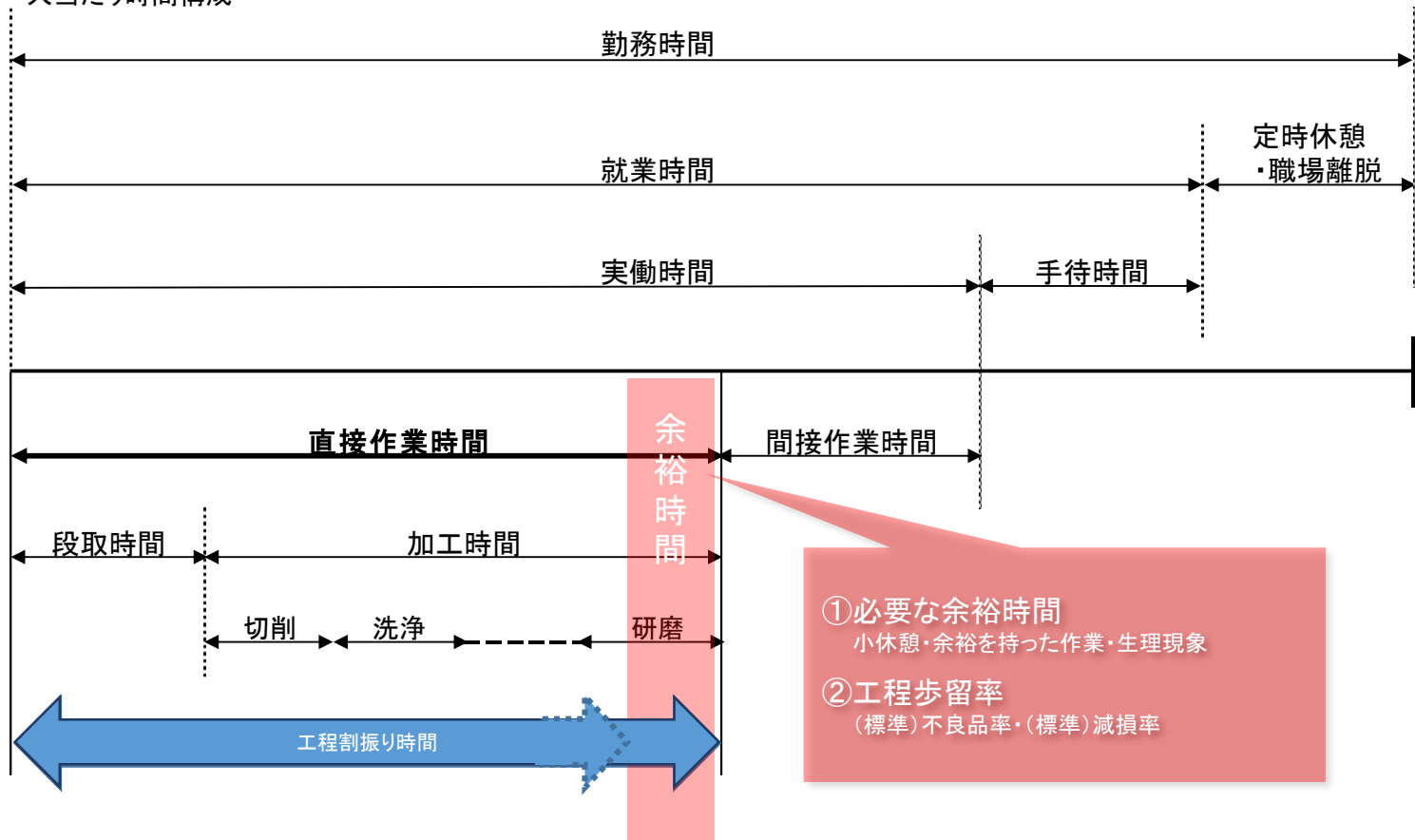


④作業工数と単価（人作業工程）

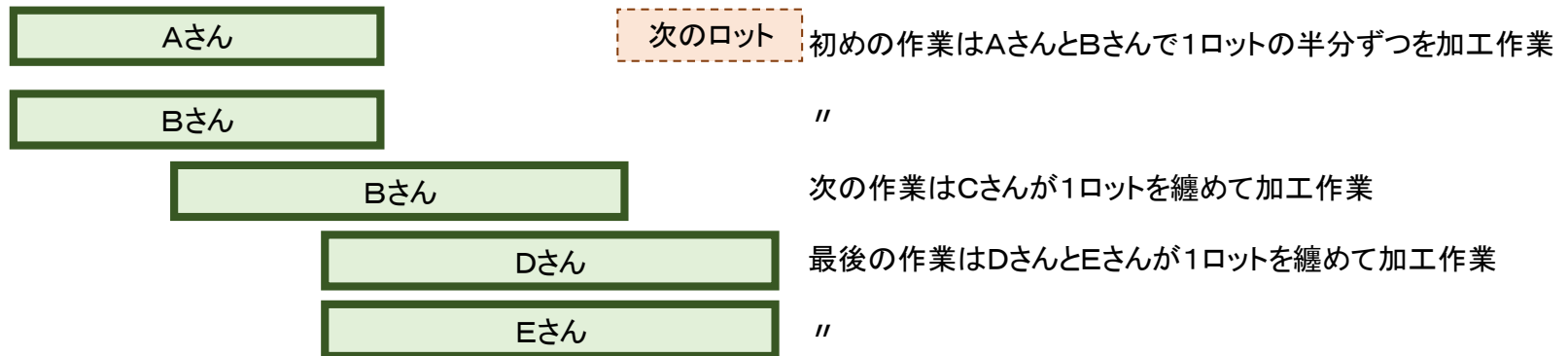
【人作業時間の構成】

(1) 一人当たり時間構成



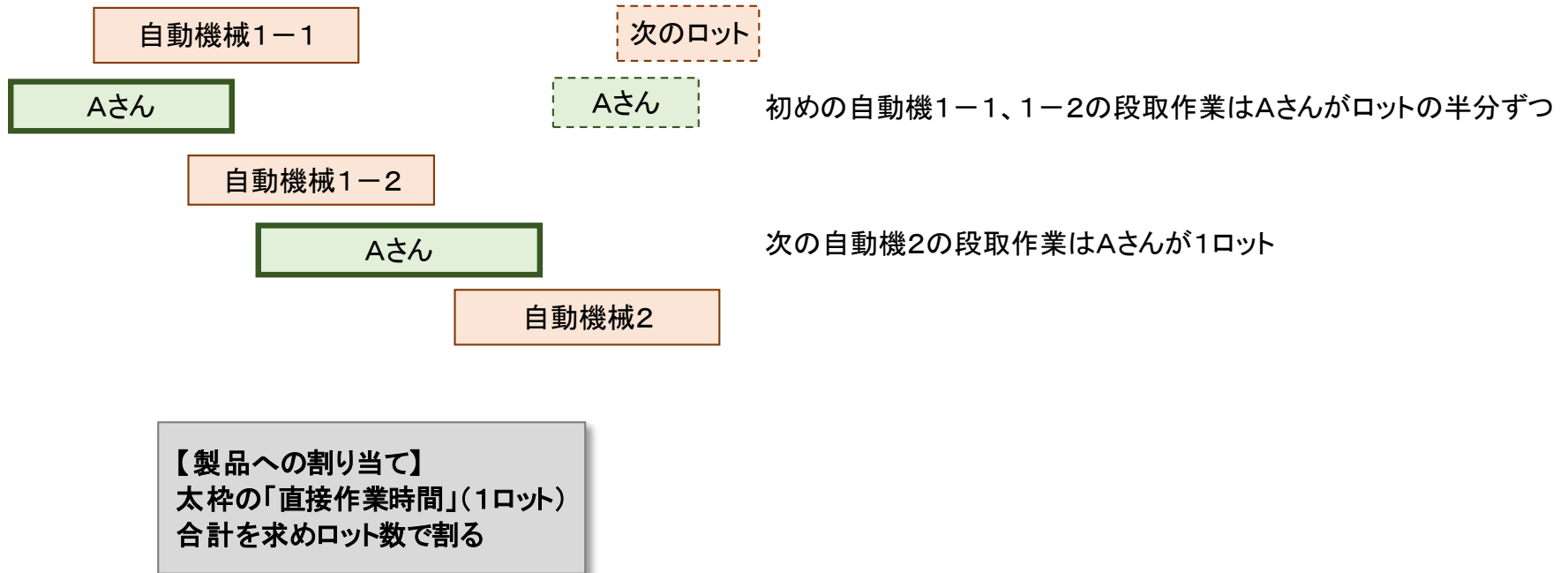
(2) 工程割り振り時間の定義と「製品」への割り当て

1) 方法1: 完全な手作業の方法

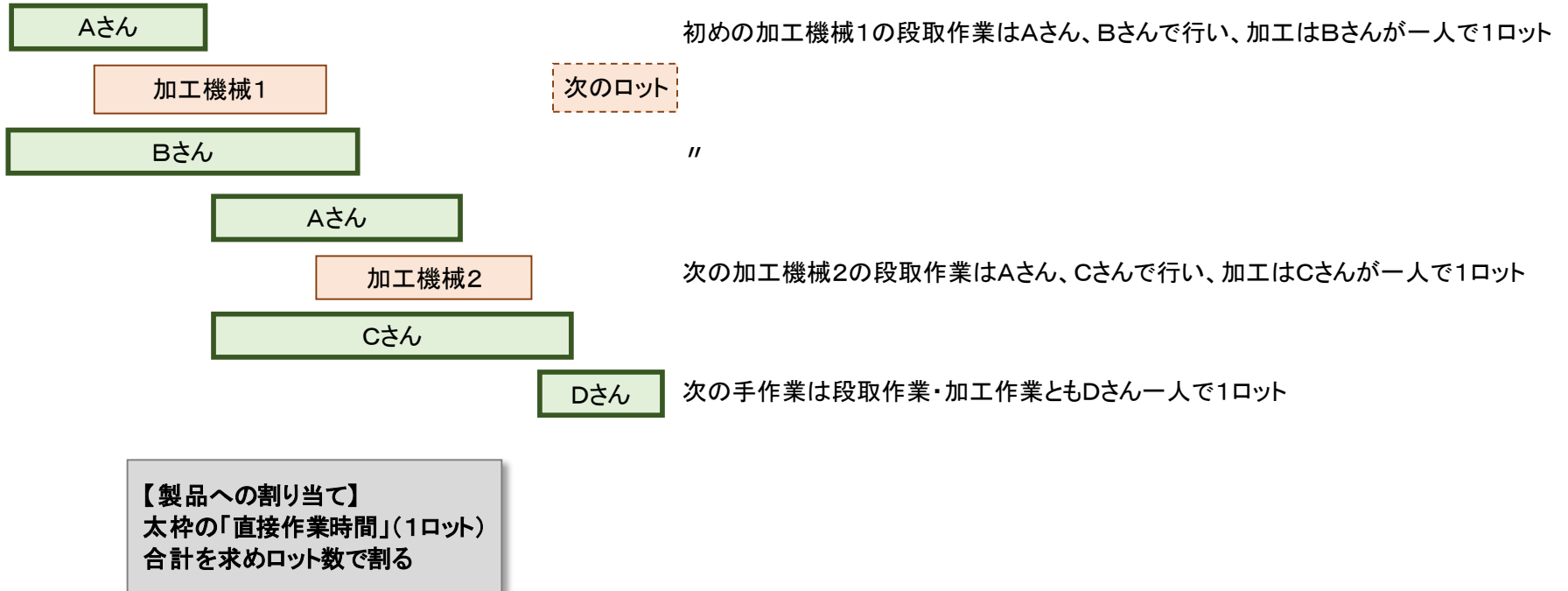


【製品への割り当て】
 太枠の「直接作業時間」(1ロット)
 合計を求めロット数で割る

2) 方法2: 一人で機械の複数台持ち



3) 方法3: 複数人数で機械加工



(3) 直接作業時間(操業度)集計

1) 工程割り振り時間の定義

前記の3つの種別ごとにより人作業工程の工程割り振り時間の定義を選定する
選定した定義は全ての同一の人作業工程で同じ方法を選択する必要がある

2) 直接作業時間と基準操業度

上記により定めた直接作業時間を以下3つの基準操業度として用いる

「操業度(経数)」とは「工場の稼働率と比例する係数」と定義される

「操業度(計数)」には以下の3種類がある

- ①基準操業度 : 上記で選定した範囲の直接作業員の直接作業時間について「製品の生産数」に依らない直接作業時間等の総合計時間
- ②標準操業度 : 上記で求めた単位製品当たりの機械加工×生産数によって求めた標準直接作業時間の総合計時間
- ③実際操業度 : 上記で選定した範囲の機械について実際に計測した直接作業時間等の総合計時間

※一般的に製造間接費配賦に用いられる操業度としては以下の数値がとられる

物量基準 : 直接作業時間／機械加工時間／生産数／出荷数

金額基準 : 売上高／材料仕入高／直接費

3) 3つの基準操業度

- ①理想操業度 : 上記で選定した方法による「工程割り振り時間」の機械別「稼働可能時間」の全対象機械合計時間を求める

→能力の限界を知る

- ②期待実際操業度 : 上記で選定した方法による「工程割り振り時間」の機械別「機械加工時間」の全対象機械合計時間を求める

→目標値として最適

- ③平均操業度 : 上記で選定した方法による「工程割り振り時間」の機械別「機械加工時間」の全対象機械合計時間過去3年間程度の実績を平均化したもの

→これまでの実績を知る

- ④予定操業度 : 上記で選定した方法による「工程割り振り時間」の機械別「機械加工時間」の政策的な対象機械合計時間を求める

→予算の妥当性をみる

4) 注意事項

これらすべての操業度計測に関しては同じ範囲の合計値となるように設定する必要がある

(4) マン・レート の求め方

(標準)労務費マン・レート

=

労務費年間予算

直接作業時間(基準操業度)

(5) 標準操業度と実際操業度および労務費の原価差異分析

- ①単価差異： 実際直接作業時間(標準単価－実際単価)
- ②時間差異： 標準レート(標準直接作業時間(操業度)－実際直接作業時間(操業度))

(労務費単価数量差異)

分類				単価		数量		金額				
部門	製品品番	工程	原価項目(作業)	標準単価	実際単価	標準時間	実際時間	標準金額	実際金額	単価差異	数量差異	原価差異計
第一製造部	A	AAA	XXX作業	2,000	1,920	19,825	22,222	39,650,000	42,666,240	1,777,760	-4,794,000	-3,016,240
第二製造部	B	BBB	YYY作業	3,650	3,369	4,000	4,100	14,600,000	13,812,900	1,152,100	-365,000	787,100
第三製造部	C	CCC	ZZZ作業	4,256	4,500	5,100	4,950	21,705,600	22,275,000	-1,207,800	638,400	-569,400

