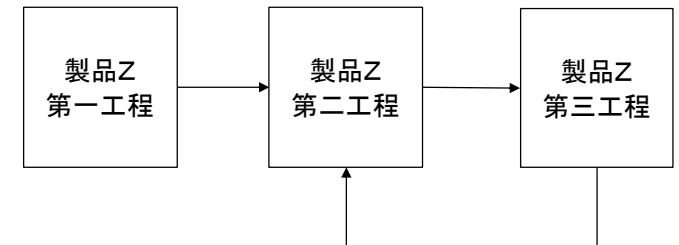
合体型



分離型



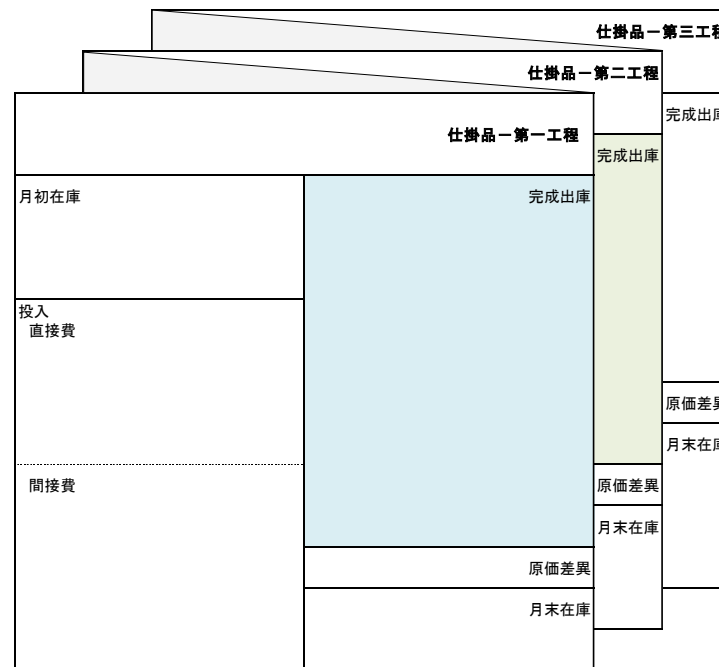
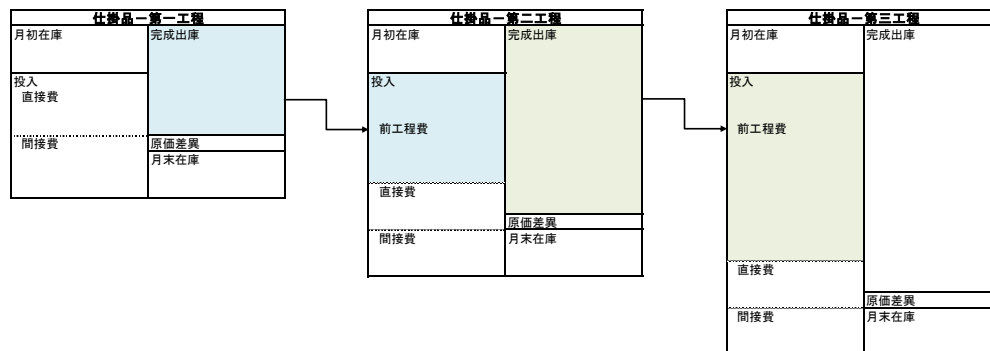
再投入型



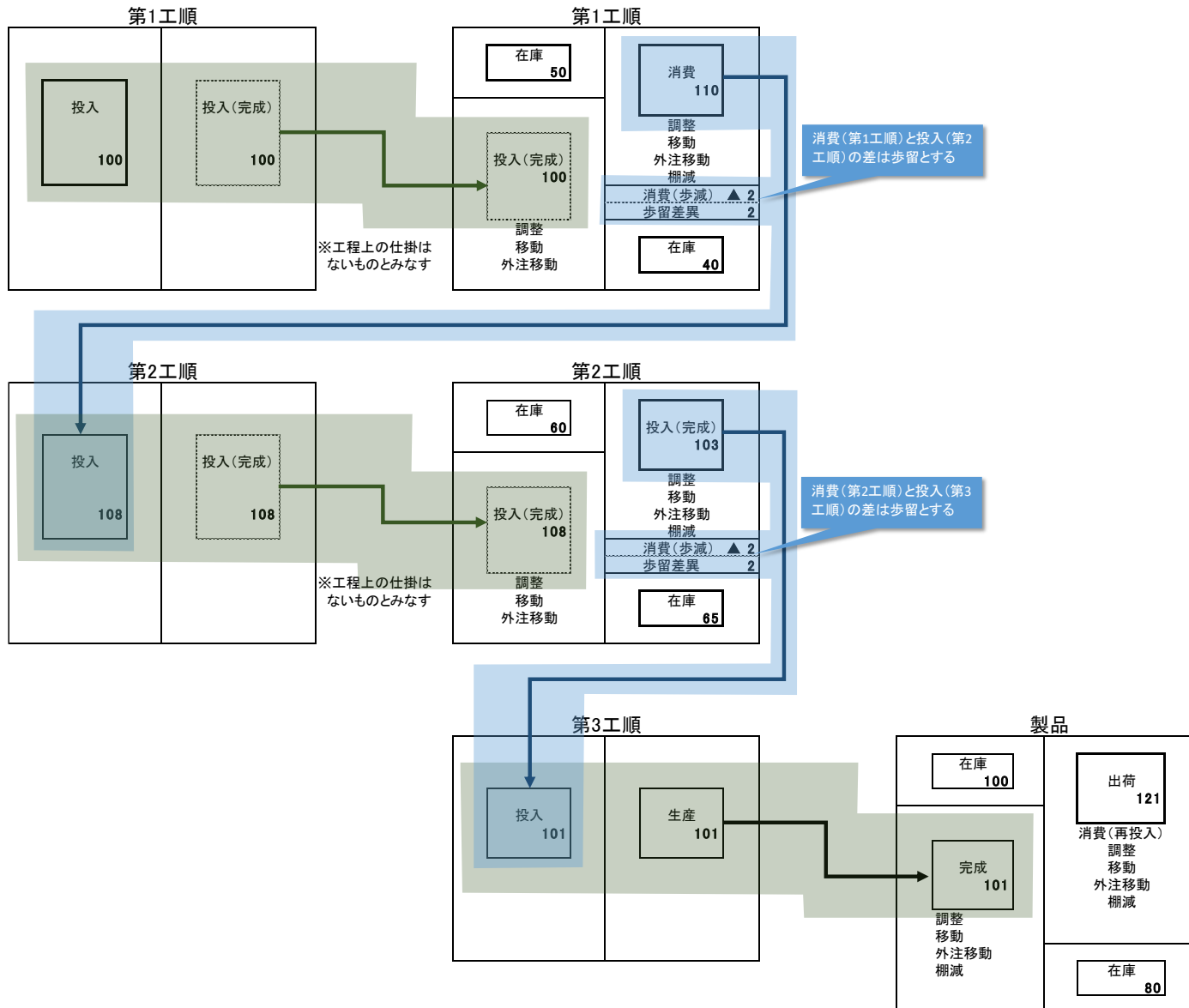
前記のいずれの工程パターンに対しても、SHINIは工程表現を右図のように表現します。

即ち、「仕掛品」BOXは各工程ごとに1枚存在し、これが重なり合って積み重なる形で製品を表現します。

このように表現することによって前記の複雑な工程パターンも登録でき、また折り重なる部分の集計単位を変えることで、全社ベースの仕掛品集計から個別製品の仕掛品集計等自由に、その集計単位を変えることが可能となります。

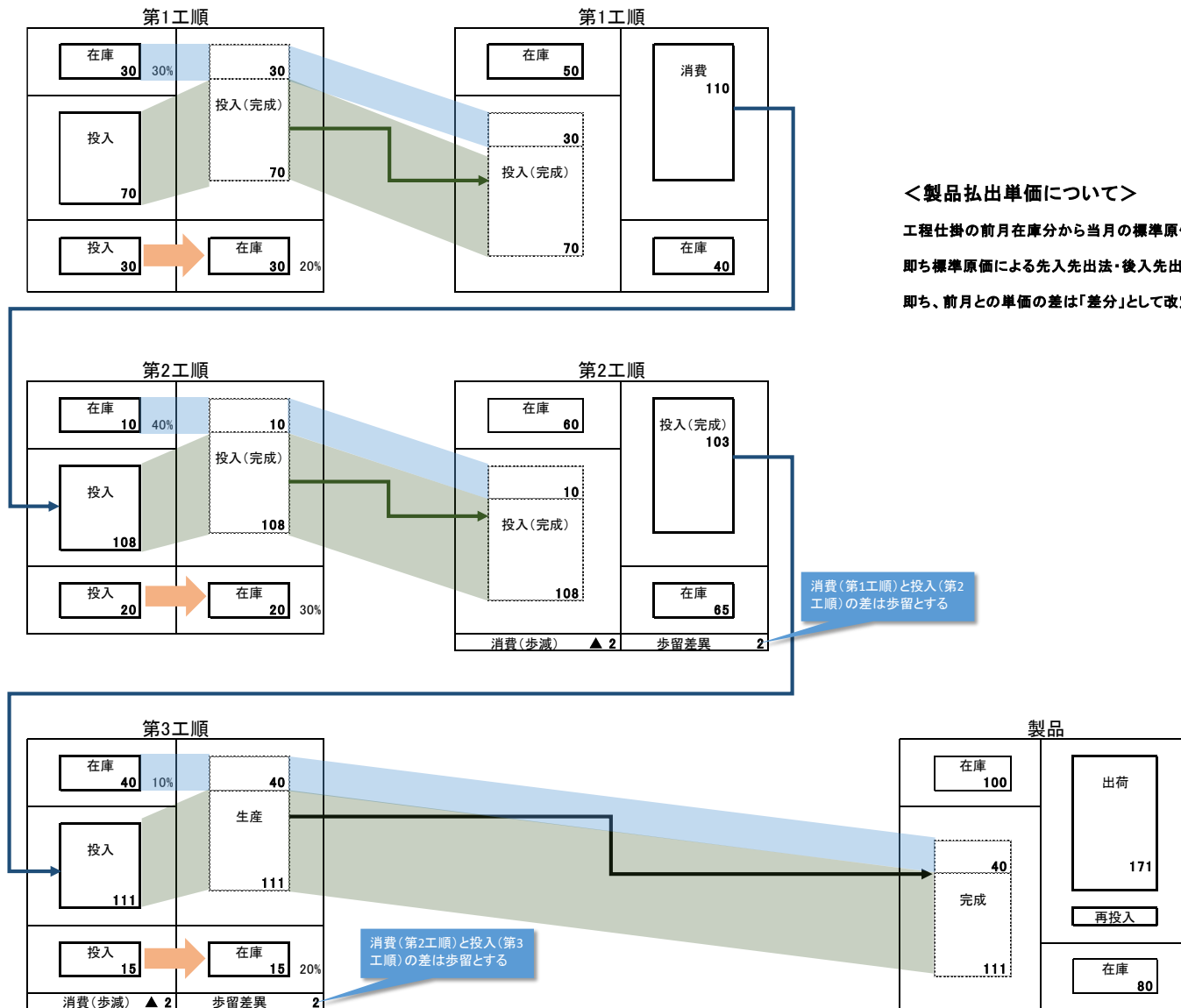


①バックフラッシュによる入出庫分類の表現



②工程仕掛がある場合の表現（バックフラッシュ）

※カスタマイズとなります



<製品払出単価について>

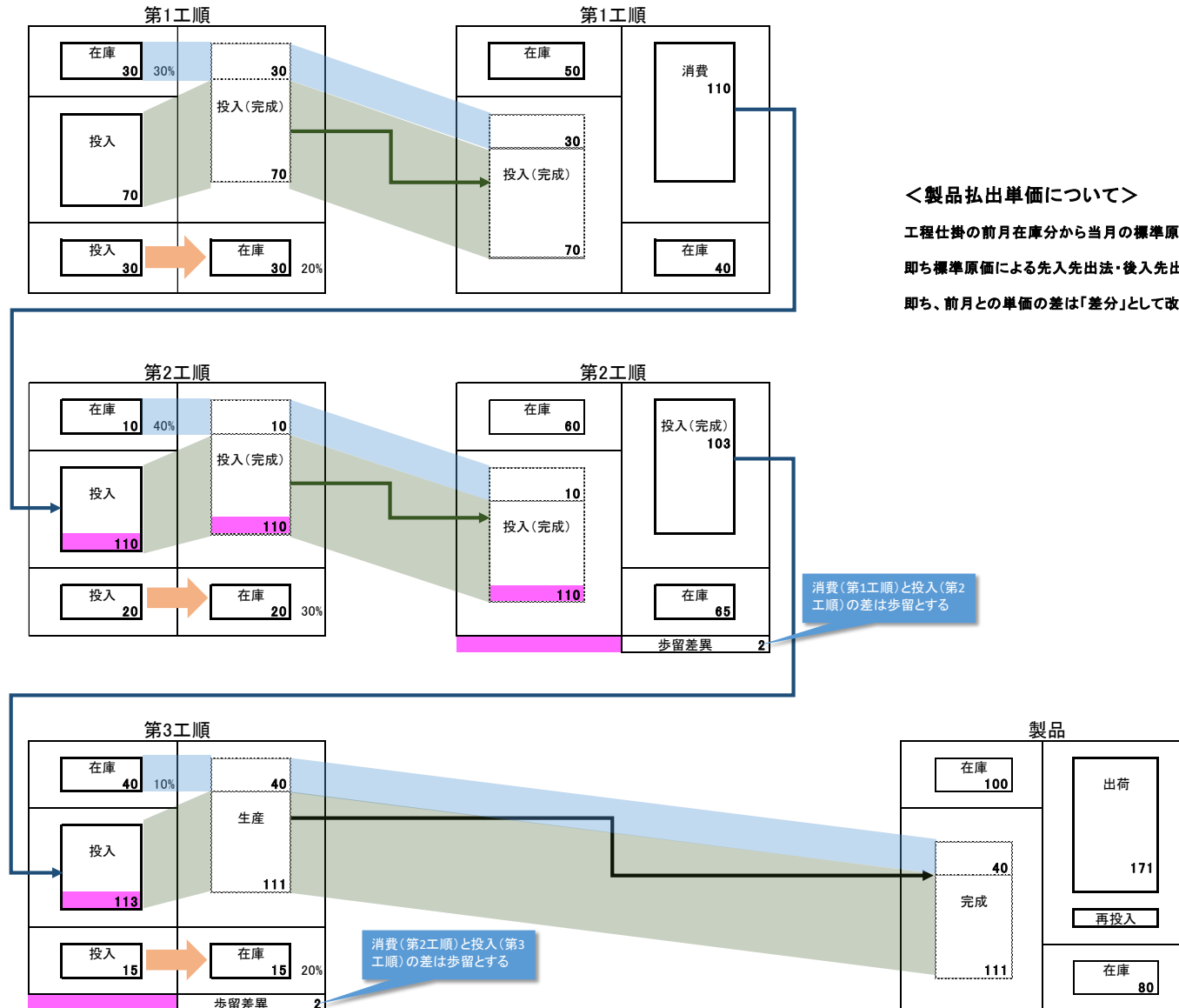
工程仕掛の前月在庫分から当月の標準原価改定があった場合、払出単価は改定後の単価になる。

即ち標準原価による先入先出法・後入先出法・平均法の計算は行わない。

即ち、前月との単価の差は「差分」として改定差異(原価差異)となる

③工程仕掛がある場合の表現（投入実績あり）

※カスタマイズとなります バックフラッシュとの違い



<製品払出単価について>

工程仕掛の前月在庫分から当月の標準原価改定があった場合、払出単価は改定後の単価になる。

即ち標準原価による先入先出法・後入先出法・平均法の計算は行わない。

即ち、前月との単価の差は「差分」として改定差異(原価差異)となる

(5) 等級別原価計算・組別原価計算他

① 実際原価計算

実際原価計算における等級別原価計算・組別原価計算は、単純総合原価計算カスタマイズ時の追加対応になります。連産品の原価計算に関しましても、カスタマイズによる対応となります。

② 標準原価計算

標準原価計算における等級別原価計算・組別原価計算および連産品の原価計算は以下の通りです。

(1) 等級別原価計算 : (標準機能)の前述「(4)工程別原価計算の「分離型」(ブルー)」で表現するため、標準機能で行う場合は分離前後で品番を変え、前工程品番と後工程品番で「単位」が異なる場合は、それぞれの単位で「原単位」を設定します。その後、基幹システムの生産実績が正しく分離計算されていることを前提として、分離前後のそれぞれの品番の原単位×基幹システムの生産実績数で計算します。実際原価の分離計算は行いません。

(カスタマイズ)後工程品番の標準原価マスターに前工程品の等価係数を登録します。また実際原価も生産実績により分離計算も行います。

(2) 組別原価計算 : 組別原価計算とは、直接費・間接費ともいくつかの製品グループに分け、その後は組内で製品(製番)の原価計算を個別原価計算の方法に準じて行う方法です。従って、直接費が全て製品(製番)を直接指定している場合は、直接費を「組」に分解する必要がありません。

間接費に関しては、費目別計算段階あるいは部門別計算段階で、“製品グループ”に該当する区分に分けてから部門別配賦計算・製品別配賦計算を行うことで、組別原価計算と同等の計算方法となります。

(3) 連産品原価計算 : 連産品原価計算は、等級別原価計算、副産物原価計算は、同一行程で同一材料により生産される異種製品という点では同一ですが、①目的の主要製品が等価係数によって理論的に原価配分できるか否か？というポイントと、②完成品目が主副を区別できるか？という2つのポイントで区別されます。

等級別原価計算は上に述べた通り①等価係数+②全品目が主要製品。

連産品原価計算は、②全品目主要製品ですが、①等価係数が持てずないため、それぞれの市場価格割合で評価します。

副産物原価計算は、①等価係数は持てないのは連産品と同じですが、②主副では副次的な品目となります。一般的には別途原価計算を行わず、売却価格を原価より控除するか、あるいは営業外収益とする方法が一般的です。

(6)原価の賦課計算と配賦計算

原価計算とは、最終的に発生した原価材を、最終集計先である“製品”や“サービス”の1単位に集計することを言います。

この場合、直接費はその概念の通り、製品(製番)に直接的に“紐づき”ますが、その割り当て方法のことを「賦課」と呼びます。当該直接材が、最も製品とコスト発生が結びつく根拠となる基準(コスト・ドライバー)を使用します。原価要素を費目別計算で「材料費」「労務費」「外注費」「経費」に分ける意図も、そのコスト・ドライバーが原価要素ごとに概ね同種となるからです。例えば、材料費であれば、その材料の「使用単位」ごとの数量ですし、労務費であれば、その対象製品に掛けた作業時間でしょう。経費は種々雑多なものの集まりなので、一概に決めることは難しいのですが、最もそのコストの発生と結びつく基準を選びましょう(ex. 機械の減価償却費は、該当製品の機械加工時間合計等)。

間接費は、製品(製番)と直接的には“紐づかない”費用であり、その割り当て方法を「配賦」と呼びます。基本的に自分自身に製品に直接“紐づく”根拠がないので、以下のどちらかの方法を採用します。

①他の直接費の「賦課」の基準で賦課する

②同一の「配賦」としてよい原価を「コストプール」へため込み、その後「コストプール」から他の直接費の「賦課」の基準で「配賦」する

この場合、コストプールへ“ため込む”基準を「リソース・ドライバー」、製品へ“割り当てる”基準を「アロケーション・ドライバー」と言います。

SHINでは間接費に関して、この①②どちらの方法も標準機能で対応できます。ただし、各ドライバーは各原価要素(BOX)で1種類のみとなります(単一配賦基準)。複数の配賦基準を持ちたい場合は、カスタマイズ対応となります。

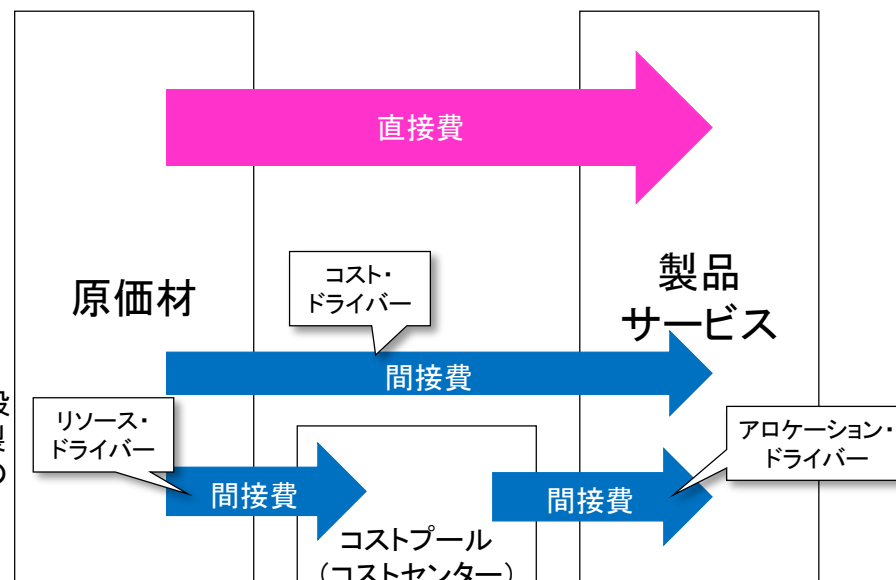
又、コストプールに「部門」を設定した場合を「部門別計算」と呼びます。SHINでは以下のような間接費の「部門別計算」の機能を持っています。SHINの部門別計算機能は、最下位レベル(課レベル)で「部署レート」を設定することが原則ですので、共通部門に残留している間接費は、最下位レベルの「課レベル」まで分解計算する必要があります。

①共通部門費配賦 : 部門共通費の最下位部門への分解

②補助部門費の配賦 : 最下位補助部門費の製造部門への配賦

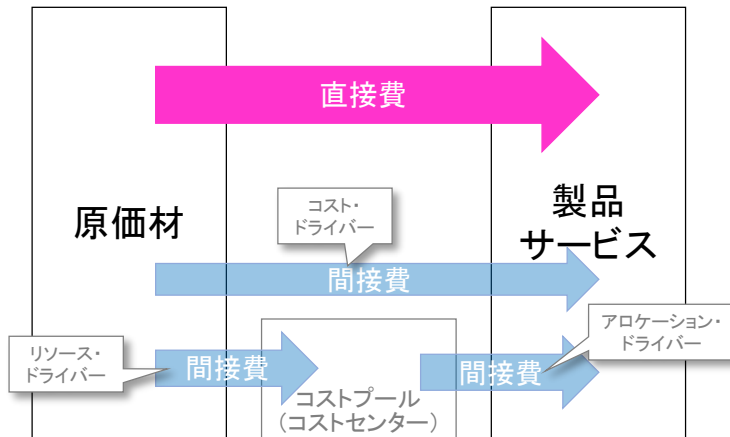
①共通費の配賦は、共通費配賦マスタに設定した、下位部署への**固定配賦割合**によって配賦されます。**配賦レベルは3段階設定**ができます(1次配賦)。

②補助部門費の配賦は、最下位レベル(課レベル)の補助部門に集計された個別費+①共通費の配賦金額を纏めて、補助部門費配賦マスタに設定した**固定率**によって製造部門へ配賦します(2次配賦)。補助部門費の製造分への配賦は、この**直接配賦法**のみがSHINの標準機能です。その他の配賦法(階梯式配賦法/相互配賦法/連立方程式法等)を利用したい場合はカスタマイズとなります。



1)原価の賦課・配賦計算その①(直接費の製品賦課)

「直接費」の原価計算は、製品(製番)を直接指定して原価を製品(製番)へ「賦課」させます。その間に「コストプール」は経由しません。



この「賦課」する場合の基準を「賦課計数」と呼びますが、この「賦課計数」は、①原価計算方法ごと②原価要素ごとに(SHINの仕入BOXごとに)、標準機能では1種類のみ設定することができます。複数基準で配賦する場合はカスタマイズとなります。

この「賦課計数」は、一般的・直感的に分かり易く、通常現場でその物品やサービス等の原価材を使用測定する場合の単位と一致します。又「賦課計数」の設定に当たっては、現場ごとに異なっている場合などはどれか統一した1種類に設定し直すか、SHINで複数基準の「賦課計数」設定をできるようにカスタマイズします。

「賦課計数」の設定は「物量基準」と「金額基準」がありますが、「物量基準」が原則です。以下原価要素ごとに「物量基準」を例示します。

- (1)材料費 : (物量基準)使用数量^A
(金額基準)販売単価^B
- (2)労務費 : (物量基準)作業時間等*1^C／材料使用数量^D／生産数^E
(金額基準)直接費原価^F／販売単価^G
- (3)外注費 : (物量基準)使用個数^H／材料使用数量^I／生産数^J
(金額基準)直接材料原価^K／販売単価^L
- (4)経費 : (物量基準)作業時間等*1(減価償却費)^M／
生産数(ライセンス料)^N
(金額基準)直接費原価^O／販売単価^P

*1 作業時間等に関してのみ、「人作業時間」と「機械加工時間」の2種類の賦課計数を使用できます。

材料	
月初在庫	直接消費
	直接材料費
仕入	間接消費
	間接材料費
	原価差異
	月末在庫

労務費	
支払	直接消費
	直接労務費
	間接消費
	間接労務費
	原価差異

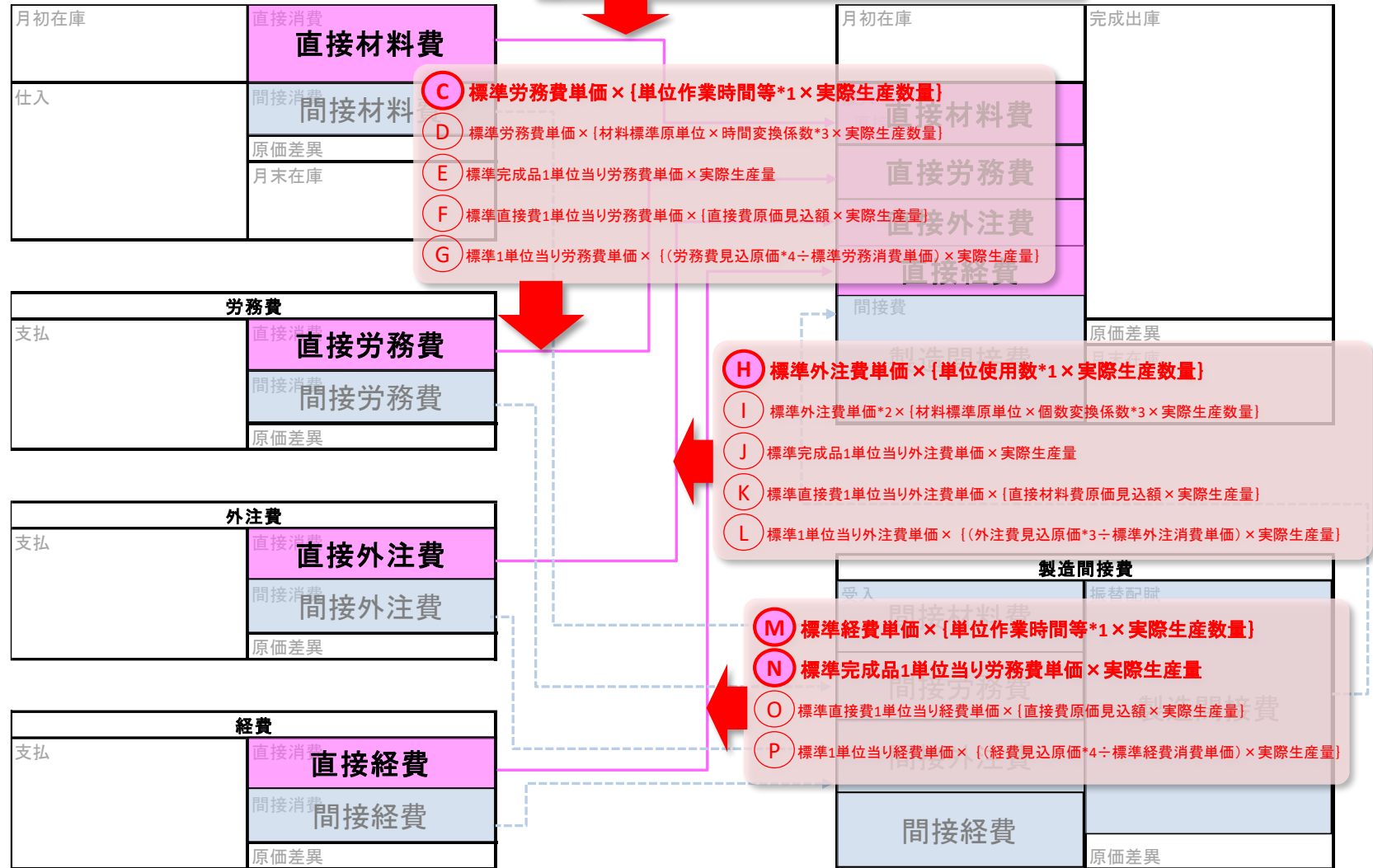
外注費	
支払	直接消費
	直接外注費
	間接消費
	間接外注費
	原価差異

経費	
支払	直接消費
	直接経費
	間接消費
	間接経費
	原価差異

仕掛品	
月初在庫	完成出庫
投入	直接消費
直接	直接材料費
	直接労務費
	直接外注費
	直接経費
間接費	間接消費
	製造間接費
	原価差異
	月末在庫

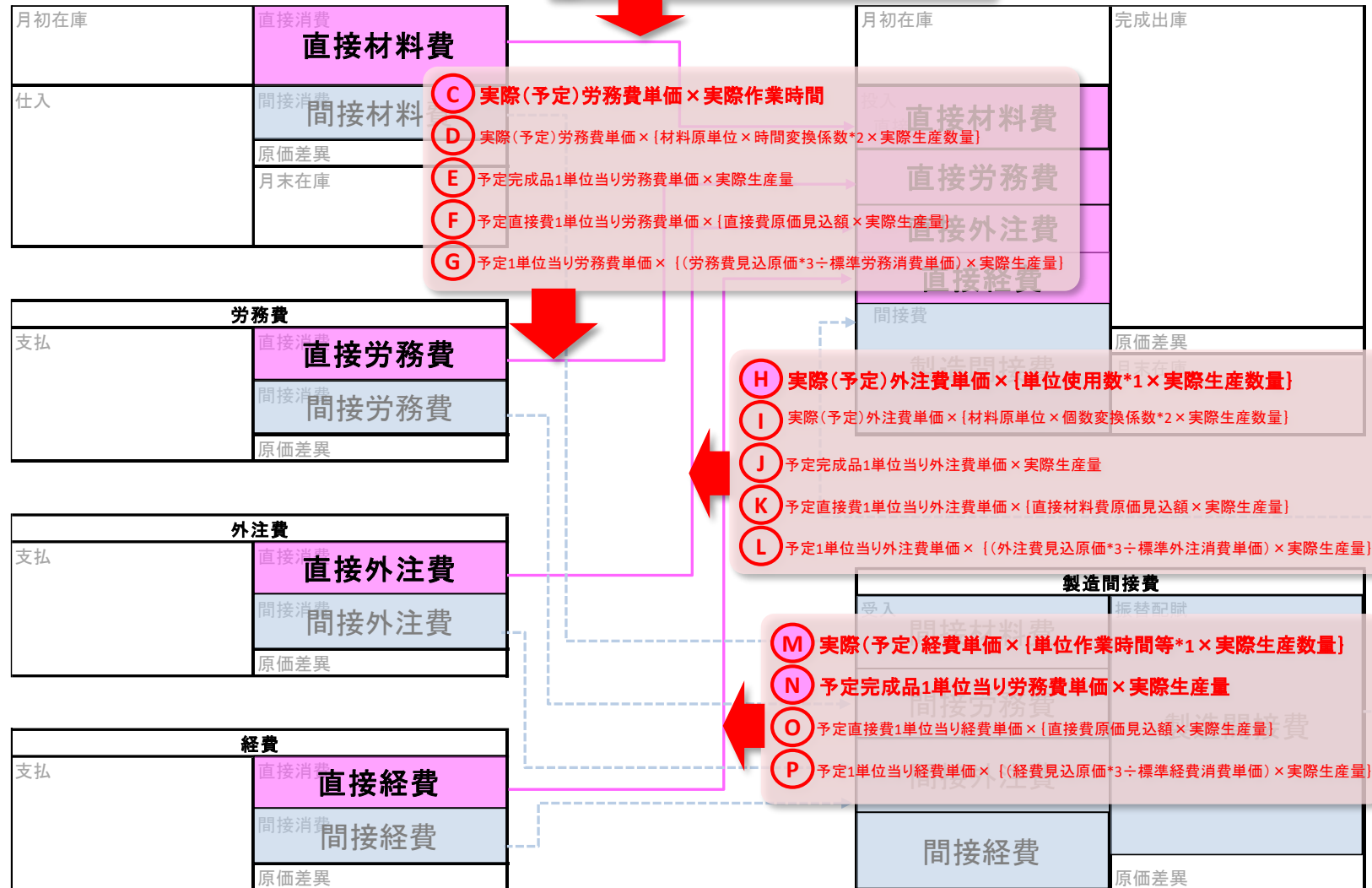
製造間接費	
受入	間接消費
	間接材料費
	間接労務費
	間接外注費
	間接経費
	製造間接費
	原価差異

【賦課計算のパターン(標準原価:直接費)】



- *1 作業時間等に関してのみ、「人作業時間」と「機械加工時間」の2種類の賦課計数を使用できます。
- *2 外注費単価は、個数契約単価を前提としています
- *3 変換係数は会社による任意設定です。
- *4 材料等見込原価＝販売単価 × 材料費割合

【賦課計算のパターン(個別実際原価:直接費)】



*1 作業時間等に関してのみ、「人作業時間」と「機械加工時間」の2種類の賦課計数を使用できます。
 *2 変換係数は会社による任意設定です。
 *3 材料等見込原価=販売単価×材料費割合

【参考）直接経費の設定】

直接経費は、材料費・労務費・経費を除く全ての勘定科目（あるいは原価費目）について均一に設定するのは困難です。経費は“Miscellaneous（その他）”の原価費目（材料でも労務費でも外注費でもない・・・）というグルーピングなので、厳密には様々の「賦課計数」を採用すべき原価材の集団です。その都度「賦課計数」を設定し、管理していくのは現実的ではないため、主要な、原価計算・原価管理上、重要性の高い原価費目に絞って直接経費化することが現実的です。

その場合、「経費」の仲間になるものの中で、一般的に直接費化を検討することが多いものは、以下の3つです。

- ①機械減価償却費
- ②ライセンス料
- ③機械修繕費

これらは、金額的に多額になることが多い他、原価の賦課先が限定的になることが多いからです。

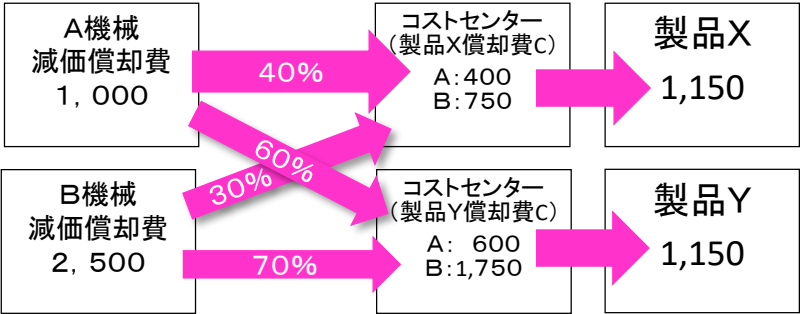
こうして範囲が限定された「直接経費」は、材料費や労務費と同様に具体的に、どの原価材がどの製品に原価賦課されるのか？という観点で「賦課計数」を決定します。

前述のように、数量基準は、機械減価償却費であれば、該当の機械グループの「機械稼働時間」が一般的です。又、ライセンス料であれば個別製品とライセンス料単価が結びついているので、「生産数」が一般的です。

尚、SHINは標準機能では、直接費の計算では「コストプール」の一次集計は行う機能はありません。しかし、経費は物体ではないので、材料や外注費より、個別対応上コストプールを設定した方が分かり易い場合があります。

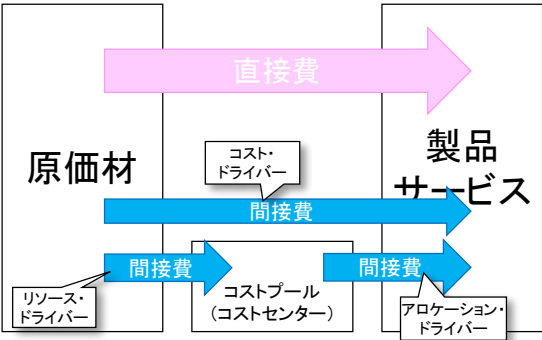
例えば、機械減価償却費の賦課で、A機械の減価償却費のうちの40%とB機械の減価償却費の30%を製品Xに専ら使用し、一方両機械の残りの分を製品Yに使用する、と言った場合は、コストプールとして「製品X償却費センター」と「製品Y償却費センター」に一旦プールさせ、その後、それぞれの製品に「賦課」させていくのが分かり易い方法です。

SHINでこの対応を行う場合はカスタマイズとなります。



2)原価の賦課・配賦計算その②(間接費の製品別配賦)

「間接費」の原価計算は、製品(製番)に直接紐づかない原価なので、一旦製造間接費として合算してプールし(製造間接費BOX)、その後製品(製番)に「配賦」します。このように間接費は2段階で製品へ原価を紐づけます。



それでは何故製造間接費は2段階で製品へ原価を紐づけるのかというと、

- ①製品に紐づいていない原価費目を分離するため
- ②様々の原価費目を纏めて一律に扱えるようにするため

そして、一旦プールした合計された製造間接費を、あらかじめ決めた「配賦基準」によって、製品へ「配賦」します。製品と結びつきが直接ない原価費目を、仕方がないので、1箇所に集めた上で、何らかの結びつきを“擬制”して、製品へ跡付けるのです。これを製造間接費の製品配賦と言います。

この製品への配賦を行う結び付きを“擬制”する基準を「配賦基準」と呼びます。製品への「配賦基準」は、①原価計算方法ごと②原価要素ごとに(SHINの仕入BOXごとに)、標準機能では1種類のみ設定することができます。複数基準で配賦する場合はカスタマイズとなります。

「配賦基準」の設定も「物量基準」と「金額基準」がありますが、どちらの基準も使用されています。

「物量基準」は原価の発生が製造現場の何らかの「活動」によって発生量が増減するという考え方にマッチします。

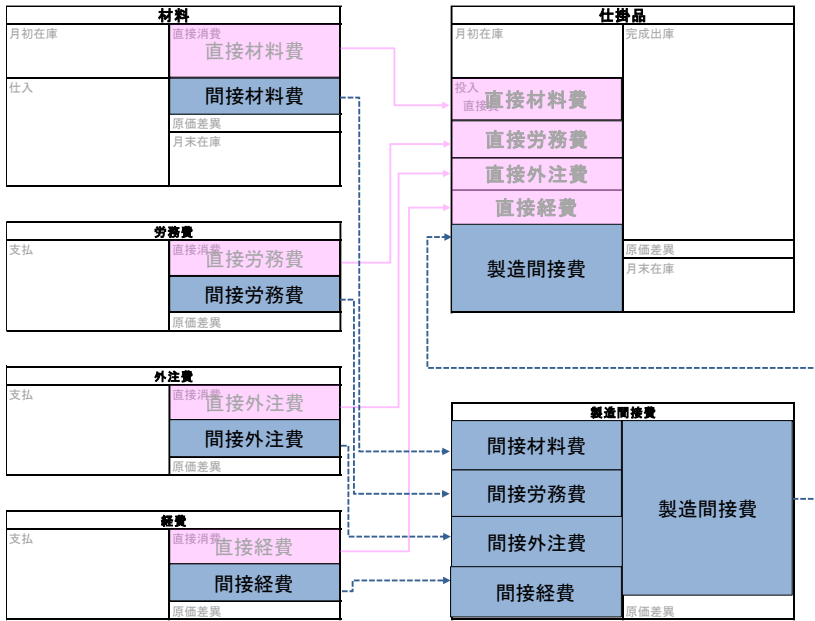
一方「金額基準」は物量基準の代替として、「物量基準」と類似の発生の動きを示すであろうという考えがベースにあります。但し「金額基準」が採用されている多くの会社での実態は、売上金額や直接原価の金額の割合で配賦している場合が多いようです。この場合は正しい原価計算のためというよりも、大きな収益を上げる製品がより大きな原価を負担すべきという“負担応能主義”と、一種の計算の簡便さために採用していることが多いようです。

(1)製造間接費(製品配賦)：

- (物量基準)作業時間等[Ⓐ]／生産数[Ⓑ]
- (金額基準)直接原価[Ⓒ]／販売単価[Ⓓ]

尚、上図のように、コストプールを経由しないで直接製品に賦課する方法も可能ですが、この場合は次に記載する製造間接費の「部門別計算」を行うことができなくなります。

*1 作業時間等に関してのみ、「人作業時間」と「機械加工時間」の2種類の配賦基準を使用できます。



3)原価の賦課・配賦計算その③(間接費の部門別配賦)

「間接費」の原価計算をより精緻に行うために、製造間接費の「部門別配賦」があります。部門別計算とは、間接費となった原価材を製品に「配賦」する際に、製造部以外の部門の間接費を、“製造部門”へ全て分配割当てしてしまう方法です。

何故、“製造部門”へ間接費を集めると、原価計算がより精緻になるのでしょうか？それは製品製造に“直接”敵に“関係のない部門の間接費を、そのまま無理やり製品に割当てると、一旦、製品製造を実際に行っている部門にそれを集め、製造部門の個別の間接費と合算して、製品製造と密接にかかわる”製造部門“の間接費として製品に跡付けた方が、より確からしいと考えられるからです。

この計算は、SHINの製造間接費BOXの「借方」のみで行われます。

(1)部門別計算：

(物量基準)生産数／直接作業時間

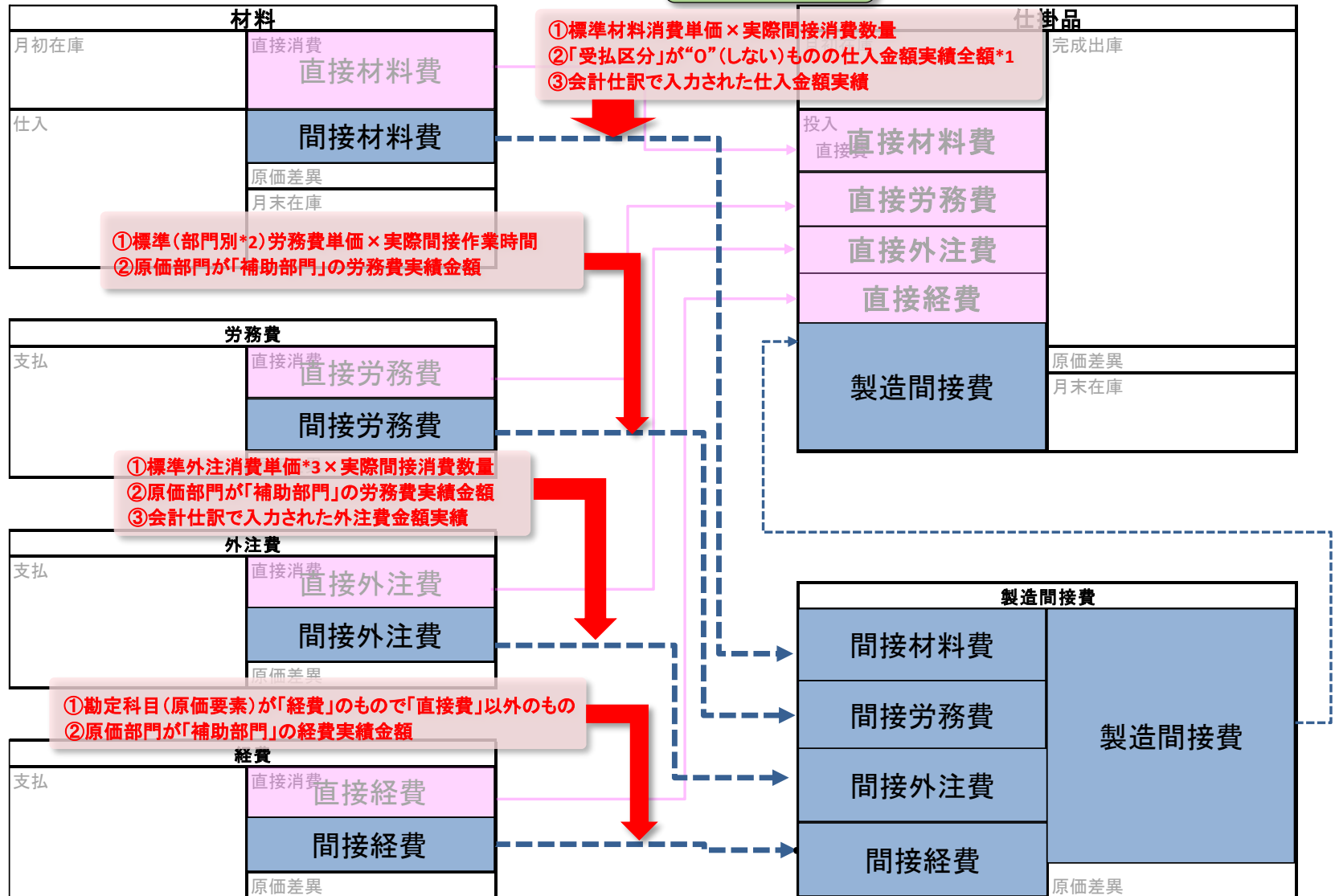
(金額基準)直接原価／販売単価

尚、上図のように、コストプールを経由しないで直接製品に賦課する方法も可能ですが、この場合は次に記載する製造間接費の「部門別計算」を行うことができなくなります。

製造間接費							
借方						貸方	
部門	受入	共通費配賦			補助部門 費配賦		製造 部門計
		1	2	3	1		
製造部門A	200			30	23	253	製造間接費
製造部門B	200			35	31	266	
製造部門C	300			45	41	386	
製造部門D	250			35	30	315	
補助部門E	200			30	-30	200	
補助部門F	400			65	-65	400	
補助部門G	200			30	-30	200	
全社共通費	100	-100		—	—	0	
全業所共通費	50	100	-150	—	—	0	
第1部共通費	80		100	-180	—	0	
第2部共通費	40		50	-90	—	0	
						原価差異	

【標準原価】配賦計算のパターン(コストプールあり)

リソースドライバ



*1 基幹システムで品番指定して“間接消費出庫”データを登録したもの
 *2 部門別計算を行う場合は、部門別レートを設定することになります
 *3 外注単価は個数契約単価を前提としています

【標準原価】配賦計算のパターン(コストプールあり)

アロケーションドライバ

材料	
月初在庫	直接消費 直接材料費
仕入	間接材料費
	原価差異
	月末在庫

労務費	
支払	直接消費 直接労務費
	間接労務費
	原価差異

外注費	
支払	直接消費 直接外注費
	間接外注費
	原価差異

経費	
支払	直接消費 直接経費
	間接経費
	原価差異

仕掛品	
月初在庫	完成在庫
投入 直接費	直接材料費
	直接労務費
	直接外注費
	直接経費
	製造間接費
	原価差異
	月末在庫

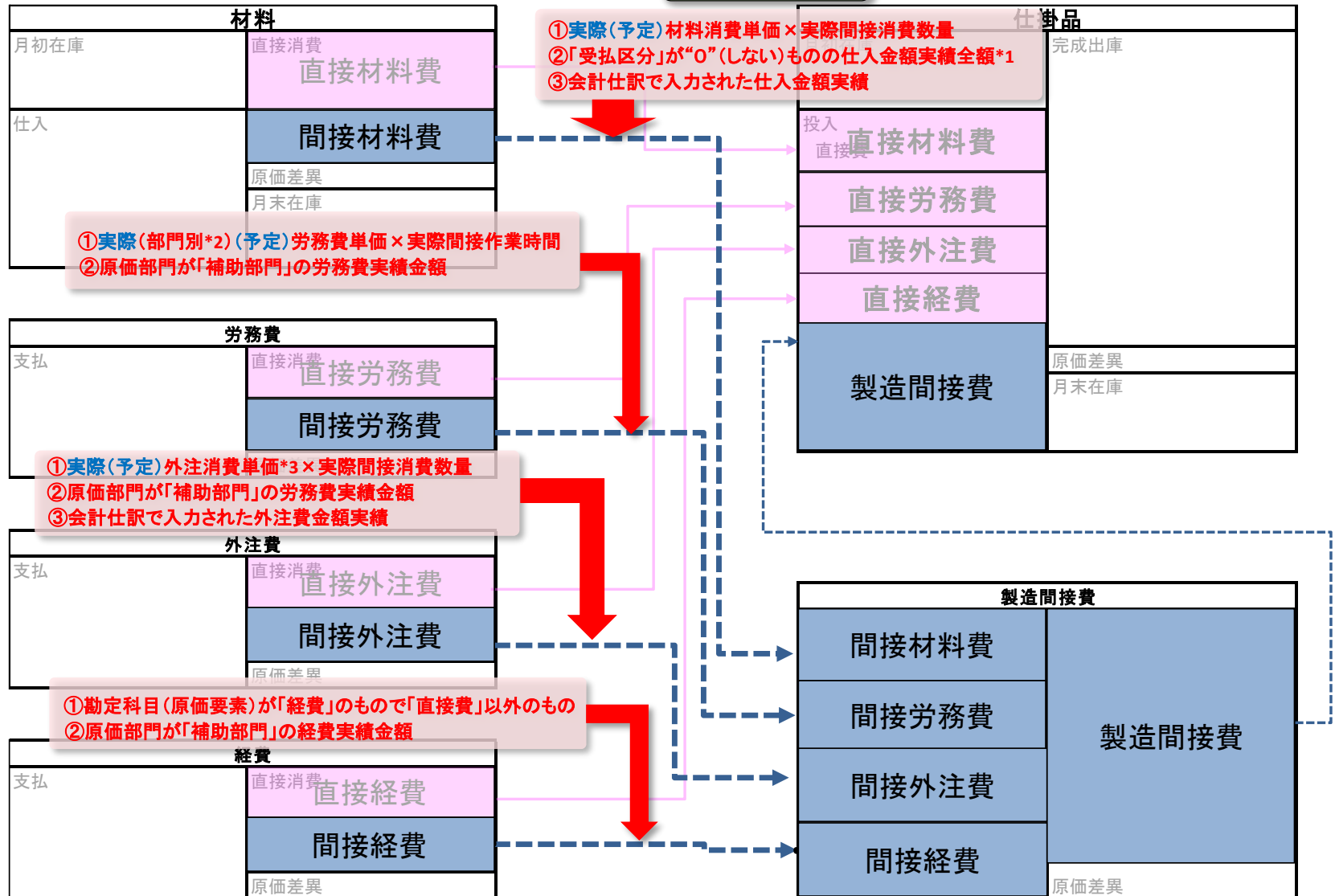
製造間接費	
間接材料費	製造間接費
間接労務費	
間接外注費	
間接経費	
	原価差異

- ① 標準製造間接費単価 × {単位作業時間等*1 × 実際生産数量}
- ② 標準完成品1単位当り製造間接費単価 × 実際生産数量}
- ③ 標準直接費1単位当り製造間接費単価 × {直接費原価見込額 × 実際生産量}
- ④ 予定1単位当り製造間接費単価 × {(製造間接費見込原価*2 ÷ 標準製造間接費単価) × 実際生産量}

*1 作業時間等に関してのみ、「人作業時間」と「機械加工時間」の2種類の賦課計数を使用できます。
 *2 製造間接費見込原価 = 販売単価 × 材料費割合

【実際原価】配賦計算のパターン(コストプールあり)

リソースドライバ



*1 基幹システムで品番指定して“間接消費出庫”データを登録したもの

*2 部門別計算を行う場合は、部門別レートを設定することになります

*3 外注単価は個数契約単価を前提としています

【実際原価】配賦計算のパターン(コストプールあり)

アロケーションドライバ

材料	
月初在庫	直接消費 直接材料費
仕入	間接材料費
	原価差異
	月末在庫

労務費	
支払	直接消費 直接労務費
	間接労務費
	原価差異

外注費	
支払	直接消費 直接外注費
	間接外注費
	原価差異

経費	
支払	直接消費 直接経費
	間接経費
	原価差異

仕掛品	
月初在庫	完成在庫
投入 直接費	直接材料費
	直接労務費
	直接外注費
	直接経費
	製造間接費
	原価差異
	月末在庫

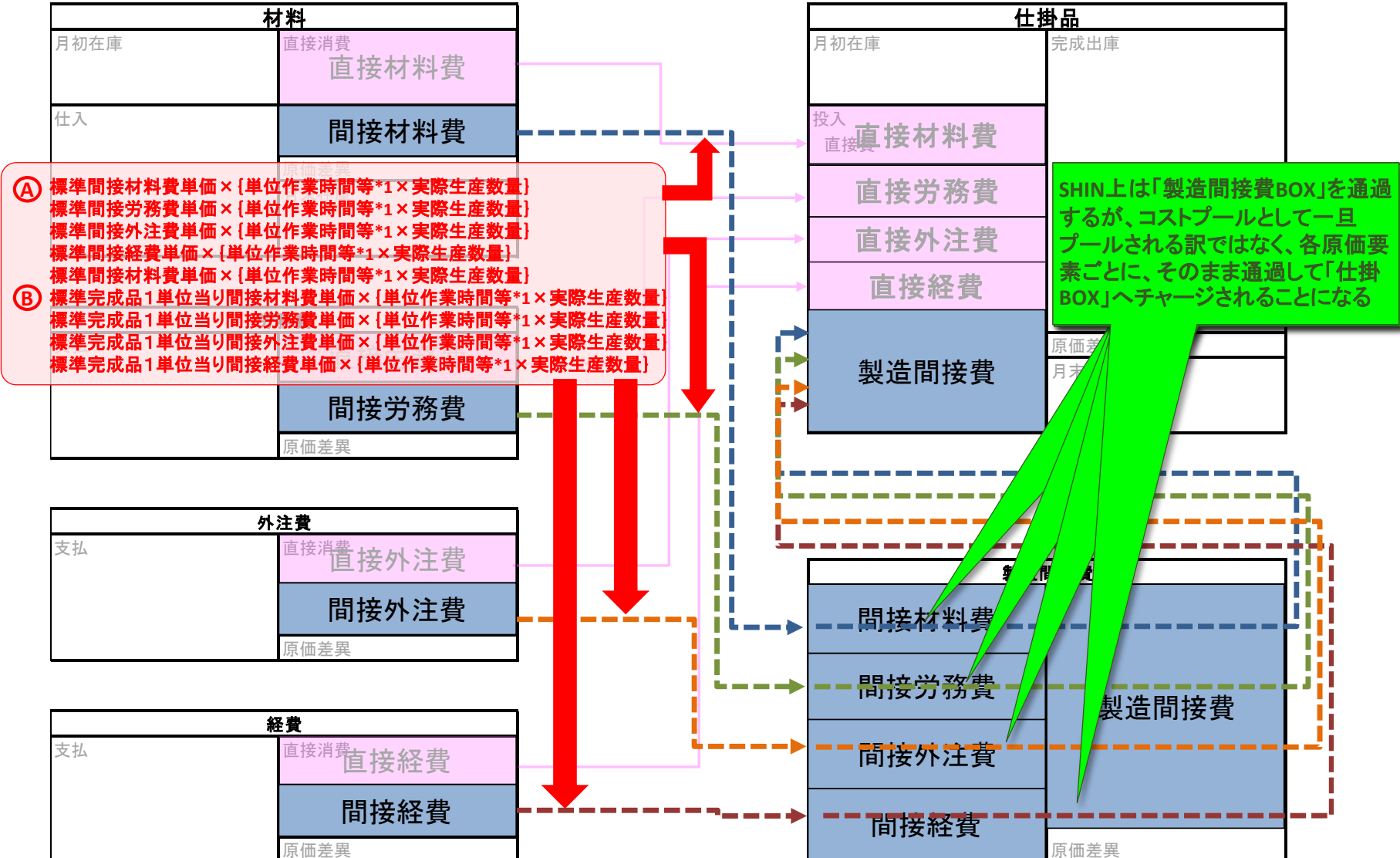
製造間接費	
間接材料費	製造間接費
間接労務費	
間接外注費	
間接経費	
	原価差異

- ① 実際(予定)製造間接費単価 × {単位作業時間等*1 × 実際生産数量}
- ② 予定完成品1単位当り製造間接費単価 × 実際生産数量
- ③ 実際直接費1単位当り製造間接費単価 × {直接費原価見込額 × 実際生産量}
- ④ 予定1単位当り製造間接費単価 × {(製造間接費見込原価*2 ÷ 標準製造間接費単価) × 実際生産量}

*1 作業時間等に関してのみ、「人作業時間」と「機械加工時間」の2種類の賦課計数を使用できます。
*2 製造間接費見込原価 = 販売単価 × 材料費割合

【標準・実際原価】配賦計算のパターン(コストプールなし)

コストドライバ



*1 作業時間等に関してのみ、「人作業時間」と「機械加工時間」の2種類の賦課計数を使用できます。