

★品質原価計算(PAFアプローチによる品質原価の分類)(P248～249)

原価	設計図どおりに 作るため (事前・自発的)	品質適合 コスト	検査	評価原価	(例外) 工程自体の検査費 ⇒ 予防原価
			検査以外	予防原価	
	設計図どおりに 作れなかった (事後・非自発的)	品質不適合 コスト	出荷前	内部失敗原価	
			出荷後	外部失敗原価	

目的⇒ 品質適合コストと品質不適合コストの総額を最小にしたい！

★ABC(活動基準原価計算)

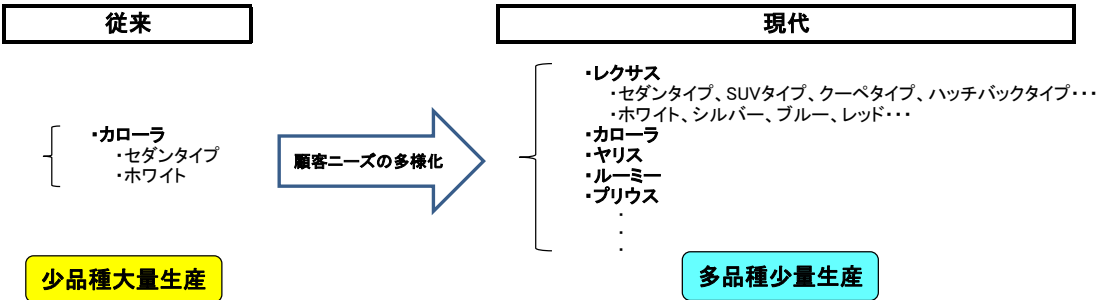
◎伝統的な原価計算の問題点 (P312)

- ・そもそも、ABCは製造間接費の配賦の話である。
- ・現代においては、従来から行われてきた、原価計算基準が定めている操業度関連の配賦基準を用いた原価計算では不都合が生じてきたため、新たな配賦方法が考案された、という話である。

◎企業環境と製造間接費の構造の変化 (P312)

- ・現代の製造企業は、顧客ニーズの多様化に対応して、少品種大量生産から多品種少量生産に移行している。

ex. トヨタ自動車



◎ロット、バッチ (P313)

- ・ロットとは、1回の生産(製造)や1回の購入などの単位をいい、バッチともいう。
- ↓
- ・夜店のたい焼き屋をイメージすればよい。
屋台のおっちゃんの目の前には、たい焼き用の鉄板型があり、ここに生地を流し込んで、餡を置き、フタを閉じる。
数分待ってフタを開けると、12個のたい焼きが仕上がっており、これが「1ロットで12個の製造」である。

★例題集【例題7-2-1】 伝統的な原価計算とABC

- ・ABCの問題を解く際には、常にテキストP314の1つめの図をイメージするクセをつけよう。
- ・その際に、対比される伝統的な原価計算の配賦イメージは同じページの2つめの図である。
- ・イメージとしては、伝統的な原価計算(部門別計算)は、工場を上から見た配置図で計算を行うのに対して、ABCは実際に工場の現場に立って、どのような「活動」が行われているのかを確認し、その活動ごとに製造間接費を集計するものであり、「場所」に集計するものではない。
- ・ABCの計算における、「第1段階: 資源原価(製造間接費)の活動への割り当て」は、「どの製造間接費が、どの活動のために、どれだけかかったかを分類する話」であるが、そのように考えるよりも、「どんな活動があり、それぞれの活動にどれだけの製造間接費がかかったか」を考える方が解きやすい。

◎ABCにおける活動の階層 (P315)

- ・ABCは、どのような製造間接費の配賦に適合するか？

	伝統的原価計算	ABC	
① 製品単位レベル	○	○	⇒ ABCを導入せずとも、操業度関連の配賦基準で正確に計算できる。
② バッチレベル	×	○	} この2つの製造間接費こそ、ABCで配賦する意義がある。
③ 製品支援レベル	×	○	
④ 工場支援レベル	×	×	⇒ ABCを導入しても、配賦計算が恣意的になることは避けられない。

◎段取回数・時間 (P315脚注3)

- ・段取の都度、作業内容(作業時間)が異なるような場合、適切な活動ドライバーは段取回数ではなく、段取時間である。

$$\text{段取時間} = \text{①段取1回あたり作業時間} \times \text{②段取回数}$$

たとえば、リンゴジュースとオレンジジュースを同じ製造ラインで、段取替えを行いながら大量生産している工場で、
①について、リンゴ圧搾用の刃物を取り付ける時間(ex.1時間)と、オレンジ圧搾用の刃物を取り付ける時間(ex.0.5時間)が異なる場合、
②のみを活動ドライバーにしてしまうと活動にかかった資源(手間暇)の配賦計算が不正確になってしまう。