

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	標準原価合計	販売単価	標準粗利率
MK-2847-03R	シャフト A	快削鋼	0.86	155	133.3	4.2	2850	199.5	1980	138.6	471.4	448.0	-5.2%
MK-2847-04	シャフト B	快削鋼	0.92	155	142.6	4.6	2850	218.5	1980	151.8	512.9	486.0	-5.5%
MK-3102-01	ブッシュ A	SUS304	0.34	529	179.9	5.8	2850	275.5	1980	191.4	646.8	512.0	-26.3%
MK-3102-02	ブッシュ B	SUS304	0.41	529	216.9	6.4	2850	304.0	1980	211.2	732.1	596.0	-22.8%
MK-4520-11	カラー A	A5052	0.18	744	133.9	2.8	2850	133.0	1980	92.4	359.3	318.0	-13.0%
MK-4520-12	カラー B	A5052	0.22	744	163.7	3.1	2850	147.3	1980	102.3	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『価格改定のお願ひ』に引き継ぐ。

実際原価（2026 年 11 月）

ここに入れる数字だけが入力。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	実際原価合計
MK-2847-03R	420	0.89	158	59,060	4.6	2910	93,702	63,756	216,518
MK-2847-04	380	0.94	158	56,438	4.8	2910	88,464	60,192	205,094
MK-3102-01	240	0.36	536	46,310	6.4	2910	74,496	50,688	171,494
MK-3102-02	180	0.42	536	40,522	6.6	2910	57,618	39,204	137,344
MK-4520-11	620	0.19	751	88,468	3	2910	90,210	61,380	240,058
MK-4520-12	480	0.23	751	82,910	3.2	2910	74,496	50,688	208,094
合計				373,708			478,986	325,908	1,178,602

原価差異の分析（2026 年 11 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	差異 合計	1 個あたり
MK-2847-03R	420	▲1,121	▲1,953	▲3,074	▲1,932	▲7,980	▲9,912	▲5,544	▲18,530	▲44
MK-2847-04	380	▲1,072	▲1,178	▲2,250	▲1,824	▲3,610	▲5,434	▲2,508	▲10,192	▲27
MK-3102-01	240	▲605	▲2,539	▲3,144	▲1,536	▲6,840	▲8,376	▲4,752	▲16,272	▲68
MK-3102-02	180	▲529	▲952	▲1,481	▲1,188	▲1,710	▲2,898	▲1,188	▲5,567	▲31
MK-4520-11	620	▲825	▲4,613	▲5,438	▲1,860	▲5,890	▲7,750	▲4,092	▲17,280	▲28
MK-4520-12	480	▲773	▲3,571	▲4,344	▲1,536	▲2,280	▲3,816	▲1,584	▲9,744	▲20
合計	2,320	▲4,925	▲14,806	▲19,731	▲9,876	▲28,310	▲38,186	▲19,668	▲77,585	

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

▲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。

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

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。