

第1問 答案用紙 <1>
(会 計 学)

問題 1

問 1

437,500 円

問 2

99,000 円

問 3

ア	4,750	イ	190	ウ	60
エ	97	オ	3	カ	管理可能

問 4

完成品総合原価	月末仕掛品原価	異常仕損費
23,401,720 円	1,909,850 円	108,180 円

問 5

度外視法では仕損費を自動的に負担させるため、仕損費の加工費を加工換算量の比率で負担することになるが、非度外視法では仕損費を分離計算し、仕損費全体を実在量の比率で負担することになるため、加工費の負担割合の相違に伴い計算結果が異なる。

問 6

工程を 40%地点で区切り工程別総合原価計算に変更することにより、検査点が各工程の終点となり、両者とも仕損費を工程完了品に負担させることで計算結果が一致する。

第 1 問 答案用紙 <2>
(会 計 学)

問題 2

問 1

原料 a	80,000 円 (有利・不利)
原料 b	240,000 円 (有利・不利)
原料 c	20,000 円 (有利・不利)

問 2

	配 合 差 異	歩 留 差 異
原料 a	100,000 円 (有利・不利)	20,000 円 (有利・不利)
原料 b	225,000 円 (有利・不利)	15,000 円 (有利・不利)
原料 c	25,000 円 (有利・不利)	5,000 円 (有利・不利)

問 3

	配 合 差 異	歩 留 差 異
原料 c	20,000 円 (有利・不利)	40,000 円 (有利・不利)

問 4

全体の配合差異が有利となっており、その要因として、相対的に安価な原料 c を標準配合割合より多く消費されたと解釈すべきである。

問 5

①	仕掛品	②	インプット法	③	総合
④	能率差異	⑤	操業度差異	⑥	変動費標準配賦率

ア	8	イ	3	ウ	100	エ	20	オ	19	カ	2
---	---	---	---	---	-----	---	----	---	----	---	---

第2問 答案用紙 <1>
(会 計 学)

問題 1

問 1

(ア)	7,000	(イ)	10,290
-----	-------	-----	--------

問 2

目標営業利益の達成のみを重視すると、予算販売数量の達成、予算通りの販売費支出の達成が重視されることになる。販売費の削減に伴い積極的な販売活動が進まず、市場浸透が図られないため、これにより今後急成長すると予測されている市場の中で、市場占拠率を下げ、販売機会を逸することになる。

問 3

売上高差異は 2,600 千円の不利差異、変動費数量差異は 1,710 千円の有利差異、変動販売費単価差異は 780 千円の不利差異、固定販売費差異は 1,000 千円の不利差異と、販売活動は合計 2,670 千円営業利益にマイナスの影響を与えた。それに対して、変動製造原価単価差異は 2,730 千円の有利差異、固定製造原価差異は 1,000 千円の有利差異と、製造活動は合計 3,730 千円営業利益にプラスの影響を与えた。

問 4

(ア) 原価標準が高いことで目標営業利益が低く設定され、実績との差異として有利差異が生じやすくなるという影響がある。

(イ) 改善行動をおこさなくても有利差異を生じることができる状況が続き、高評価につながってしまうという影響がある。

問 5

設問 1

(ア)	890 千円(不利 差異)	(イ)	1,335 千円(有利 差異)
(ウ)	2,225 千円(不利 差異)		

設問 2

販売課の評価対象である売上高の減少に伴い、販売数量差異が 890 千円の不利差異となったが、市場占拠率差異が 1,335 千円の有利差異、市場総需要量差異が 2,225 千円の不利差異より、市場規模が縮小しているにもかかわらず、積極的な販売活動により市場占拠率を高め、貢献利益の減少の影響を小さくとどめることができた。

第2問 答案用紙 <2>
(会 計 学)

問題 2

問 1

363,208 千円

問 2

設問 1

ア	イ	ウ
6,072 個	C	90,700 千円
エ	オ	カ
1,984 個	9,599 個	1,081,038 千円

設問 2

製品Aのみの製造では遊休となる機械作業時間が2,515時間あり、製品Bも製品CもそれぞれZ社による最大購入可能数量の製造販売が可能である。製品Bのみを製造販売する場合の差額利益は400,500千円、製品Cのみを製造販売する場合の差額利益は491,200千円であり、製品Cのみの製造販売の方が90,700千円差額利益が大きくなる。

設問 3

共通制約条件である機械作業時間当たり貢献利益は製品Cの方が高いため、製品Cを優先的に製造販売すべきである。製品Cを9,600個製造した場合、製品Bは1,983個まで製造できる。しかし、この場合遊休時間が6分生じるため、製品Cの製造を1個減らし9,599個の製造とすることで、製品Bを追加で1個製造することができ、その製造量は1,984個となり、X社の営業利益が最大化する。

設問 4

①	②
内部失敗コスト	外部失敗コスト

設問 5

設計担当者が、製造に配慮した製品設計を行うことにより、部品数等の標準化や共通化を進めることができ、品質が安定するといった効果が期待される。また、競合製品を徹底的に分解、分析し、最善のものを採り入れるといったテアダウンを行うことにより、製品品質の指標の設定が可能となり、品質維持を図ることができるといった効果が期待される。