

★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)

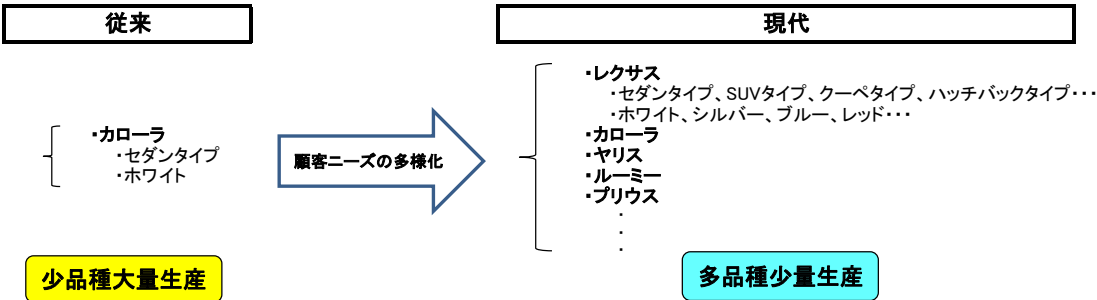
◎伝統的な原価計算の問題点 (P312)

- ・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。

問題14 次のア～オの原価企画に関する記述のうち、正しいものが二つある。その記述の記号の組合せを示す番号を一つ選びなさい。

ア. 原価企画が伝統的原価計算手法と異なる特徴の一つは、源流段階から目標利益達成のための原価の低減を考えることにある。

イ. 原価改善は、原価維持活動が行われる量産段階とは異なるタイミングでなされる活動である。

ウ. 製品設計段階に入ると、目標原価を費目別・機能別・部品別に展開することになる。

エ. 原価企画を効率的に行うためには、ボタンタッチ型分業体制が適している。

オ. 原価企画における目標原価は、単位あたりの予想販売価格から目標利益を控除して算出される許容原価と等しいものである。

1. アウ 2. イウ 3. イエ 4. ウエ 5. エオ

問題16

次のア～オの品質管理会計に関する記述のうち、誤っているものが二つある。その記述の記号の組合せを示す番号を一つ選ばない。

- ア. 原価管理の基本的機能は原価情報による経営活動の管理にあるが、品質コストを測定する主要な目的は管理者に品質管理活動の経過を報告し、彼らが品質に関する経営資源の効果的な配分を行うことができるように支援することにある。
- イ. 原価企画のコンセプトが教える、「原価はその発生時点で管理するよりも、その決定時点で管理しなければならない」という源流管理の考え方は、品質管理会計の場合には当てはまらない。というのは、品質というものは、日本企業のモノ作りが得意としてきたように、モノ作りの現場、つまり製造(量産)段階において作り込まれるからである。
- ウ. 品質管理会計の枠組みとしては、品質低下や不良品の発生を予防し、品質を評価し、そして失敗を認識するというアプローチ(予防—評価—失敗アプローチ：PAFアプローチ)が採用されることが多いが、そこで特に重要な点は、仕損品や不良品の発生を予防するコスト群および品質を評価するコスト群と、失敗の認識・対応に関わるコスト群との間のトレードオフ関係に注目しておくことである。しかしながら、前2者のコスト群が一般的に短期的な性格を有するものであり、後者が長期的な性格を有することから、それらを同時に比較することに疑問があるのも事実である。
- エ. 高品質と低コストを組み合わせた経営戦略は、これまでの日本企業の国際競争力を支えてきた。品質管理(quality control)活動(統計的品質管理等を含む)は、その競争力の一端を長期にわたって担ってきたが、それとは異なったアプローチを採る品質管理会計も、品質に関する経営資源の効果的な配分を通して日本企業の競争力の源泉に新しい領域を加える可能性を提供している。
- オ. 品質管理会計における品質概念は、単なる適合品質から顧客の期待・ニーズに沿った設計品質、さらに環境保全を視野に入れた環境品質にまで拡大している。したがって品質管理会計は品質に関する経営資源の戦略的かつ長期的な配分を考えていかなければならなくなっている。

1. アエ 2. アオ 3. イウ 4. イオ 5. ウエ

平成25年第Ⅱ回短答式管理会計論

問題15

原価企画に関する次のア～エの記述のうちには、明らかに誤っているものが二つある。
その記号の組合せを示す番号を一つ選びなさい。

- ア. 原価企画の製品開発段階では、開発・設計部門のみならず営業や購買部門などの担当者による職能横断的な活動を行う。
- イ. 原価企画における目標原価は、製品の目標販売価格から目標利益を控除する方法で計算できる。
- ウ. VE(Value Engineering)は、「価値＝機能－原価」と定義される関係に基づいて、機能や原価に関する様々な代替案を検討することにより、製品価値の向上を目指す技法である。
- エ. 原価企画では、製品ライフサイクルにおける原価発生原因に注目することで、そのライフサイクルのうちの製造段階で原価低減を目指す活動を行う。

1. アイ 2. アウ 3. イウ 4. イエ 5. ウエ

平成25年第Ⅱ回短答式管理会計論

問題17

品質原価に関する次のア～エの記述のうちには、正しいものが二つある。その記号の組合せを示す番号を一つ選びなさい。

ア. 品質原価は品質適合コスト(予防原価, 評価原価)と品質不適合コスト(内部失敗原価, 外部失敗原価)に大別される。

イ. 品質原価はすべて現金支出原価であり, 品質不具合によって売上機会が消失した場合に生じる機会損失は品質原価に含めるべきではない。

ウ. 不良品の回収費用は, 不良品の発生を防ぐ活動が適切に行われなかったために生じたと考えられるので, 予防原価として分類される。

エ. 予防-評価-失敗アプローチでは, 品質適合コストと品質不適合コストの間にトレードオフの関係が存在すると仮定されている。

1. アイ 2. アウ 3. アエ 4. イウ 5. ウエ

平成26年第Ⅰ回短答式管理会計論

問題14

新製品コストマネジメントに関する次のア～エの記述のうちには、誤っていると考えられるものが二つある。その記号の組合せを示す番号を一つ選びなさい。(5点)

- ア. テアダウン(Tear Down, 製品分解分析)は、原価企画で活用されるマイルストーン管理の手法として利用できる。
- イ. 同一の部品や素材を複数のサプライヤーに同時発注することによって、サプライヤーに対するコストダウンへのプレッシャーを高めることができる。
- ウ. 職能の異なる複数の部署が同時並行的に開発作業をすすめる方式は、新製品の開発期間短縮のために利用できる。
- エ. モデルチェンジのために控除法方式の原価企画を行う場合、新モデルの目標原価は旧モデルの量産段階での実際原価以下に設定されねばならない。

1. アイ 2. アエ 3. イウ 4. イエ 5. ウエ

平成26年第Ⅱ回短答式管理会計論

- 問題15 品質原価の分類に関する次のア～エの記述のうち、誤っているものが二つある。その記号の組合せを示す番号を一つ選びなさい。(5点)

	発生した事象およびその対応	品質原価の分類
ア	出荷した製品が取引先から返品された。これらは補修が必要であり、補修費は当社が負担した上で納品した。	内部失敗原価
イ	従業員に品質教育のための訓練プログラムを受講することを義務づけた。その費用は、当社が負担した。	予防原価
ウ	当社の製品の品質につき、出荷先から懸念をもたれたことにより、受注をキャンセルされた。この結果、当月の利益が減少した。	内部失敗原価
エ	品質検査に使用する検査機械に不具合が発生したために、保守費を支出した。	評価原価

1. アイ 2. アウ 3. アエ 4. イエ 5. ウエ

平成26年第Ⅱ回短答式管理会計論

問題13

原価企画に関する次のア～エの記述のうち、誤っているものが二つある。その記号の組合せを示す番号を一つ選びなさい。(5点)

- ア. 原価企画は、新製品の開発段階に組み込まれた原価および利益の作り込み活動であり、その活動の全貌は、会計的側面だけからでは説明することができない。
- イ. 原価企画の基礎には、原価が販売価格を主導するのではなく、市場価格が原価を主導するという考え方がある。その代表例として、オーバーラップ方式の開発がある。
- ウ. 原価低減目標を定めるに当たり、中長期利益計画から導かれた許容原価と現状の技術水準をベースとする成行原価とを摺り合わせ、活動基準原価計算(ABC)の活用によって原価低減活動を行い、実現可能な目標原価を決定する。これは折衷法とよばれる。
- エ. 原価企画活動においては、製品が顧客に販売され、顧客が製品を使用する際に発生する原価や、製品を廃棄処分し、あるいはリサイクルする際に発生する原価も考慮される。その意味においては、製品のライフサイクル・コストを最小にするように、原価企画活動を行うことが重要である。

1. アイ 2. アウ 3. アエ 4. イウ 5. イエ 6. ウエ

平成27年第Ⅱ回短答式管理会計論

問題12

原価管理に関する次のア～エの記述のうち、正しいものが二つある。その組合せを示す番号を一つ選びなさい。(5点)

ア. 製品ライフサイクルの短縮化により、標準原価計算を用いた原価管理機能の重要性は低下している。したがって、製造現場において標準原価を設定する意味はなくなっている。

イ. 原価企画において、開発・設計段階において設定された目標原価が、量産開始後において、標準原価として設定されるので、標準原価の水準をさらに引き下げることは、考えなくてもよい。

ウ. 環境対策のためには様々なコストを企業は負担しなければならない。このため、環境対策を行うことと原価管理における原価低減とは両立しないと思われるが、場合によっては、原材料などから生ずる廃棄物の削減が原価低減につながることもある。

エ. 原価企画において利用されるツールとしてVEがある。VEは、製品の価値を機能とそれを実現するためのコストとの関係により定義し、低コストで高い機能を実現しようとする組織的、工学的なアプローチであるので、主に製品の企画、開発・設計段階に適用されるが、量産開始後も、VEは適用されることがある。

1. アイ 2. アウ 3. アエ 4. イウ 5. イエ 6. ウエ

平成27年第Ⅱ回短答式管理会計論

平成28年第Ⅱ回短答式管理会計論

問題11

次の記述のうち、正しいものの組合せとして最も適切な番号を一つ選びなさい。(6点)

- ア. 財務会計情報は外部利害関係者に提供されるのに対して、管理会計情報は内部利害関係者に提供される。
- イ. 会計情報の測定尺度として、財務会計では財務情報すなわち貨幣価値情報が用いられ、管理会計では財務情報と、定量情報や定性情報の全ての非財務情報が用いられる。
- ウ. 会計情報の質について、財務会計においては正確性や適法性などの概念が適用され、管理会計においては目的適合性や適時性などの概念が適用される。
- エ. 財務会計情報の役割は利害関係者の利害調整や利益配分に重点が置かれるが、管理会計情報の役割は経営者の経営責任を明らかにすることに重点が置かれている。

1. アイ 2. アウ 3. アエ 4. イウ 5. イエ 6. ウエ

平成28年第Ⅱ回短答式管理会計論

平成29年第 I 回短答式管理会計論

問題 9 管理会計に関する次の記述のうち、正しいものの組合せとして最も適切な番号を一つ選びなさい。(5点)

ア. 管理会計は、経営者が企業の新事業進出、設備投資や撤退を決定したり、経営者の部下である管理者の経済的意思決定に影響を与えるとともに、経営者がその部下の業績評価を行う際に情報を提供するツールである。

イ. 管理会計を経営機能によって体系付ける場合、経営管理過程に即して計画会計と統制会計に分類したり、臨時的・非反復的に設定される個別計画に関連する意思決定会計と経常的に設定される期間計画および統制に関連する業績管理会計とに分類したりする。

ウ. 管理会計を経営管理の階層によって体系付ける場合、戦術的計画のための管理会計、マネジメント・コントロールのための管理会計、オペレーショナル・コントロールのための管理会計に分類される。

エ. マネジメント・コントロールとは、特定の課業を有効かつ能率的に実行することを確保するプロセスである。

1. アイ 2. アウ 3. アエ 4. イウ 5. イエ 6. ウエ

平成29年第 I 回短答式管理会計論

問題 9 管理会計の基礎知識に関する次の記述のうち、正しいものの組合せとして最も適切な番号を一つ選びなさい。(5点)

ア. 品質原価には、仕様に合致しない製品の製造を防ぐために発生する予防原価、仕様に合致しない製品を発見するために発生する評価原価、出荷前に仕様に合致しない製品を発見した際に認識される内部失敗原価、出荷後に仕様に合致しない製品が発見された際に発生し認識される外部失敗原価がある。

イ. 管理会計情報の備えるべき性質の一つは有用性である。それゆえ、経営管理者の必要があれば、月の途中で、物量情報のみならず金額情報についても前日までの実績を集計し、月次の予定との比較を行う。

ウ. 管理可能費は、その責任センターの管理者が、その発生額に対して完全な影響を及ぼすことのできる原価である。それゆえ、主材料の価格は、購買活動の良否のみでなく、企業外部の市況の変化にも左右され、購買部門の長にとっては、その発生額に完全な影響を及ぼすことができないため、管理可能費ではない。

エ. バランス・スコアカード(BSC)には、財務の視点、顧客の視点、内部プロセスの視点、学習と成長の視点の四つの視点が存在する。BSCにおける因果関係とは、四つの視点間の関係を示すものではなく、戦略目標とそれを具体的に示す尺度、その目標値とそれを達成するための戦略的実施項目という目的・手段の関係を意味するものである。

1. アイ 2. アウ 3. アエ 4. イウ 5. イエ 6. ウエ

問題12

原価管理に関する次の記述のうち、正しいものの組合せとして最も適切な番号を一つ選びなさい。(5点)

ア. コスト・テーブルとテア・ダウン(tear down, 製品分解分析)は、原価企画を支援する技法である。コスト・テーブルとは、原価見積りのためのデータベースのことである。テア・ダウンとは、ベンチマーキングの一種であり、リバース・エンジニアリングとも呼ばれる。

イ. 原価企画に関連する組織的側面の一つにサプライヤー関係がある。たとえば、貸与図メーカーと呼ばれるサプライヤーと共同で設計を行うデザイン・インの活動がある。自動車メーカーなどでは部品納入内示を行い、部品価格が低減できるよう改善提案・技術指導を行うこともある。

ウ. 原価改善は、量産後の原価低減の活動である。この原価改善には、製品別原価改善と期別・部門別原価改善の二つがある。製品別原価改善は、新製品の目標原価の未達部分の達成と優先順位の高い既存製品に対する原価低減活動をいう。期別・部門別原価改善は、予算管理の一環として各部門に目標利益改善額が示達され、その目標を達成するように日常的に行われる原価低減活動をいう。

エ. 原価改善では、主に非会計的な手段によって製造段階での原価低減が行われている。したがって、原価改善の直接の対象は作業であり、IE 分析手法などが使用される。作業要素ごとの所要時間を測定して分析する時間研究はIE 分析に含まれる。VE は原価改善においても活用され、原価との関係から、製品やサービスの機能分析に組織的努力が注がれる。これをファースト・ルック VE(1st look VE)ともいう。

1. アイ 2. アウ 3. アエ 4. イウ 5. イエ 6. ウエ

問題12

Activity-Based Costing(ABC)およびActivity-Based Management(ABM)に関する次の記述のうち、正しいものの組合せとして最も適切な番号を一つ選びなさい。(5点)

ア. 資源ドライバーの数値の測定方法には、機械に取り付けられたメーターによる方法以外に、従業員あるいは管理者に各活動に費やした時間の総計や比率をヒアリングする方法がある。

イ. ABCを用いることにより、より正確な顧客別収益性分析を行うことが可能となる。収益性の低い顧客に対しては、サービス提供コストが低くなるように、注文1回当たりの発注量を増やすなどの取引条件の変更を求めるという行動の必要性を認識できる。

ウ. ABCによって測定される利用資源の原価と、組織の財務諸表によって報告される投入資源の原価とを用いることにより、未利用キャパシティのコストが計算できる。なお、ここでいう未利用キャパシティとは設備の未利用分を意味しており、人的資源の未利用分は貨幣額では把握できない。

エ. 製造間接費の割合が多く多品種少量生産が行われている企業において、直接労務費を配賦基準にして製造間接費の配賦を行う場合、算出される製品原価の正確性はABCを用いる場合に比して劣るが、製造間接費の削減に管理者の注意を向けることができる。

1. アイ 2. アウ 3. アエ 4. イウ 5. イエ 6. ウエ

令和4年第Ⅰ回短答式管理会計論

問題15

活動基準原価計算(ABC)および活動基準原価管理(ABM)に関する次の記述のうち、正しいものの組合せとして最も適切な番号を一つ選びなさい。(5点)

- ア. 伝統的な製品原価計算では、操業度を基準に製造間接費を製品に配賦するのに対し、ABCでは、機械運転時間などの操業度関連のコスト・ドライバーを用いることはない。
- イ. ABCでは、まず、発生した製造間接費を資源ドライバーによって活動というコスト・プールに割り当てる。次に、各活動に集計された原価を活動ドライバーによって原価計算対象に割り当てる。
- ウ. ABCでは、活動の階層性に注目し、活動を①製品単位レベルの活動、②バッチ・レベルの活動、③製品支援活動、④工場支援活動に区分する。このうち、②バッチ・レベルの活動とは、一回の購入や生産等バッチごとに実施される活動である。
- エ. ABMによるプロセス改善は、企業活動を顧客の視点から付加価値活動と非付加価値活動に区分する活動分析と、それらの活動量を決定する要因を識別するコスト・ドライバー分析の2つの分析のみから構成される。

1. アイ 2. アウ 3. アエ 4. イウ 5. イエ 6. ウエ

問題15 次の文中の(ア)～(サ)に当てはまる用語と数値に関して、すべて正しい組合せを示す番号を一つ選びなさい。

X光学は高い技術の一眼レフカメラを生産している。これまでは技術の高さを誇り、比較的高い市場価格については気にしていなかったが、最近、技術革新による他国の追い上げによって、価格と品質との兼ね合いが重要であると認識するところとなった。

そこでX光学のトップマネジメントは新しい機種を投入することとし、開発段階から原価を作りこむ(ア)の手法を取り入れることにした。

トップマネジメントが市場調査から打ち出した(イ)は1台あたり(ウ)円であった。これまでの販売価格が60,000円であったので、なんとか大きく原価を下げなければこれまでと同様の目標利益率の20%は維持できない。この(イ)の下で予想される年間販売数量は10万台と推測された。したがって1台あたり(エ)は40,000円、総額では(オ)億円となる。つまり原価削減目標は1台あたり(カ)円の減少が求められる。このうち、設計段階で達成されるべき原価が(キ)となる。このような(エ)をベースとした目標原価の設定方法を(ク)という。しかしながら、既存製品をベースとした(ケ)では45,000円となる。ちなみに現在の生産条件をすべて同じにして積算した(コ)は47,000円となった。

X光学のトップマネジメントは、仕様の標準化や部品の共通化を促進し、部品の納入価格の引き下げを試みる中で、(ア)には(サ)などの逆機能といわれるものも生じることを知った。

用語と数値

- | | | | | |
|--------|--------|-------------|----------|----------|
| ① 40 | ② 60 | ③ 8,000 | ④ 48,000 | ⑤ 50,000 |
| ⑥ 加算法 | ⑦ 許容原価 | ⑧ 原価維持 | ⑨ 原価改善 | ⑩ 原価企画 |
| ⑪ 控除法 | ⑫ 顧客無視 | ⑬ サプライヤーの疲弊 | ⑭ 積上法 | |
| ⑮ 成行原価 | ⑯ 目標価格 | ⑰ 目標原価 | | |

1.	ア ⑩	イ ⑯	オ ②	コ ⑮
2.	イ ⑯	エ ⑦	キ ⑰	サ ⑫
3.	ウ ⑤	オ ①	ク ⑪	サ ⑬
4.	エ ⑦	オ ②	ケ ⑭	サ ⑫
5.	オ ①	カ ③	ク ⑥	ケ ⑭

平成23年第Ⅱ回短答式管理会計論

問題19

A社では、空調装置の取り替えを検討しており、甲社、乙社、丙社に見積もり資料の提出を求めた。各社から提出された以下の〔資料〕を分析して得た判断を表したのがア～オの記述である。これらの判断の記述のうち、正しいものが三つある。その記述の記号の組合せを示す番号を一つ選びなさい。なお、記述の中の金額は、千円の位を四捨五入し、万円の位までを示している。

〔資料〕

- (条件) 1. 空調設備は、夏4か月間と冬4か月間、運転する。
2. 保守整備は、各年度末に行う。ただし最終年度には行わない。
3. 納入価額は設備の設置費用を含む。

(見積書の要約)

	甲社	乙社	丙社
納入価額	3,140万円	3,600万円	3,600万円
耐用年数	4年	4年	4年
運転費用	45万円/月	40万円/月	40万円/月
保守整備費用	20万円/年	15万円/年	20万円/年
廃棄費用	30万円	5万円	0円

運転費用は年度末に一括して支払うものと仮定する。甲社と乙社の提案では、納入時に納入価額の全額を支払うことになっている。丙社の提案は、4年のリース契約であり、各年度の初めに納入価額の4分の1をリース料として支払うという内容である。現在価値の算定に際しては、資本コスト(率)を年10%とする。この場合の1年目から4年目までの複利現価係数の一覧は(0.9091, 0.8264, 0.7513, 0.6830)である。

ア. 資本コストを考慮しない場合、納入価額、運転費用、保守整備費用、廃棄費用の合計からなるライフサイクル・コスト計算書のボトムライン、すなわち、ライフサイクル・コストの総額は丙社で4,940万円と求められる。

イ. ライフサイクル・コストないしその現在価値が最大になる案が、本間における経済的に最も有利な提案といえる。

ウ. 資本コストを考慮しない場合には、甲社の提案が経済的に最も有利な提案といえる。

エ. 初期投資に必要な資金の調達に制約が極めて大きい場合、最も魅力的な提案は甲社の提案といえる。

オ. 資本コストを考慮した場合、納入価額、運転費用、保守整備費用、廃棄費用の合計からなるライフサイクル・コスト計算書のボトムライン、すなわち、ライフサイクル・コストの現在価値は、丙社で4,202万円と求められる。

1. アイエ 2. アウオ 3. アエオ 4. イウエ 5. イウオ

- 問題 5** 当工場は、多種の製品を生産しており、直接作業時間を基準に工場全体の総括配賦率で製造間接費の配賦を行う伝統的原価計算を採用してきた。ところが、製造環境の変化により、正確な製造間接費の配賦のために、製品XとYに活動基準原価計算(ABC)を実施することとした。次の〔資料〕に基づき、製品XとYに関する記述として誤っているものを一つ選びなさい。

〔資料〕

1. 原価データ

(1) 製造原価

	製品X	製品Y	工場合計
直接材料費	150,000 円	100,000 円	1,500,000 円
直接労務費	45,000 円	75,000 円	750,000 円
製造間接費			800,000 円

(2) 実際賃率 1,500 円/時間

2. 活動原価及び原価作用因に関するデータ

	活動原価	原価作用因	製品X	製品Y	工場合計
材料管理費	180,000 円	発注回数	16 回	6 回	120 回
品質検査費	80,000 円	検査回数	150 回	100 回	800 回
機械関連費	140,000 円	機械運転時間	400 時間	250 時間	1,750 時間

1. 伝統的原価計算による製造間接費配賦額は製品Xより製品Yの方が多い。
2. 伝統的原価計算による製品原価は製品Xより製品Yの方が高い。
3. ABC による製造間接費配賦額は製品Xより製品Yの方が 32,000 円少ない。
4. ABC による製品原価は製品Xより製品Yの方が 50,000 円低い。
5. 製品Yの製造間接費配賦額は伝統的原価計算よりも ABC の方が 41,000 円少ない。

- 問題13 次の〔資料〕に基づき、次の文章の（ア）および（イ）に当てはまる数値の組合せとして最も適切なものの番号を一つ選びなさい。（8点）

甲社では、2種類の製品を生産している。各製品の収益性判断を正確に行うため、現在用いている操業度関連の基準による製造間接費配賦から活動基準原価計算による製造間接費配賦へ変更することを検討している。それゆえ、配賦方法を変更することにより、単位当たり売上総利益の金額にどの程度の変化が生じるかを調査することとした。

その結果、操業度関連の基準を用いて製造間接費配賦を行った場合、活動基準原価計算を用いた場合に比して、製品Xの単位当たり売上総利益は（ア）円過小に計算され、製品Yの単位当たり売上総利益は（イ）円過大に計算されることが判明した。

〔資料〕

1. 販売単価、年間計画生産・販売量、直接費に関するデータ

	製品X	製品Y
販売単価	36,000 円	40,800 円
年間計画生産・販売量	16,000 個	8,000 個
製品単位当たり直接材料費	20,000 円	22,000 円
製品単位当たり直接作業時間	3 時間	3 時間

（注1）販売数量と生産数量は一致させ、在庫水準は変動しない計画である。

（注2）直接工の賃率は1,200 円/時間である。

2. 製造間接費に関するデータ

甲社において設けている活動コスト・プールと各活動コスト・プールに集計された製造間接費額は以下のとおりである。

活動コスト・プール	製造間接費額
機械作業コスト・プール	84,000,000 円
品質保証コスト・プール	57,600,000 円
材料運搬コスト・プール	42,000,000 円
工場管理活動コスト・プール	88,200,000 円

平成30年第Ⅰ回短答式管理会計論

3. 配賦基準に関するデータ

操業度関連の配賦基準として直接作業時間を用いる。

活動基準原価計算による製造間接費配賦においては、以下のデータから各活動コスト・プールに適した活動ドライバーを選択して用いる。工場管理活動コスト・プールについては、適切な活動ドライバーがないため、直接作業時間を便宜的に用いる。

活動ドライバー	製品X	製品Y
機 械 運 転 時 間	24,000 時間	36,000 時間
工程設計書作成時間	4,500 時間	5,000 時間
直接材料出庫回数	1,600 回	400 回
抜 取 検 査 回 数	500 回	500 回
製 品 出 荷 回 数	480 回	520 回

	ア	イ
1.	1,650	3,300
2.	1,650	3,868
3.	1,650	4,980
4.	2,490	3,868
5.	2,490	4,980

平成30年第Ⅰ回短答式管理会計論

平成31年第Ⅱ回短答式管理会計論

問題13

次の文章の空欄(ア)～(カ)に当てはまる数値を以下の〔数値〕から選び、その組合せとして最も適切なものの番号を一つ選びなさい。なお、(＊)に当てはまる数値および語句は各自推定すること。(8点)

A社は、1種類の製品の生産・販売を行っており、期別・部門別原価改善を行っている。次年度の短期利益計画において、以下の〔資料〕1.のように次年度の営業利益の見積りに関わる各種金額・数値の見積りがなされ、〔資料〕2.のように目標売上高営業利益率の設定がなされた。

それに基づき、目標営業利益と見積営業利益の差額である利益改善目標額を計算したところ、(ア)千円であった。次年度は、企業間競争が激しいことが予想されるため、(ア)千円を売上高増加で実現するのではなく、原価改善による達成を目指すこととした。

そのための案を管理者会議で議論した結果、変動費を(イ)%削減し、固定費を4,020千円減らすことにより目標利益を達成できることがわかり、その方針で進めることとした。

変動費削減のために、原価改善目標額(利益改善目標額)を製造部門・購買部門・販売部門・一般管理部門に4:4:1:1で割り当てることを決定した。そして、製造部門の原価改善目標額(ウ)千円を二つの工場P、Qに割り当てた。割り当ての方針としては、以下の〔資料〕3.に示す各工場の当年度の管理可能費の金額と係数とを乗じて算出した数値の割合の大きさを割り当てる。

P工場の原価低減目標額(エ)千円を、さらに各部へと割り当てた。その結果、P工場内のα部には、P工場全体の額の40%(＊)千円が割り当てられた。なお、年次の原価改善目標額は各月に12分の1ずつ配分している。

次年度に入り、α部の1月の生産量を集計したところ950個であり、原価改善額は80,180円であった。予定通りの生産数量であれば、(オ)円の原価改善額であることから、原価改善額の予算と(オ)円の差額である原価改善差異は(カ)円の(＊)差異である。

〔資料〕

1. 次年度の営業利益の見積り

売上高	228,000千円
販売単価	19千円
変動費率	50%
固定費総額	111,180千円

なお、生産・販売量は各月同量と予定しており、月初・月末に棚卸資産はないものとする。

平成31年第Ⅱ回短答式管理会計論

2. 目標売上高営業利益率 8 %
 3. 各工場の当年度管理可能費と係数

	管理可能費	係 数
工場P	2,000 千円	1.2
工場Q	2,160 千円	1.0

〔数値〕

- ① 8 ② 10 ③ 180 ④ 960 ⑤ 2,400
 ⑥ 4,220 ⑦ 4,400 ⑧ 4,560 ⑨ 6,000 ⑩ 11,500
 ⑪ 15,420 ⑫ 18,400 ⑬ 46,000 ⑭ 79,200 ⑮ 84,400

1. ア ⑥ ウ ⑬ エ ⑨ オ ⑮
 2. ア ⑪ イ ② エ ⑤ カ ⑦
 3. ア ⑪ ウ ⑧ エ ⑤ カ ⑥
 4. ア ⑪ イ ② ウ ⑧ カ ⑥
 5. ア ⑫ ウ ⑬ エ ⑨ オ ⑮

平成31年第Ⅱ回短答式管理会計論

令和 2 年第 II 回短答式管理会計論

問題12

製品 A と製品 B を生産販売する当工場は、実際原価計算を採用し、直接作業時間を基準に製造間接費を各製品に配賦してきた。しかし、当工場は現在、製造間接費を対象に活動基準原価計算(Activity-Based Costing : ABC)の導入を試みている。次の〔資料〕に基づき、(ア)と(イ)に当てはまる正しい数値の組合せとして最も適切なものの番号を一つ選びなさい。なお、(*)に当てはまる数値については各自推定すること。(8点)

〔資料〕

1. 従来原価計算(直接作業時間を基準に配賦)に関するデータ

	製品 A	製品 B
製品生産販売数量	3,000 個	1,000 個
製品単位当たり製造間接費	3,500 円	5,250 円

(注) 在庫はともにゼロである。

2. ABC に関するデータ

	活動原価 (製造間接費)	活動ドライバー	製品 A	製品 B
購買活動	1,360,000 円	発注回数	4 回	4 回
段取活動	1,250,000 円	段取回数	8 回	2 回
機械作業活動	8,960,000 円	機械運転時間	4,000 時間	3,000 時間
メンテナンス活動	2,380,000 円	メンテナンス時間	20 時間	5 時間
検査活動	960,000 円	検査回数	60 回	(*) 回
		検査時間	(*) 時間	(*) 時間

(注) 上記の活動原価に含まれない製造間接費は、管理活動によって発生する原価として、直接作業時間を基準に各製品に配賦する。

当初において、当工場は検査活動の内容が同様で各製品に共通していると仮定し、検査回数を活動ドライバーとして ABC を実施した。その結果、検査活動によって発生する製品単位当たりの活動原価は、各製品とも同額となった。また、製品単位当たりの製造間接費は、従来原価計算と比べて、製品 A で(ア)円低くなり、製品 B で(*)円高くなった。

一方、当初の仮定に対して、検査活動の内容が各製品で異なるため ABC の計算結果にも反映させるべきだという意見が現場から出された。そこで、当工場は、各製品の検査活動の実態をより詳細に調査した。その結果、合計 50 時間の検査時間が生じていたこと、および 1 回当たりの検査時間が製品 A で(*)分、製品 B で 60 分であることが判明した。これを踏まえて、検査時間を新たな活動ドライバーとして設定し、ABC の再計算を実施したところ、製品単位当たりの製造間接費は、当初の ABC と比べて、製品 B で(イ)円高くなった。

令和 2 年第Ⅱ回短答式管理会計論

	(ア)	(イ)
1.	168	142
2.	172	142
3.	168	144
4.	172	144
5.	168	146
6.	172	146

令和4年第Ⅰ回短答式管理会計論

問題10

当社は、品質管理問題に取り組むため、品質原価計算を導入している。次の〔資料〕に基づき、以下の文章の（ア）～（ウ）に当てはまる正しい数値の組合せとして最も適切な番号を一つ選びなさい。（7点）

〔資料〕

	現在	1年後
仕損費	10,500万円	8,200万円
製品設計改善費	12,500万円	12,600万円
損害賠償費	1,600万円	1,400万円
製品出荷後補修費	7,700万円	7,500万円
製造工程自体の検査費	2,000万円	1,900万円
返品廃棄処分費	2,400万円	2,300万円
製造工程改善費	18,500万円	19,100万円
製品出荷検査費	6,000万円	6,200万円
購入材料受入検査費	4,400万円	5,200万円
不良品手直費	3,300万円	3,300万円

品質管理活動を充実させることが計画されており、1年後の予防原価は、現在の金額に比べて（ア）万円増加し、1年後の評価原価は、現在の金額に比べて（イ）万円増加する予定である。一方、1年後の失敗原価は、現在の金額に比べて（ウ）万円減少することが見込まれているため、品質管理活動の充実は有益であると考えられる。

	（ア）	（イ）	（ウ）
1.	600	900	2,700
2.	700	900	2,800
3.	600	1,000	2,800
4.	700	1,000	2,900
5.	600	1,000	2,900
6.	700	900	2,700

令和4年第Ⅱ回短答式管理会計論

問題13

製品A～Cを生産販売する当工場は、製造間接費を対象に活動基準原価計算(ABC)を実施している。次の〔資料〕に基づき、以下の文章の(ア)に当てはまる数値として最も適切なものの番号を一つ選びなさい。なお、(＊)に当てはまる数値は各自計算すること。(8点)

〔資料〕

1. 販売数量・販売価格・単位当たりの製造直接費

	製品A	製品B	製品C
販売数量	2,000 個	(＊)個	500 個
販売価格	4,500 円	5,700 円	6,300 円
単位当たり製造直接費	800 円	1,000 円	1,000 円

(注) 月初・月末の棚卸資産の在庫はゼロである。

2. 活動原価(製造間接費)とコスト・ドライバー

	活動原価	コスト・ドライバー	製品A	製品B	製品C
段取活動	3,400,000 円	段取回数	10 回	5 回	5 回
修繕活動	1,500,000 円	修繕回数	10 回	10 回	10 回
設計変更活動	1,200,000 円	変更仕様書枚数	10 枚	10 枚	10 枚
検査活動	1,000,000 円	検査回数	20 回	10 回	10 回
管理活動	900,000 円	売上高	(＊)円	(＊)円	(＊)円

以上から、製品単位当たりの売上総利益は、製品Aが1,880 円、製品Bが(ア)円、製品Cが(＊)円である。

1. 1,198 2. 922 3. 698 4. 640 5. 400 6. 358

問題14

正解

1

難易度

A

【出題内容】

理論（正誤） 原価管理

【解 説】

非常に容易な問題であるため、確実に正答して欲しかった。

ア. 正しい。 *p306*

イ. 誤 り。 原価改善は量産段階においてなされる活動である。 *p308*

ウ. 正しい。 *p301 (3) 及び 脚注3*

エ. 誤 り。 原価企画を効率的に行うためには、ラグビー方式が適している。 *p306*

オ. 誤 り。 理想的には、許容原価が目標原価とされるが、実際は許容原価と見積原価を摺り合わせて目標原価が設定される。 *p301 析表方式*

以上より、正しいものはア、ウであり、正解は1となる。

問題16

正解

3

難易度

B

【出題内容】

理論（正誤） 品質原価計算

【解説】

落ち着いて問題を読み、正答に辿り着いて欲しかった。

ア. 正しい。 P249

イ. 誤り。 品質は設計の段階から作り込まれる。 P248~249、306

ウ. 誤り。 予防コストを重点的にかけることによって、将来の失敗コストの発生を減少させる
など、前2者のなかの予防コストは長期的な性格を有する。 P248

エ. 正しい。

オ. 正しい。 P249、307

↓
品質保証教育訓練、製品設計改善を
促し

以上より、誤っているものはイ、ウであり、正解は3となる。

※品質原価の概念は、1950年代に欧米で形成された。(PAF370ページ)

cf. 原価企画は、1960年代に日本で生まれた手法。(トコ)

問題15

正解

5

難易度

A

【出題内容】

理論（正誤） 原価管理（原価企画）

【解 説】

平易な問題であるため、確実に正答して欲しかった。

ア. 正しい。 *p306*

イ. 正しい。 *p301*

ウ. 誤 り。 VEは、「価値＝機能÷原価」と定義される。 *p301*

エ. 誤 り。 原価企画では、製品ライフサイクルにおける原価発生原因に注目することで、そのライフサイクルの開発段階で原価低減を目指す活動を行う。 *p306*

以上より、明らかに誤っているものはウ、エであり、正解は5となる。

問題17

正解

3

難易度

A

【出題内容】

理論（正誤） 品質原価計算

【解説】

平易な問題であるため、確実に正答して欲しかった。

ア. 正しい。 P248

イ. 誤り。 品質不具合によって売上機会が消失した場合に生じる機会損失は品質原価に含めるべきである。 P247 品質原価計算は、「管理会計」の1つの技法。

ウ. 誤り。 不良品の回収費用は、外部失敗原価として分類される。 P248

エ. 正しい。 P249

以上より、正しいものはア、エであり、正解は3となる。

100万円の教育訓練費(予防原価)をケチって、

1,000万円分の売上を失うようなことは避けたいだろう。 P248

↓
このような機会原価(利益の減少分)は、
P248 ① 外部失敗原価であると解されている。
覚えておいて!

問題14

正解

2

難易度

A

【出題内容】

理論（正誤） 原価管理（原価企画）

【解 説】

平易な問題であるため、確実に正答して欲しかった。

ア. 誤 り。 テアダウンは、ベンチマーキングの手法として利用できる。 *p306*

イ. 正しい。 *p306*

ウ. 正しい。 *p306*

エ. 誤 り。 モデルチェンジのために控除法方式の原価企画を行う場合、新モデルの目標原価は 新モデルの予想市価から目標利益を控除して設定され、旧モデルの量産段階での実際原価以下に設定されねばならないわけではない。 *p301*

*新型レクサスの目標原価は、現行レクサスの実際原価以下に
設定されねばならないわけではない。*

問題15

正解

2

難易度

A

【出題内容】

理論（正誤） 品質原価計算

【解 説】

平易な問題であるため、確実に正答して欲しかった。

ア. 誤 り。 出荷した製品が取引先から返品されたことに伴い生じた補修費は外部失敗原価に分類される。P248

イ. 正しい。 P248

ウ. 誤 り。 出荷先の受注キャンセルによる当該利益減少分（機会原価）は外部失敗原価に分類される。P248

エ. 正しい。 P248

↓
覚えておいて!

問題13

正解

4

難易度

B

【出題内容】

理論（正誤） 原価管理

【解 説】

いくつか内容判定に困る記述もあるが、何とか正答して欲しかった。

ア. 正しい。P306 1.~6. P307

イ. 誤 り。 代表例として、控除法による目標原価の設定がある。P301、306

ウ. 誤 り。 活動基準原価計算（ABC）の活用によって原価低減活動は行われない。P306 のようなことが

エ. 正しい。P307

行われる。
ABCはむしろ、
量産化後であろう。

問題12

正解

6

難易度

A

【出題内容】

理論（正誤） 原価管理

【解 説】

平易な問題であるため、確実に正答して欲しかった。

- ア. 誤 り。 製造現場において標準原価を設定する意味はある。 *p300脚注1*
- イ. 誤 り。 原価企画において、開発・設計段階において設定された目標原価が、量産開始後において、標準原価として設定されるが、標準原価の水準をさらに引き下げることが、考えるべきである。 *p308~309 原価改善*
- ウ. 正しい。 *p307*
- エ. 正しい。 *p301脚注4*

以上より、正しい記述はウ、エであり、正解は6となる。

問題11

正解

2

難易度

A

【出題内容】

理論（正誤） 管理会計総論（管理会計の意義）

【解 説】

平易な問題であるため、確実に正答して欲しかった。

ア. 正 P246

イ. 誤

管理会計では財務情報と、定量情報といった非財務情報が用いられる。P246

ウ. 正 P246 及び 脚注3

エ. 誤

管理会計情報の役割は経営管理に役立つことに重点が置かれている。P246

以上より、正しい記述はア、ウであり、正解は2となる。

↓
本文の記述は、いずれも財務会計の
機能である。

問題 9

正解

1

難易度

C

【出題内容】

理論（正誤） 管理会計総論

【解説】

見慣れない記述が含まれており、正誤判定が難しいため、後回しにして欲しかった。

ア. 正 P320、330、354

イ. 正 P402

ウ. 誤

管理会計を経営管理の階層によって体系付ける場合、戦略的計画のための管理会計、マネジメント・コントロールのための管理会計、オペレーショナル・コントロールのための管理会計に分類される。P403

エ. 誤

オペレーショナル・コントロールとは、特定の課業を有効かつ能率的に実行することを確保するプロセスである。P403

以上より、正しい記述はア、イであり、正解は1となる。

イメージ

戦略 ⇒ 大まかなゴール

戦術 ⇒ 戦略を実現するための具体的な方法

本問は「補講」の内容であるが、上級「補講」や、Web論点別講義「補講」を視聴し、ケアしておいてほしい。

問題 9

正解

1

難易度

B

【出題内容】

理論（正誤） 管理会計総論

【解 説】

判断に悩む記述もあるが、何とか正答して欲しかった。

ア. 正 p248

イ. 正 p246 及び 脚注3

ウ. 誤

管理可能費は、その責任センターの管理者が、その発生額に対して完全な影響を及ぼすこと
のできる原価というわけではない。 p14

エ. 誤

BSCにおける因果関係とは、四つの視点間の関係も示す。 p404~406

↑ 補講視聴して!

以上より、正しい記述は、ア、イであり、正解は1となる。

つまり、完全な影響を及ぼすことができなくても、
「管理可能費」として扱われることはある!

問題12

正解

2

難易度

B

【出題内容】

理論（正誤） 原価管理

【解 説】

判断に悩む記述もあるが、何とか正答して欲しかった。

ア. 正 p301脚注5、p306、307脚注3

イ. 誤

たとえば、承認図メーカーと呼ばれるサプライヤーと共同で設計を行うデザイン・インの活動がある。p306、307脚注4

ウ. 正 p308

エ. 誤

→ 量産開始後 p308~309
VEは原価改善においても活用され、原価との関係から、製品やサービスの機能分析に組織的努力が注がれる。これをセカンド・ルックVE (2nd look VE)ともいう。p301脚注4

以上より、正しい記述は、ア、ウであり、正解は2となる。

問題12

正解

1

難易度

B

【出題内容】

理論（正誤） ABC／ABM

【解説】

判断に悩む記述もあるが、何とか正答して欲しかった。

ア. 正 P314、315脚注3

イ. 正 P317

ウ. 誤

未利用キャパシティとは設備の未利用分のみならず、人的資源の未利用分も意味し、人的資源の未利用分も貨幣額で把握できる。 P414～415

エ. 誤

直接労務費を配賦基準にして製造間接費の配賦を行ったとしても、製造間接費の削減に監督者の注意を向けることができるわけではない。 = 概には言えない. という事。

以上より、正しい記述は、ア、イであり、正解は1となる。

問題15

正解

4

難易度

A

【出題内容】

理論（正誤） ABC／ABM

【解説】

ア. 誤

ABCでも、機械運転時間などの操業度関連のコスト・ドライバーを用いることはある。

P315 製品単位レベル

イ. 正 P314

ウ. 正 P315 バッチ⇒ P313脚注1

エ. 誤

ABMによるプロセス改善は、企業活動を顧客の視点から付加価値活動と非付加価値活動に区分する活動分析と、それらの活動量を決定する要因を識別するコスト・ドライバー分析の2つの分析のみから構成されるのではなく、業績測定尺度を設定し、測定・分析する業績分析も含まれる。 P316

以上より、正しい記述はイ、ウであり、正解は4となる。

問題15

正解

3

難易度

A

【出題内容】

原価企画に関する穴埋め問題（計算含む）

P301

【解 説】

用語のみを埋めれば、選択肢を1.か3.に絞ることができ、その上で「オ」を計算すれば、効率的に解答を導けたであろう。空欄（ア）～（サ）を埋めれば、以下のようになる。

X光学は高い技術の一眼レフカメラを生産している。これまでは技術の高さを誇り、比較的高い市場価格については気にしていなかったが、最近、技術革新による他国の追い上げによって、価格と品質との兼ね合いが重要であると認識するところとなった。

そこでX光学のトップマネジメントは新しい機種を投入することとし、開発段階から原価を作りこむ（ア：⑩原価企画）の手法を取り入れることにした。

トップマネジメントが市場調査から打ち出した（イ：⑯目標価格）は1台あたり（ウ：⑤*₁₁）50,000）円であった。これまでの販売価格が60,000円であったので、なんとか大きく原価を下げなければこれまでと同様の目標利益率の20%は維持できない。この（イ：⑯目標価格）の下で予想される年間販売数量は10万台と推測された。したがって1台あたり（エ：⑦許容原価）は40,000円、総額では（オ：①*₂₁）40）億円となる。つまり原価削減目標は1台あたり（カ：③*₃₁）8,000）円の減少が求められる。このうち、設計段階で達成されるべき原価が（キ：⑪目標原価）となる。このような（エ：⑦許容原価）をベースとした目標原価の設定方法を（ク：⑩控除法）という。しかしながら、既存製品をベースとした（ケ：⑭積上法）では45,000円となる。ちなみに現在の生産条件をすべて同じにして積算した（コ：⑮成行原価）は47,000円となった。

X光学のトップマネジメントは、仕様の標準化や部品の共通化を促進し、部品の納入価格の引き下げを試みる中で、（ア：⑩原価企画）には（サ：⑬サプライヤーの疲弊）などの逆機能といわれるものも生じることを知った。

*1) 1台あたり許容原価40,000円÷(1-目標利益率20%)

*2) 1台あたり許容原価40,000円×予想年間販売数量10万台

*3) これまでの販売価格60,000円×(1-目標利益率20%) - 1台あたり許容原価40,000円

以上より、正解は3となる。

原価40,000円、販売価格50,000円であれば、利益率20%となる。

P300～307の内容につき、テキストの記述を覚えるのみではなく、本問の文章を通じて、実務上の適用状況をイメージしてほしい。

問題19

正解

2

難易度

A

見慣れない形式の問題も。

指示通りに解くと、簡単であることも多い!

【出題内容】

顧客ライフサイクル・コストに関する正誤問題(計算含む)

P307

⇒本問を通じて、ライフサイクル・コストについてのイメージをつかんでほしい。

【解説】

本問は、選択肢イ、エが誤りとわかれば、計算をしなくとも正解は2であると容易に判断することができる。

以下で、甲社、乙社、丙社の資本コストを考慮する場合、しない場合のライフサイクル・コストを求める。

ここでは、各キャッシュ・フローを以下のように示す。(単位:万円)

- ① 空調設備納入に伴う支出額(C)
- ② 空調設備運転に伴う支出額(O)
- ③ 空調設備廃棄に伴う支出額(S)

長期にわたる話⇒貨幣の時間価値を
考える! P330

・甲社

	1年	2年	3年	4年	
COF	C 3,140	O ^{*)} 380	O 380	O 380	O 360
					S 30
正味CF	3,140	380	380	380	390
現価係数	1	0.9091	0.8264	0.7513	0.6830
現在価値	3,140	345.458	314.032	285.494	266.37
正味現在価値: 4,351.354万円→4,351万円					

→総額: 4,670万円

*) 運転費用45万円/月×8か月間(=夏4か月間+冬4か月間)+保守整備費用20万円/年

・乙社

	1年	2年	3年	4年	
COF	C 3,600	O 335	O 335	O 335	O 320
					S 5
正味CF	3,600	335	335	335	325
現価係数	1	0.9091	0.8264	0.7513	0.6830
現在価値	3,600	304.5485	276.844	251.6855	221.975
正味現在価値: 4,655.053万円→4,655万円					

→総額: 4,930万円

・丙社

	1 年	2 年	3 年	4 年	
C O F	C ※) 900	C 900	C 900	C 900	S 0
		O 340	O 340	O 340	O 320
正味C F	900	1, 240	1, 240	1, 240	320
現価係数	1	0. 9091	0. 8264	0. 7513	0. 6830
現在価値	900	1, 127. 284	1, 024. 736	931. 612	218. 56

→総額：4, 940万円

正味現在価値：4, 202. 192万円→4, 202万円

※) 納入価額3, 600万円 $\times \frac{1}{4}$

ア. 正しい。

イ. 誤 り。 ライフサイクル・コストないしその現在価値が最小になる案が、本問における経済的に最も有利な提案といえる。

ウ. 正しい。

エ. 誤 り。 初期投資に必要な資金の調達に制約が極めて大きい場合、最も魅力的な提案は、初期投資額が最も小さい丙案である。

オ. 正しい。

以上より、正しいものはア、ウ、オであり、正解は2となる。

問題 5

正解

4

難易度

A

【出題内容】

計算 伝統的原価計算とABC

P313

【解 説】

平易な問題であるため、確実に正答して欲しかった。いかに素早く、正確に解けたか！

1. 伝統的原価計算 (単位: 円)

	製品 X	製品 Y	
直接材料費	150,000	100,000	*1) 総括配賦率 *2) 1,600円/時間 × 製品 X *4) 30時間
直接労務費	45,000	75,000	*2) 製間合計800,000円 ÷ 直接作業時間合計 *3) 500時間
製造間接費	*1) 48,000	80,000	*3) 直労合計750,000円 ÷ 実際賃率1,500円/時間
合 計	243,000	255,000	*4) 製品 X 直労45,000円 ÷ 実際賃率1,500円/時間

何の計算をしているのか、ゆくり考えてみよう！

2. ABC (単位: 円)

	製品 X	製品 Y	
直接材料費	150,000	100,000	*1) 材料管理 *2) 1,500円/回 × 製品 X 16回
直接労務費	45,000	75,000	*2) 材料管理180,000円 ÷ 発注回数合計120回
製造間接費			*3) 品質検査 *4) 100円/回 × 製品 X 150回
材料管理費	*1) 24,000	9,000	*4) 品質検査80,000円 ÷ 検査回数合計800回
品質検査費	*3) 15,000	10,000	*5) 機械関連 *6) 80円/時間 × 製品 X 400時間
機械関連費	*5) 32,000	20,000	*6) 機械関連140,000円 ÷ 機械運転時間合計1,750時間
合 計	266,000	214,000	

P314

3. 選択肢の正誤判断

- 正しい。 伝統的原価計算による製造間接費配賦額は製品 X が48,000円、製品 Y が80,000円であり、製品 X より製品 Y の方が多い。
- 正しい。 伝統的原価計算による製品原価は製品 X が243,000円、製品 Y が255,000円であり、製品 X より製品 Y の方が高い。
- 正しい。 ABCによる製造間接費配賦額は製品 X が*) 71,000円、製品 Y が39,000円であり、製品 X より製品 Y の方が32,000円 (=製品 X 71,000円 - 製品 Y 39,000円) 少ない。
*) 材料管理費24,000円 + 品質検査費15,000円 + 機械関連費32,000円
- 誤 り。 ABCによる製品原価は製品 X が266,000円、製品 Y が214,000円であり、製品 X より製品 Y の方が52,000円低い。
- 正しい。 製品 Y の製造間接費配賦額は伝統的原価計算が80,000円、ABCが39,000円であり、伝統的原価計算よりもABCの方が41,000円少ない。

以上より、正解は4となる。

問題13

正解

1

難易度

A

【出題内容】

計算 ABC/ABM

【解 説】

活動ドライバーの選択に悩むが、確実に正答して欲しかった。なお、製品単位当たり売上総利益の差額は、総括配賦とABCにおける製品単位当たり製造間接費配賦額の差額と等しいため、両方法による製品単位当たり製造間接費配賦額を計算すればよい。ABCは製造間接費の話! P312

1. 総括配賦

	製品X	製品Y
直接作業時間	*1) 48,000時間	24,000時間
製造間接費配賦額	*2) 181,200,000円	90,600,000円

*1) 製品単位当たり直接作業時間3時間×年間計画生産・販売量16,000個

製造間接費総額*3) 271,800,000円

*2) $\frac{\text{製造間接費総額}}{\text{直接作業時間合計(製品X 48,000時間+製品Y 24,000時間)}} \times \text{製品X 48,000時間}$

*3) 機械作業84,000,000円+品質保証57,600,000円+材料運搬42,000,000円

+工場管理活動88,200,000円

2. ABC

コスト・プール	活動ドライバー	製品X	製品Y
機械作業	機械運転時間	*1) 33,600,000円	50,400,000円
品質保証	抜取検査回数	*2) 28,800,000円	28,800,000円
材料運搬	直接材料出庫回数	*3) 33,600,000円	8,400,000円
工場管理活動	直接作業時間	*4) 58,800,000円	29,400,000円
合計	—	154,800,000円	117,000,000円

*1) $\frac{\text{機械作業コスト・プール84,000,000円}}{\text{機械運転時間合計(製品X 24,000時間+製品Y 36,000時間)}} \times \text{製品X 24,000時間}$

*2) $\frac{\text{品質保証コスト・プール57,600,000円}}{\text{抜取検査回数合計(製品X 500回+製品Y 500回)}} \times \text{製品X 500回}$

*3) $\frac{\text{材料運搬コスト・プール42,000,000円}}{\text{直接材料出庫回数合計(製品X 1,600回+製品Y 400回)}} \times \text{製品X 1,600回}$

*4) $\frac{\text{工場管理活動コスト・プール88,200,000円}}{\text{直接作業時間合計(製品X 48,000時間+製品Y 24,000時間)}} \times \text{製品X 48,000時間}$

3. 製品単位当たり製造間接費配賦額の差額

製品X : (総括配賦181,200,000円 - ABC 154,800,000円) ÷ 生産量16,000個 = 1,650円

製品Y : (ABC 117,000,000円 - 総括配賦 90,600,000円) ÷ 生産量 8,000個 = 3,300円

問題13

正解

2

難易度

B

【出題内容】

計算 原価管理 (原価改善)

p308, 309

何度も解いて、解き方をマスターしてほしい。という
類の問題ではなく、初見でどこまで粘れるか?
ただ、「期別原価改善」(p308)のイメージは、
本問に持てらう。

【解説】

計算自体は平易であるものの、焦っていると誤答に引っかかってしまうため、落ち着いて解答し、何とか正答して欲しかった。

1. 利益改善目標額 (ア)

目標営業利益：売上高228,000千円×目標売上高営業利益率8%＝18,240千円

見積営業利益：売上高228,000千円×(1－変動費率50%)－固定費総額111,180千円

＝2,820千円

利益改善目標額：目標営業利益18,240千円－見積営業利益2,820千円＝15,420千円 (⑪)

2. 変動費削減割合 (イ)

変動費削減目標額：利益改善目標額15,420千円－固定費削減額4,020千円＝11,400千円

変動費削減割合：変動費削減目標額11,400千円÷見積変動費*) 114,000千円＝10% (②)

*) 売上高228,000千円×変動費率50%

3. 製造部門の原価改善目標額 (ウ)

変動費削減目標額11,400千円× $\frac{4}{4+4+1+1}$ ＝4,560千円 (⑧)

4. P工場の原価低減目標額 (エ)

製造部門の原価目標額4,560千円× $\frac{\text{工場P}(2,000\text{千円} \times 1.2)}{\text{工場P}(2,000\text{千円} \times 1.2) + \text{工場Q}(2,160\text{千円} \times 1.0)}$
＝2,400千円 (⑤)

5. α部の原価改善額予算 (*)

P工場原価低減目標額2,400千円×割当割合40%＝960千円

6. 原価改善差異 (オ, カ)

(1) 予定生産数量の基での原価改善額 (オ)

1月の予定生産量：(売上高228,000千円÷販売単価19千円)÷12＝1,000個

1月の単位当たり原価改善額：原価改善額80,180円÷生産量950個＝84.4円

原価改善額：単位当たり原価改善額84.4円×予定生産量1,000個＝84,400円 (⑬)

(2) 原価改善差異 (カ)

原価改善額84,400円－原価改善額の予算(960千円÷12)＝4,400円 (⑦)

p308を読んだうえで、下記文章を読んでほしい。

7. 穴埋め

A社は、1種類の製品の生産・販売を行っており、期別・部門別原価改善を行っている。次年度の短期利益計画において、以下の〔資料〕1.のように次年度の営業利益の見積りに関わる各種金額・数値の見積りがなされ、〔資料〕2.のように目標売上高営業利益率の設定がなされた。

それに基づき、目標営業利益と見積営業利益の差額である利益改善目標額を計算したところ、(ア：⑪15,420)千円であった。次年度は、企業間競争が激しいことが予想されるため、(ア：⑪15,420)千円を売上高増加で実現するのではなく、原価改善による達成を目指すこととした。

そのための案を管理者会議で議論した結果、変動費を(イ：②10)%削減し、固定費を4,020千円減らすことにより目標利益を達成できることがわかり、その方針で進めることとした。

変動費削減のために、原価改善目標額(利益改善目標額)を製造部門・購買部門・販売部門・一般管理部門に4:4:1:1で割り当てることを決定した。そして、製造部門の原価改善目標額(ウ：⑧4,560)千円を二つの工場P、Qに割り当てた。割り当ての方針としては、以下の〔資料〕3.に示す各工場の当年度の管理可能費の金額と係数とを乗じて算出した数値の割合の大きさに割り当てる。

P工場の原価低減目標額(エ：⑤2,400)千円を、さらに各部へと割り当てた。その結果、P工場内のα部には、P工場全体の額の40%の(*:960)千円が割り当てられた。なお、年次の原価改善目標額は各月に12分の1ずつ配分している。

次年度に入り、α部の1月の生産量を集計したところ950個であり、原価改善額は80,180円であった。予定通りの生産数量であれば、(オ：⑮84,400)円の原価改善額であることから、原価改善額の予算と(オ：⑮84,400)円の差額である原価改善差異は(カ：⑦4,400)円の(*:有利)差異である。

問題12

正解

4

難易度

B

【出題内容】

計算 ABC/ABM

【解説】

1. 検査回数を用いたABC

話としては、P315脚注3の話を解く

(1) 製品Bの検査回数

製品Bの検査回数をXとすると、問題文の「検査活動によって発生する製品単位当たりの活動原価は、各製品とも同額となった」より、次式が成り立つ。

$$\frac{\text{検査活動原価}}{960,000\text{円}} \times \frac{60\text{回}}{60\text{回} + X\text{回}} \div A3,000\text{個} = \frac{\text{検査活動原価}}{960,000\text{円}} \times \frac{X\text{回}}{60\text{回} + X\text{回}} \div B1,000\text{個}$$

上式を解くと、X=20(回)となる。 60回:X回=3,000個:1,000個と考えてもよい。

(2) 各製品の直接作業時間の比

従来の原価計算では、直接作業時間を基準に製造間接費を配賦しているため、各製品に配賦された製造間接費の比は、直接作業時間の比と等しい。

$$\begin{aligned} \text{製品A} &: @ \text{製造間接費} 3,500\text{円} \times \text{生産量} 3,000\text{個} = 10,500,000\text{円} \leftarrow \\ \text{製品B} &: @ \text{製造間接費} 5,250\text{円} \times \text{生産量} 1,000\text{個} = 5,250,000\text{円} \leftarrow \end{aligned} \quad A : B = 2 : 1$$

(3) 検査回数を用いたABC

	活動原価	製品A	製品B
購買活動	1,360,000円	*1) 680,000円	680,000円
段取活動	1,250,000円	*2) 1,000,000円	250,000円
機械作業活動	8,960,000円	*3) 5,120,000円	3,840,000円
メンテナンス活動	2,380,000円	*4) 1,904,000円	476,000円
検査活動	960,000円	*5) 720,000円	240,000円
その他の活動	*6) 840,000円	*7) 560,000円	280,000円
製造間接費合計	15,750,000円	9,984,000円	5,766,000円
単位当たり製造間接費	—	*8) 3,328円	5,766円

*1) 購買活動原価1,360,000円÷発注回数(A4回+B4回)×A4回

*2) 段取活動原価1,250,000円÷段取回数(A8回+B2回)×A8回

*3) 機械作業活動原価8,960,000円÷機械運転時間(A4,000h+B3,000h)×A4,000h

*4) メンテナンス活動原価2,380,000円÷メンテナンス時間(A20h+B5h)×A20h

*5) 検査活動原価960,000円÷検査回数(A60回+B20回)×A60回

*6) 従来の原価計算による製造間接費合計(A10,500,000円+B5,250,000円)

—購買・段取・機械作業・メンテナンス・検査の活動原価合計14,910,000円

*7) その他の活動原価840,000円÷直接作業時間の比(A2+B1)×A2

*8) 製造間接費合計9,984,000円÷生産量3,000個

この考え方が重要!

(4) 製品単位原価の変化

製品A：従来の原価計算3,500円－ABC3,328円＝172円（ア）

製品B：従来の原価計算5,250円－ABC5,766円＝－516円

2. 検査時間を用いたABC P315脚注3

(1) 検査時間

製品B：検査回数20回×@検査時間60分＝20時間

(2) 製品Bの検査活動原価

検査活動原価960,000円÷検査時間合計50時間×B20時間＝384,000円

(3) 製品B単位当たり製造間接費の変化

検査活動原価の計算以外に変化はないので、単位当たり活動原価の変化を計算すればよい。

(検査時間を用いたABC384,000円－検査回数を用いたABC240,000円)÷1,000個
＝144円（イ）

3. 文章の穴埋め P315脚注3

当初において、当工場は検査活動の内容が同様に各製品に共通していると仮定し、検査回数を活動ドライバーとしてABCを実施した。その結果、検査活動によって発生する製品単位当たりの活動原価は、各製品とも同額となった。また、製品単位当たりの製造間接費は、従来の原価計算と比べて、製品Aで（ア：172）円低くなり、製品Bで（＊：516）円高くなった。

一方、当初の仮定に対して、検査活動の内容が各製品で異なるためABCの計算結果にも反映させるべきだという意見が現場から出された。そこで、当工場は、各製品の検査活動の実態をより詳細に調査した。その結果、合計50時間の検査時間が生じていたこと、および1回当たりの検査時間が製品Aで（＊：＊）30分、製品Bで60分であることが判明した。これを踏まえて、検査時間を新たな活動ドライバーとして設定し、ABCの再計算を実施したところ、製品単位当たりの製造間接費は、当初のABCと比べて、製品Bで（イ：144）円高くなった。

＊）（検査時間合計50時間－製品B20時間）×60分/時間÷製品A検査回数60回

問題10

正解

3

難易度

A

【出題内容】

計算 管理会計総論（品質原価計算）

p248~249

【解 説】

1. 品質原価の分類

p248

	現在	1年後
品質適合コスト		
<u>予防原価</u>		
製品設計改善費	12,500万円	12,600万円
製造工程自体の検査費 注意!!	2,000万円	1,900万円
製造工程改善費	18,500万円	19,100万円
計	33,000万円	33,600万円
		ア：+600万円
<u>評価原価</u>		
製品出荷検査費	6,000万円	6,200万円
購入材料受入検査費	4,400万円	5,200万円
計	10,400万円	11,400万円
		イ：+1,000万円
品質不適合コスト		
<u>内部失敗原価</u>		
仕損費	10,500万円	8,200万円
不良品手直費	3,300万円	3,300万円
計	13,800万円	11,500万円
<u>外部失敗原価</u>		
損害賠償費	1,600万円	1,400万円
製品出荷後補修費	7,700万円	7,500万円
返品廃棄処分費	2,400万円	2,300万円
計	11,700万円	11,200万円
失敗原価計	※) 25,500万円	22,700万円
		ウ：-2,800万円
	※) 内部13,800万円+外部11,700万円	

2. 文章の穴埋め

品質管理活動を充実させることが計画されており、1年後の予防原価は、現在の金額に比べて（ア：600）万円増加し、1年後の評価原価は、現在の金額に比べて（イ：1,000）万円増加する予定である。一方、1年後の失敗原価は、現在の金額に比べて（ウ：2,800）万円減少することが見込まれているため、品質管理活動の充実は有益であると考えられる。

p249

問題13

正解

6

難易度

A

【出題内容】

計算 ABC/ABM

【解説】

1. 各製品の損益計算書の作成

(単位：円)	製品A	製品B	製品C
売上高	*1) 9,000,000	*9) 2,850,000	3,150,000
製造直接費	*2) 1,600,000	500,000	500,000
段取活動原価	*3) 1,700,000	850,000	850,000
修繕活動原価	*4) 500,000	500,000	500,000
設計変更活動原価	*5) 400,000	400,000	400,000
検査活動原価	*6) 500,000	250,000	250,000
管理活動原価	*8) 540,000	*11) 171,000	189,000
売上総利益	*7) 3,760,000	*12) 179,000	461,000
(単位当たり売上総利益)	1,880	*13) (ア) 358	922

- *1) A販売価格4,500円×A販売数量2,000個
- *2) A単位当たり製造直接費800円×A販売数量2,000個
- *3) 段取活動原価3,400,000円÷段取回数合計(A10回+B5回+C5回)×A10回
- *4) 修繕活動原価1,500,000円÷修繕回数合計(A10回+B10回+C10回)×A10回
- *5) 設計変更活動原価1,200,000円÷変更仕様書枚数合計(A10枚+B10枚+C10枚)×A10枚
- *6) 検査活動原価1,000,000円÷検査回数合計(A20回+B10回+C10回)×A20回
- *7) A単位当たり売上総利益1,880円×A販売数量2,000個
- *8) A売上高9,000,000円－A売上総利益3,760,000円
－A製直・段取・修繕・設計変更・検査活動原価合計4,700,000円
- *9) A・B・C売上高合計*10) 15,000,000円－A・C売上高合計12,150,000円
- *10) A売上高9,000,000円÷A売上高割合 $\frac{A管理活動原価540,000円}{管理活動原価合計900,000円}$
- *11) 管理活動原価合計900,000円÷A・B・C売上高合計15,000,000円×B売上高2,850,000円
- *12) B売上高2,850,000円－B原価合計2,671,000円
- *13) B売上総利益179,000円÷B販売数量*14) 500個
- *14) B売上高2,850,000円÷B販売価格5,700円

2. 文章の穴埋め

以上から、製品単位当たりの売上総利益は、製品Aが1,880円、製品Bが(ア：358)円、製品Cが(*：922)円である。