

1

次の取引の仕訳を示しなさい。

- a. 月末における素材の帳簿棚卸数量は 600 個であり、実地棚卸数量は 575 個であった。よって、素材勘定を修正した。ただし、消費単価の計算は総平均法によっている。
 素材の月初棚卸高 800 個 @ ¥400 ¥320,000
 素材の当月仕入高 3,200 個 " " ¥450 ¥1,440,000
- b. 単純総合原価計算を採用している高知製作所は、当月分の修繕料の消費高を計上した。ただし、前月末払高は ¥4,000 であり、当月支払高は ¥72,000 当月未払高は ¥6,000 である。
- c. 個別原価計算を採用している愛媛工業製作所は、次の製品を受注先に発送した。よって、売上高および売上原価を計上した。

	X 製品 (製造指図書 #1)	Y 製品 (製造指図書 #2)
売上高 (掛け)	¥4,000,000	¥3,000,000
製造原価	¥2,960,000	¥2,160,000

- d. 工程別総合原価計算を採用している香川製作所は、月末にあたり、倉庫に保管してあった第 1 工程完成品の製造原価が @ ¥2,700 と算出された。よって、当月中に倉庫から第 2 工程に引き渡した 1,600 個についての振替仕訳をおこなった。
- e. 会計期末にあたり、製造間接費配賦差異勘定の残高を売上原価勘定に振り替えた。なお、製造間接費配賦差異勘定の前月繰越高は ¥70,000 (借方) であり、当月の製造間接費の予定配賦額 ¥1,500,000 と実際発生額 ¥1,490,000 との差額は、製造間接費配賦差異勘定に振り替えられている。
- f. 工場会計が独立している徳島工業株式会社の本社は、健康保険料の事業主負担分 ¥390,000 と従業員負担分 ¥390,000 を小切手を振り出して支払った。ただし、事業主負担分のうち ¥140,000 は工場の従業員に対するものである。また、健康保険料預り金勘定は本社にだけ設けてある。(本社の仕訳)

2

次の各問いに答えなさい。

- (1) 次の文の [ア] には下記の語群のなかからもっとも適当なものを番号で記入し、[イ] には適当な金額を記入しなさい。
 a. 原価計算の目的には、[ア] の作成に必要な資料の提供や原価管理に必要な資料の提供などがある。
 1. 製造指図書 2. 財務諸表 3. 製品元帳
- b. A 製品を製造・販売している佐賀製作所は、直接原価計算をおこない利益計画をたてている。A 製品の販売価格は @ ¥5,000 変動費は @ ¥3,000 で、固定費が ¥8,000,000 であるとき、目標営業利益 ¥4,000,000 を達成するための売上高は [イ] である。
- (2) 長崎製作所は、等級別総合原価計算を採用し、1 級製品と 2 級製品を製造している。下記の資料によって、次の金額を求めなさい。ただし、等価係数は、各製品の 1 個あたりの重量を基準とし、売上製品の払出単価の計算は、後入先出法による。

a. 当月の 2 級製品の製造原価 b. 当月の 1 級製品の製品単価 (単位原価) c. 当月の 1 級製品の売上原価

資料
① 当月完成品総合原価 ¥1,290,000

製 品	1 個あたりの重量	当月完成品数量	月 初 製 品		月 末 製 品	
			数 量	単 価	数 量	単 価
1 級 製 品	500 g	1,000 個	400 個	¥700	200 個	¥()
2 級 製 品	300 g	1,200 個	300 個	¥420	100 個	¥()

- (3) 標準原価計算を採用している大分製作所の当月における下記の資料から、次の金額を求めなさい。ただし、解答欄の () のなかに不利差異の場合は (不利)、有利差異の場合は (有利) と記入すること。

a. 材料消費数量差異 b. 賃 率 差 異 c. 製造間接費差異

資料

① 標準原価カード

A 製品 標準原価カード			
	標準消費数量	標準単価	金 額
直接材料費	5kg	¥700	¥3,500
直接労務費	標準直接作業時間	標準賃率	
	2時間	¥1,200	¥2,400
製造間接費	標準直接作業時間	標準配賦率	
	2時間	¥1,500	¥3,000
製品 1 個あたりの標準原価			¥8,900

- ② 実際生産数量 月初仕掛品 160 個 (仕上り程度 50%)
 完 成 品 80 個
 月末仕掛品 250 個 (仕上り程度 40%)
- ③ 実際直接材料費 ¥3,195,000
 (実際消費数量 4,500kg 実際単価 ¥710)
 なお、直接材料は製造着手のときにすべて投入されるものとする。
- ④ 実際直接労務費 ¥2,175,000
 (実際直接作業時間 1,740 時間 実際賃率 ¥1,250)
- ⑤ 実際製造間接費発生額 ¥2,700,000

3

宮崎製作所は、個別原価計算を採用し、A 製品 (製造指図書 #1) と B 製品 (製造指図書 #2) を製造している。下記の資料によって、次の各問いに答えなさい。

- (1) 製造部門費を予定配賦したときの仕訳を示しなさい。
 (2) 部門費振替表を相互配賦法によって完成しなさい。
 (3) 第 1 製造部門費および第 2 製造部門費の配賦差異を、製造部門費配賦差異勘定に振り替える仕訳を示しなさい。
 (4) A 製品 (製造指図書 #1) の原価計算表を完成しなさい。

ただし、i 月初仕掛品はなかった。

ii 製造間接費は部門別計算をおこない、直接作業時間を基準として予定配賦している。

資料

a. 年間製造間接費予定額・年間予定直接作業時間

	第 1 製造部門	第 2 製造部門
年間製造間接費予定額	¥12,675,000	¥7,400,000
年間予定直接作業時間	19,500 時間	14,800 時間

b. 製造部門の当月直接作業時間

	第 1 製造部門	第 2 製造部門
直接作業時間	製造指図書 #1 920 時間	製造指図書 #2 640 時間
	製造指図書 #2 700 時間	590 時間

c. 補助部門費の配賦基準

	配 賦 基 準	第 1 製造部門	第 2 製造部門	動力 部 門	修 繕 部 門
動力部門費	kW 数 × 運転時間数	20kW × 500 時間	15kW × 400 時間	—	10kW × 100 時間
修繕部門費	修 繕 回 数	8 回	6 回	2 回	—

d. 完成品数量 A 製品 (製造指図書 #1) 40 個

4

沖縄工業株式会社は、組別総合原価計算を採用し、A組製品とB組製品を製造している。下記の資料によって、次の各問いに答えなさい。

- (1) /月中の取引の仕訳を示しなさい。
- (2) 貸金勘定とA組製造勘定に必要な記入をおこない、締め切りなさい。なお、勘定記入は日付・相手科目・金額を示すこと。
- (3) 組別総合原価計算表を完成しなさい。

ただし、i 前月繰越高は、次のとおりである。

素 材 5,000個 @ ¥820 ¥4,100,000
工場消耗品 1,940" " " 50 ¥ 97,000
仕 掛 品 A 組 ¥548,000 (うち、素材費 ¥410,000 加工費 ¥138,000)
B 組 ¥558,000 (うち、素材費 ¥419,000 加工費 ¥139,000)
貸 金 (未払高) ¥408,000

- ii 素材の消費高の計算は先入先出法により、工場消耗品の消費数量の計算は棚卸計算法によっている。
- iii 貸金の消費高の計算には、作業時間/時間につき ¥1,020 の予定賃率を用いている。
- iv 素材は製造着手のときにすべて投入され、加工費は製造の進行に応じて消費されるものとする。
- v 月末仕掛品原価の計算は平均法による。
- vi 組間接費勘定を設けている。

取 引

- 1/月 5日 素材3,600個をA組のために消費した。
7日 素材および工場消耗品を次のとおり買い入れ、代金は掛けとした。
素 材 4,000個 @ ¥840 ¥3,360,000
工場消耗品 9,300" " " 50 ¥ 465,000
9日 素材5,300個をB組のために消費した。
20日 製造経費を次のとおり小切手を振り出して支払った。
外注加工賃 ¥513,000 電力料 ¥348,000 保険料 ¥510,000
26日 本月分の貸金支払帳は次のとおりであった。よって、正味支払高を小切手を振り出して支払った。ただし、諸手当は貸金勘定に含めないで処理している。

貸 金 支 払 帳

番号	氏名	支 払 高			控 除 額			正味支払高
		基本賃金	諸 手 当	合 計	所 得 税	健康保険料	合 計	
		1,865,000	258,000	2,123,000	170,000	91,000	261,000	1,862,000

- 3/日 ① 工場消耗品の月末棚卸数量は2,100個であった。よって、消費高を計上した。(組間接費)
② 当月の貸金予定消費高を次の作業時間によって計上した。ただし、消費貸金勘定を設けている。
A 組 700時間 B 組 1,000時間 間接作業 150時間
③ 当月の従業員賞与手当の消費高 ¥721,000 を計上した。
④ 健康保険料の事業主負担分 ¥91,000 を計上した。
⑤ 当月の製造経費消費高を計上した。
組 直 接 費 外注加工賃 A 組 ¥223,000 B 組 ¥286,000
組 間 接 費 電力料 ¥351,000 保険料 ¥85,000
減価償却費 642,000
⑥ 組間接費 ¥2,500,000 を、次の機械運転時間を基準に配賦した。
A 組 900時間 B 組 1,100時間
⑦ 当月の製造数量について、次の資料を得た。

	完成品数量	月 末 仕 掛 品 数 量
A 組	3,900個	200個 (仕上り程度50%)
B 組	5,400個	400個 (仕上り程度60%)

- ⑧ 当月の貸金実際消費高 ¥1,924,000 を計上した。
- ⑨ 貸金の予定消費高と実際消費高との差額を、賃率差異勘定に振り替えた。

1

	借方	貸方
a		
b		
c		
d		
e		
f		

2

- (1) ア イ ㄱ
- (2) a 当月の2級製品の製造原価 ㄱ b 当月の1級製品の製品単価(単位原価) ㄱ c 当月の1級製品の売上原価 ㄱ
- (3) a 材料消費数量差異 ㄱ () b 賃率差異 ㄱ ()
c 製造間接費差異 ㄱ ()

3

	借方	貸方

- (2) 部門費振替表
相互配賦法 平成○年/月分

部門費	配賦基準	金額	製造部門		補助部門	
			第1部門	第2部門	動力部門	修繕部門
部門費合計		1,667,000	791,000	446,000	238,000	192,000
動力部門費	kW数×運転時間数				—	
修繕部門費	修繕回数					—
第1次配賦額						
動力部門費	kW数×運転時間数					
修繕部門費	修繕回数					
第2次配賦額						
製造部門費合計						

	借方	貸方

- (4) 製造指図書# / 原価計算表

直接材料費	直接労務費	製造間接費				集計	
		部門	時間	配賦率	金額	摘要	金額
2,326,000	1,716,000	第1				直接材料費	
		第2				直接労務費	
						製造間接費	
						製造原価	
						完成品数量	40個
						製品単価	ㄱ

試験場校	受験番号

原計の1得点

4

(1)

		借方	貸方
1/月	5日		
	7日		
	9日		
	20日		
	26日		
3/日	①		
	②		
	③		
	④		
	⑤		
	⑥		
	⑦		
	⑧		
	⑨		

(2)

賃

金

A組製造

1/1 前月繰越 408,000 1/1 前月繰越 548,000

(3)

組別総合原価計算表

平成○年/月分

摘要		A組	B組
組直接費	材料費		
	加工費		
組間接費	加工費		
当月製造費用			
月初仕掛品原価	材料費	410,000	419,000
	加工費	138,000	139,000
計			
月末仕掛品原価	材料費		334,000
	加工費	55,000	
完成品原価			
完成品数量		3,900個	5,400個
製品単価		¥	¥

試験場校

受験番号

原計の2得点

総得点

1

	借	方	貸	方
a	棚卸減耗費	11,000	素 材	11,000
b	製 造	74,000	修 繕 料	74,000
c	売 掛 金 売 上 原 価	7,000,000 5,120,000	売 上 製 品	7,000,000 5,120,000
d	第 2 工 程 製 造	4,320,000	第 1 工 程 半 製 品	4,320,000
e	売 上 原 価	60,000	製造間接費配賦差異	60,000
f	健 康 保 険 料 工 場 健康保険料預り金	250,000 140,000 390,000	当 座 預 金	780,000

2

(1)

ア	2	イ	¥	30,000,000
---	---	---	---	------------

(2)

a	当月の2級製品の製造原価	¥	540,000	b	当月の1級製品の製品単価(単位原価)	¥	750	c	当月の1級製品の売上原価	¥	890,000
---	--------------	---	---------	---	--------------------	---	-----	---	--------------	---	---------

(3)

a	材料消費数量差異	¥	70,000	(有利)	b	賃率差異	¥	87,000	(不利)
c	製造間接費差異	¥	150,000	(不利)					

3

(1)	借	方	貸	方
	製 造	1,668,000	第 1 製 造 部 門 費 第 2 製 造 部 門 費	1,053,000 615,000

(2) 部 門 費 振 替 表
相互配賦法 平成○年/月分

部 門 費	配 賦 基 準	金 額	製 造 部 門		補 助 部 門	
			第 1 部 門	第 2 部 門	動力部門	修繕部門
部門費合計		1,667,000	791,000	446,000	238,000	192,000
動力部門費	kW数×運転時間数	238,000	140,000	84,000	—	14,000
修繕部門費	修繕回数	192,000	96,000	72,000	24,000	—
第1次配賦額		430,000	236,000	156,000	24,000	14,000
動力部門費	kW数×運転時間数	24,000	15,000	9,000		
修繕部門費	修繕回数	14,000	8,000	6,000		
第2次配賦額		38,000	23,000	15,000		
製造部門費合計		1,667,000	1,050,000	617,000		

(3)	借	方	貸	方
	第 1 製 造 部 門 費 製造部門費配賦差異	3,000 2,000	製造部門費配賦差異 第 2 製 造 部 門 費	3,000 2,000

(4) 製造指図書 # / 原 価 計 算 表

直接材料費	直接労務費	製 造 間 接 費			集 計	
		部 門	時 間	配 賦 率	金 額	金 額
2,326,000	1,716,000	第 1	920	650	598,000	2,326,000
		第 2	640	500	320,000	1,716,000
					918,000	918,000
						製造原価 4,960,000
						完成品数量 40個
						製品単価 ¥ 124,000

4 (1)

		借 方		貸 方	
1/月 5日		A 組 製 造	2,952,000	素 材	2,952,000
7日		素 工 場 消 耗 品	3,360,000 465,000	買 掛 金	3,825,000
9日		B 組 製 造	4,424,000	素 材	4,424,000
20日		外 注 加 工 賃 料	513,000 348,000 510,000	当 座 預 金	1,371,000
26日		賃 従 業 員 賞 与 手 当	1,865,000 258,000	所 得 税 預 り 金	170,000
				健 康 保 険 料 預 り 金	91,000
				当 座 預 金	1,862,000
3/日	①	組 間 接 費	457,000	工 場 消 耗 品	457,000
	②	A 組 製 造	714,000	消 費 賃 金	1,887,000
		B 組 製 造	1,020,000		
		組 間 接 費	153,000		
	③	組 間 接 費	721,000	従 業 員 賞 与 手 当	721,000
	④	組 間 接 費	91,000	健 康 保 険 料	91,000
	⑤	A 組 製 造	223,000	外 注 加 工 賃	509,000
		B 組 製 造	286,000		
		組 間 接 費	1,078,000	電 力 料	351,000
				保 險 料	85,000
				減 価 償 却 費	642,000
	⑥	A 組 製 造	1,125,000	組 間 接 費	2,500,000
		B 組 製 造	1,375,000		
	⑦	A 組 製 品	5,343,000	A 組 製 造	5,343,000
		B 組 製 品	7,209,000	B 組 製 造	7,209,000
	⑧	消 費 賃 金	1,924,000	賃 金	1,924,000
	⑨	賃 率 差 異	37,000	消 費 賃 金	37,000

(2)		賃 金		A 組 製 造	
1/26 諸 口	1,865,000	1/1 前月繰越	408,000	1/1 前月繰越	548,000
31 次月繰越	467,000	31 消費賃金	1,924,000	5 素 材	2,952,000
	<u>2,332,000</u>		<u>2,332,000</u>	31 消費賃金	714,000
				" 外注加工賃	223,000
				" 組間接費	1,125,000
					<u>5,562,000</u>
					<u>5,562,000</u>

(3)

組 別 総 合 原 価 計 算 表
平成○年 / 月 分

摘 要		A 組	B 組
組 直 接 費	素 材 費	2,952,000	4,424,000
	加 工 費	937,000	1,306,000
組 間 接 費	加 工 費	1,125,000	1,375,000
当 月 製 造 費 用		5,014,000	7,105,000
月初仕掛品原価	素 材 費	410,000	419,000
	加 工 費	138,000	139,000
計		5,562,000	7,663,000
月末仕掛品原価	素 材 費	164,000	334,000
	加 工 費	53,000	120,000
完 成 品 原 価		5,343,000	7,209,000
完 成 品 数 量		3,900個	5,400個
製 品 単 価		¥ 1,370	¥ 1,335