

問 1 在庫管理システム統合計画の監査に関する次の記述を読んで、設問 1～5 に答えよ。

P 社は、コンベアチェーン、コンベアベルトを主力製品とする機械部品販売会社である。P 社の機械部品の製造・組立てを行っている子会社の A 社と B 社が、X 年 10 月 1 日付けで合併し、両社の情報システムを統合することになった。P 社の内部監査部は、統合する情報システムごとに監査チームを編成し、統合計画の監査を行うことにした。そのうち、在庫管理システムの監査を担当することになったのは、K 氏をリーダーとする監査チームである。

#### 〔合併の背景〕

P 社では近年、複数の機械メーカーから、チェーン、モータといった単品製品だけではなく、複数の製品をあらかじめ組み立てた製品（以下、モジュール製品という）の注文が増加している。また、全国展開しているホームセンタから一括受注した DIY 用の機械部品を、各地の店舗に配送することも多くなってきた。

P 社は、A 社及び B 社との業務連携を強化することによって、こうした変化に対応してきた。しかし、A 社及び B 社の在庫管理システムの処理能力が限界に達しており、更に取引件数・品目数の増加、物流効率の低下も予想される。そこで、A 社と B 社の合併、及び工場と物流センタの再編によって、製造と物流の効率を抜本的に改善することにした。

#### 〔A 社及び B 社の現状〕

##### (1) 製品の製造と配送、売上・出庫処理

A 社は主としてコンベアチェーン、コンベアベルトを 3 工場で、B 社は主としてコンベアの駆動用モータ、制御機器を 2 工場で製造している。

A 社及び B 社の各工場で製造された製品は、P 社からの指示によって、全国 5 か所に配置された P 社の物流センタに一旦搬入される。P 社が顧客からの注文を受けて、製品を物流センタから顧客向けに出荷した段階で、P 社から顧客への売上処理が行われる。このデータに基づき、A 社及び B 社では、P 社への売上処理及び出庫処理が日々の夜間バッチ処理で行われる。

## (2) モジュール製品の製造と在庫管理

モジュール製品の製造は A 社が担当している。A 社は、モジュール製品に組み込む B 社の製品を B 社から直接仕入れ、モジュール製品に組み込む前までは A 社の製品在庫として管理している。完成したモジュール製品は、他の製品と同様に物流センタに搬入される。

### 〔在庫管理システム統合計画の概要〕

A 社と B 社の合併、及び工場と物流センタの再編に当たっては、大規模な在庫の移管、両社の在庫データの統合、及び在庫管理システムの変更が必要になるので、P 社情報システム部は、A 社及び B 社の情報システム課と合同で、在庫管理システム統合プロジェクトチーム（以下、統合 PT という）を編成した。統合 PT は、各社の在庫管理部門、経理部門と連携して、在庫管理システム統合計画（以下、統合計画という）を策定した。

統合計画によると、A 社の在庫管理システムを存続させ、B 社の在庫データを移管することになっている。統合スケジュールは図 1 のとおりである。

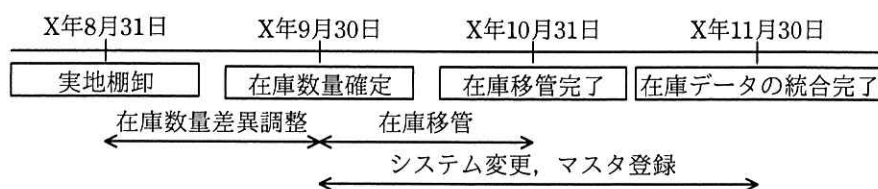


図 1 統合スケジュール

- ① 実地棚卸を X 年 8 月 31 日に実施し、在庫数量の差異調整を行い、9 月 30 日に在庫場所ごと・品目ごとの在庫数量を確定する。
- ② 工場及び物流センタの再編計画に従って、在庫の移管を 10 月 1 日から開始し、10 月 31 日に完了させる。
- ③ A 社の在庫管理システムに B 社の在庫データを移管するためのシステム変更、マスタ登録を 10 月 1 日から 11 月 30 日の間で行い、11 月 30 日の入出庫業務終了後に在庫データの統合を完了させる。

〔予備調査でのインタビュー結果〕

K 氏をリーダーとする監査チームは、X 年 4 月に統合 PT のリーダーにインタビューを行った。次はその抜粋である。

(1) 在庫データの統合

- ・ A 社及び B 社では、異なる製品を製造しており、A 社の製品コードは 10 桁、B 社の製品コードは 9 桁である。現状では、A 社の製品コードの上から 1 桁目には“8”が使用されていないので、B 社の製品コードの前に“8”を付加して 10 桁とし、統合後の製品コードとする。
- ・ A 社及び B 社の在庫管理システムは同じソフトウェアパッケージで構築されており、上記の B 社の製品コードの変換を除き、コード変換、項目の再設定などを行うことなく、両社の在庫データはそのまま統合できる。

(2) 実地棚卸と差異調整

A 社及び B 社では毎年 2 月末日と 8 月末日に、工場及び物流センタの全製品の实地棚卸を行っている。A 社と B 社の合併及び在庫の統合に当たっては、正確な在庫数量の確定が重要なので、実地棚卸及び差異調整の手続を次のように見直した。

- ・ 実地棚卸で確認された在庫数量を在庫管理システムに入力し、在庫管理システム上の在庫数量と自動照合する。
- ・ 照合の結果、一致しなかった（棚卸差異があった）品目について、棚卸差異データが生成される。
- ・ 各在庫場所の担当者が棚卸差異の原因を調査し、棚卸差異データに判明した原因、及び調査後の適正数量の登録入力を行う。
- ・ 棚卸実施責任者が、棚卸差異データに登録入力された原因の妥当性を判断し、承認入力を行う。
- ・ 承認された棚卸差異データに基づき、在庫データを適正数量で自動修正し、在庫管理システム上の在庫数量を確定する。

(3) 長期滞留品の取扱い

A 社及び B 社では、12 か月以上売上実績がない製品を長期滞留品としている。在庫管理システムの在庫データには、品目ごとに直近に出庫された日（以下、最

終出庫日という）が記録されており、在庫管理システムから最終出庫日が実地棚卸実施日の 12 か月以上前の日付になっている品目を抽出し、長期滞留品リストを作成している。長期滞留品リストに基づき、実地棚卸時に現品を確認した上で、廃棄処理又は評価減処理を行うことになっている。

〔リスク及びコントロールの状況〕

K 氏の監査チームのメンバが、〔予備調査でのインタビュー結果〕に基づいて統合計画におけるリスクを抽出し、各リスクに対するコントロールを表 1 のとおりまとめた。

表 1 リスク及びコントロール（抜粋）

項番	リスク	コントロール
1	・在庫データの統合が、適正に行われない。	・A 社及び B 社の統合後と統合前の在庫データを在庫管理システムで全件照合する。
2	・実地棚卸の差異数量が、適正に修正されない。	・棚卸差異の原因、及び調査後の適正数量の登録入力ができる担当者を限定し、十分な教育・訓練を行う。
3	・在庫管理システム上の在庫数量が、実地棚卸の在庫数量と不一致のまま在庫移管が開始される。	・ <span style="border: 1px solid black; padding: 2px 20px;">a</span>

〔予備調査でのインタビュー結果〕の(1)～(3)及び表 1 をレビューした K 氏は、監査チームのメンバに次のとおり指摘した。

- (1) 表 1 中の項番 1 について、モジュール製品製造用の一部製品の在庫データが統合されず、複数の製品コードに分かれて記録されてしまうリスクを考慮する必要がある。
- (2) 表 1 中の項番 2 のコントロールについて、〔予備調査でのインタビュー結果〕の(2)に記載されている職務分離に関するコントロールの記述が漏れている。
- (3) 〔予備調査でのインタビュー結果〕の(3)について、最終出庫日を滞留期間算出の起算日にとすると、次回（X+1 年 2 月）の実地棚卸時に作成される長期滞留品リスト上に抽出漏れが生じるおそれがある。

- 設問1 「リスク及びコントロールの状況」の(1)について、K氏がこのように指摘した理由を、50字以内で述べよ。
- 設問2 「リスク及びコントロールの状況」の(2)について、表1中の項番2に追加して記述すべきコントロールを、40字以内で述べよ。
- 設問3 表1中のコントロール 

a
---

 に入れる適切な内容を、40字以内で述べよ。
- 設問4 「リスク及びコントロールの状況」の(3)について、長期滞留品の抽出漏れが生じないようにしているかを確かめるための監査手続を、統合計画に着目して、45字以内で述べよ。
- 設問5 「合併の背景」に記載されている状況を踏まえて、統合PTに対し、統合後の在庫管理システムに関して、確認すべき事項を、45字以内で述べよ。