

平成 21 年 3 月 10 日

各 位

会 社 名	フ タ バ 産 業 株 式 会 社
代 表 者 名	取 締 役 社 長 小 塚 逸 夫
コ ー ド 番 号	7 2 4 1 東 証 ・ 名 証 第 1 部
お 問 合 せ 先	常 務 取 締 役 石 川 眞 澄 (TEL 0564-31-2211)

### 社内調査委員会の調査報告書について

今般、当社において、株主の皆さま、市場関係者の皆さまをはじめ、多くのステークホルダーの皆さまに、大変ご迷惑とご心配をお掛けいたしましたことについて、改めて深くお詫び申し上げます。

当社は、平成 20 年 10 月 15 日発表の「過年度決算訂正の可能性に関するお知らせ」において、過年度決算の訂正の可能性及び社内調査委員会の設置について開示いたしました。

その後、当社は、平成 20 年 10 月 24 日に社外調査委員会を設置し、社内調査委員会による調査の状況を報告してまいりました。

これまで社内調査委員会は、今回の不適切な会計処理の内容および原因、過年度決算への影響額、再発防止策等につき詳細な調査及び検討を行い、このたび「社内調査委員会調査報告書（要約）」がまとまりましたので、株主様及び多くのステークホルダーの皆様へ別添の通りご報告させていただきます。

また、本日、社外調査委員会の「過年度決算訂正調査報告書（要約）」を開示しておりますので、あわせてご高覧下さい。

なお、過年度決算訂正額ならびに年度毎の損益の修正状況につきましては、以下に記載させていただきます。

【過年度決算訂正額ならびに年度毎の損益修正状況】

(1) 年度別・各科目別の過年度訂正額 (連結) (百万円)

科目	年度	訂正合計額	平成16年3月期	平成17年3月期	平成18年3月期	平成19年3月期	平成20年3月期	平成21年3月期
								第1四半期
仮 勘 定 建 設	国内生産用金型	14,426	106	2,788	2,301	4,394	5,012	▲ 175
	研究開発費	1,425	-	-	-	-	285	1,140
	据付調整費	45,138	-	2,599	9,111	16,103	16,404	918
仕 掛 品	外販金型・設備	16,576	519	2,315	2,887	4,390	5,314	1,149
	検具 (トライ費)							
	外販溶接機	2,634	428	349	1,466	15	242	132
	固定資産減損	17,806	-	-	-	21,503	▲ 2,859	▲ 837
	繰延税金資産	7,661	-	▲ 2	7,313	▲ 48	75	323
	未修正事項等	▲ 1,157	▲ 184	68	777	▲ 963	▲ 487	▲ 368
	計	104,510	869	8,119	23,857	45,394	23,986	2,283
	連結調整等	▲ 1,074	▲ 47	▲ 889	▲ 162	552	▲ 317	▲ 210
	合 計	103,435	821	7,230	23,694	45,947	23,668	2,073

(2) 業績訂正の概要 (連結) (百万円)

項目	平成16年3月期			平成17年3月期			平成18年3月期		
	修正前	修正後	増減	修正前	修正後	増減	修正前	修正後	増減
売上高	219,484	219,685	201	263,590	263,792	201	325,181	325,523	341
営業利益	13,826	13,333	▲ 493	14,703	7,835	▲ 6,867	17,623	2,462	▲ 15,161
経常利益	13,484	12,986	▲ 498	16,337	9,465	▲ 6,872	19,429	3,511	▲ 15,917
当期純利益	8,520	7,699	▲ 821	9,708	2,478	▲ 7,230	11,499	▲ 12,194	▲ 23,694

項目	平成19年3月期			平成20年3月期			平成21年3月期 第1四半期		
	修正前	修正後	増減	修正前	修正後	増減	修正前	修正後	増減
売上高	394,859	394,739	▲ 120	447,854	447,164	▲ 689	111,694	111,694	0
営業利益	22,244	326	▲ 21,918	27,425	4,715	▲ 22,710	4,163	1,213	▲ 2,950
経常利益	23,457	1,014	▲ 22,443	24,847	2,222	▲ 22,625	3,486	596	▲ 2,889
当期純利益	12,770	▲ 33,176	▲ 45,947	11,046	▲ 12,622	▲ 23,668	1,406	▲ 666	▲ 2,073

(注) 平成16年3月期については訂正にかかる監査結果を反映させております。

同訂正内容につきましては、本日付「平成16年3月期決算短信(連結)及び個別財務諸表の概要の一部訂正について」をご参照下さい。

以上

# 社内調査委員会調査報告書（要約）

平成 21 年 3 月 10 日

フタバ産業株式会社社内調査委員会

# 社内調査委員会調査報告書（要約）

## 1 はじめに

平成 20 年 10 月 15 日付「過年度決算訂正の可能性に関するお知らせ」、同年 12 月 10 日付「過年度決算訂正概要、第 2 四半期累計期間業績予想の修正ならびに第 2 四半期決算発表延期に関するお知らせ」および同月 25 日付有価証券報告書の訂正報告書記載のとおり、当社は、あずさ監査法人からの指摘に基づき、平成 16 年 3 月期から同 21 年 3 月期第 1 四半期にかかる過年度の決算訂正（以下、「本決算訂正」といいます。）をするに至りました。

当社は、このような事態を二度と繰り返さないために、平成 20 年 10 月 3 日より社内調査委員会による事実関係の調査、原因の究明および再発防止のための対策・改善を実施いたしましたので、ここにその調査結果の概要をご報告申し上げます。

なお、以降の本調査報告書に記載の金額は、全て個別の金額を表示しております。

## 2 本決算訂正の主要な問題点

本決算訂正の主要な問題点は、次のとおりです。

- (1) 建設仮勘定の本勘定への振替漏れとそれに伴う減価償却費の計上不足
- (2) 仕掛品の売上原価への振替漏れ
- (3) 据付調整費の資産性の根拠不足とそれに伴う期間費用の一括計上

### (1) 建設仮勘定の本勘定への振替漏れとそれに伴う減価償却費の計上不足

建設仮勘定のうち、本決算訂正に関して問題となったものは、①国内生産用金型、②研究開発費、③据付調整費（5 段階活動と呼ばれる工場改革費用および新規生産準備にかかるトライ費用）です。

#### ① 国内生産用金型

製品生産に要する金型・設備等を製作した場合、量産開始時までは建設仮勘定に計上し、量産開始時固定資産に計上し減価償却を開始することとされております。

しかしながら、当社は、平成 16 年 3 月期ごろから、a) 国内需要の急速な拡大、b) 海外への急速な進出、c) 5 段階活動と呼ばれる工場改革計画の遂行による急速な投資の実行により、従来の業務フローでは対応できないほど、業務量が拡大いたしました。にもかかわらず、経理部等の管理部門の効率化が思うように進まず、金型製造部門及び購買部門との連絡体制に不備が生じ、結果として、量産開始後の国内生産用金型につき、固定資産の減価償却資産への振替が行われず、建設仮勘定に計上したままとされておりました。

このような未振替の建設仮勘定の金額は、平成 21 年 3 月期第 1 四半期において 178 億 87 百万円であり、償却しなければならない金額は平成 16 年 3 月期から平成 21 年 3 月期第 1 四半期までの合計額で 144 億 26 百万円でした。

#### ② 研究開発費

建設仮勘定に金型として計上されたもので、14 億 25 百万円が、実質的に研究開発費として費用計上されるべきものでした。

### ③ 据付調整費

据付調整費に関しましては、後記(3)をご参照ください。

## (2) 仕掛品の売上原価への振替漏れ

仕掛品のうち、本決算訂正に関して問題となったものは、①海外子会社向け金型（外販金型）・海外子会社向け設備（外販設備）・海外子会社向け検具（外販検具）、②自動車メーカー向け設備（外販溶接機）です。

### ① 海外子会社向け金型（外販金型）・設備（外販設備）・検具（外販検具）

当社は、海外子会社に対して金型を提供する場合、国内子会社のように貸与ではなく、販売することとしています。したがって、海外子会社向け金型は、売上計上前につきましては、仕掛品に計上し、売上計上されると売上原価に振替られることとなります。海外子会社向けの設備（外販設備）および検具（外販検具）も同様の処理をすることとなっております。

このような海外子会社向け金型・設備・検具の処理は、(1)①でも述べましたとおり、急速な業務拡大により、関連部門との連絡に不備が生じ、結果として、売上原価に振替し費用処理すべきものが仕掛品として残存しておりました。

また、海外子会社向け金型・設備・検具にかかる試しトライ費用は、売却前においては、据付調整費として仕掛品に計上されています。

この据付調整費（トライ費用）については、一定の基準を設定し配賦してきましたが、見積り計上についての合理性および証憑の実在性を認められず、費用処理すべきものが仕掛品として残存しておりました。

これらの外販金型・設備・検具にかかる仕掛品の計上額は、平成16年3月期から平成21年3月期第1四半期までの累計で168億74百万円です。

そのうち、建設仮勘定へ計上すべき3億42百万円を控除し、建設仮勘定に誤計上されていた仕掛品のうち売上原価へ計上すべき44百万円を加算した、165億76百万円が、平成16年3月期から平成21年3月期第1四半期までの、外販金型・設備・検具にかかる仕掛品に起因する売上原価の増加額です。

### ② 自動車メーカー向け設備（外販溶接機）

当社は、自動車メーカーから、溶接ラインを構成する各ユニットごとに溶接ライン設備を受注いたします。設計・仕様変更、追加、やり直し等により、各ユニットごとの売上計上と売上原価の発生に関して、複数の事業年度にまたがるなどして、事業年度ごとの売上高と売上原価を対応させることが困難でした。そのため経験的に翌期に繰り越されるべき一定割合に相当する額が仕掛品勘定に残存し、その数字が累積していたことが判明しました。

それによる訂正額は、平成16年3月期から平成21年3月期第1四半期において26億34百万円です。

## (3) 据付調整費の資産性の根拠不足とそれに伴う期間費用の一括計上

据付調整費とは、生産のための金型・設備等の使用開始に先立ち行われる、稼働のために要する性能確認・調整等の費用です。本決算訂正において問題となったのは、当社において5段階活動と呼ばれる工場改革費用および新規生産準備にかかるトライ費用です。

5段階活動においては、一つの機械設備において数十の製品を造ることが可能な汎用ラインを導入しています。このための工場改革費用とは、汎用ラインの稼働のための調整費用であり、汎用ラインの場合、1製品が作動しても、他の製品作動後に作動済みの製品も再度調

整を要します。

新規生産準備にかかるトライ費用とは、顧客から受注した新しい製品ラインを調整するための試しトライ費用です。

具体的には、いずれも新しい生産ラインの性能確認・調整のための試しトライ費用等であり、試しトライ時に投入する材料（トライ材）、外注部品、そのための工数等、工場改革のための費用です。

これらの据付調整費は、国内生産に使用するものは固定資産の取得原価とし、海外子会社に販売する金型・設備等に関するものは売上原価に含めて計上するものとされています。

したがって、当社としては、国内生産用については、量産開始前の金型・設備等に関しては建設仮勘定に計上し、量産開始後の金型・設備等に関しては固定資産に計上していました。また、海外子会社向けについては、販売方式を採用しているため、出荷前は仕掛品に計上し、出荷時に売上原価に振替えておりました。

今回問題となった事項は、以下のとおりです。

#### ① 材料および外注部品

材料および外注部品については、仕入れた材料および外注部品（材料仕入高）の総量について確認されているものの、そのうち量産用に使用された材料および外注部品と据付調整のための試しトライに使用された材料および外注部品との区分基準の合理性が問題となりました。

当社は、各工場へのヒアリングおよび過去の実績値をベースに、合理的と認識する一定の割合を社内設備取得価額（新規生産準備の場合）あるいは材料仕入高（5段階活動の場合）に乗じて算出しておりました。なお、当社としても、より正確な区分を行うため、新規生産準備については平成17年度下半期からトライ作業材料を納品書により区分するなどしており、5段階活動についても平成20年度よりトライ材料・部品を納品書で区分計上しております。

しかしながら、上記の一定割合の妥当性につき疑義が呈され、また、納品書による区分計上についても証憑が不十分であるとして、全額期間費用とすべきとの監査法人からご指摘をいただきましたので、当社としては、期間費用として処理することといたしました。

#### ② 工数

工数については、工場報告作業工数等の記録に基づいて計上しておりましたが、新規生産準備あるいは5段階活動のための作業かどうか証憑上不明確であり期間費用とすべきのご指導により、それに従っております。

以上のとおり据付調整費につき、全額を期間費用として会計処理を行い、固定資産から期間費用への振替額は、平成16年3月期から平成21年3月期第1四半期までの通算で合計537億62百万円（5段階費用141億42百万円・新規生産準備396億20百万円）となりました。そこから、固定資産として減価償却済みの86億24百万円を戻入れ、訂正額は、平成16年3月期から平成21年3月期第1四半期までの通算で合計451億38百万円となります。

### 3 本決算訂正の直接的原因

本決算訂正の直接的原因は、大きく分けて次の2つです。

- (1) 従来の業務フローの効率化の遅れによる経理部門と関連部門との連絡体制の不備
- (2) 据付調整費に関する区分基準・必要な証憑についての認識の相違

#### (1) 従来の業務フローの効率化の遅れによる経理部門と関連部門との連絡体制の不備

主な問題点となりました関連部門の業務フローは以下の通りです。

##### ① 建設仮勘定（国内生産用金型）

###### (i) 業務フローの概要

- ・得意先からの発注  
得意先からの部品等の発注を営業部が受けます。
- ・生産準備指示書  
営業部から高橋工場生産準備企画部へ情報を伝達し、高橋工場生産準備企画部が生産準備指示書を作成します。
- ・仕入先への注文書・仕入先からの納品書  
生産準備指示書に基づき高橋工場第1生産技術部計画課（外製の場合）または高橋工場工機部プログラム課内製管理係（内製の場合）が仕入先と交渉し、金型（外製の場合）または部品・材料（内製の場合）につき注文書を出し、納品時に仕入先から納品書を受け入れます。
- ・検収（トライ結果報告書）  
納品された金型を検収・チェックし、その結果をトライ結果報告書に記載します。チェックシートと同一の書面となっており、一定の基準点を超えると合格となります。
- ・生産工場での使用開始  
生産工場においてもチェックを行い合格すると、生産工場がトライ結果報告書を出し、使用開始します。

###### (ii) 主な問題点

- (ア) 経理部が建設仮勘定から固定資産に振替るために必要な量産開始時期の情報が伝達されていなかったこと

経理部は、一定の時期に量産開始時期について生産準備企画部に対して聴取するなどして情報を把握していましたが、量産開始時期の変更等があった場合に、これに対応できず、振替時期が不適切であったものがございました。また、同じ車種コードの金型を一斉に生産に用いる旨の情報に基づいて振替処理をした場合に、振替処理時に建設仮勘定に計上されていなかった金型が遅れて生産に利用された場合に振替られることなく残存していた事例もありました。これらは、金型完成報告書の送付を義務づけるなど経理が迅速に金型ごとの量産（使用）開始時期の情報を把握しうる仕組みが欠けていたことによるものです。

- (イ) 建設仮勘定と量産開始時期との照合を行うために必要な情報につき、誤りがあったり、変更が伝達されていなかったこと

量産開始時期と建設仮勘定の情報を照合して、建設仮勘定から固定資産に振替るため

に必要なオーダーNo. (金型ごとの材料・部品の通し番号) が付されていない例が多数みられました。これは、オーダーNo. 付け方の要領書が難解で、誰にでも間違いなく付番できるものでなかったことが起因しておりました。

オーダーNo. の管理部署である金型製造部門での意識が十分ではなく、このような事態に至ったものと考えられます。

また、納品書の記載内容が経理で必要とする条件に統一されておらず、品番の記載漏れや車種コードの誤記入もありました。特にマイナーチェンジ等小規模変更車種及び量産直前または以降に伝票処理されるものについては、経理部が把握できず、照合できないために振替られなかったものがありました。経理部が照合できない情報については、個別に生産準備企画部等へ照会していましたが、業務量の急拡大により処理が追いつかず、結果として未照合の建設仮勘定が残存されたものです。

## ② 仕掛品

### a 外販金型 (海外子会社向け金型)

#### (i) 業務フローの概要

- ・海外子会社の得意先からの発注

海外子会社の得意先からの部品等の発注を現地事業体経由で海外事業統括室が受けます。

- ・生産準備指示書

海外事業統括室から生産準備企画部へ情報を伝達し、生産準備企画部が生産準備指示書を作成します。

- ・仕入先への注文書・仕入先からの納品書

生産準備指示書に基づき第1生産技術部計画課が仕入先と交渉し、注文書を出し、納品時に仕入先から納品書を受け入れます。

- ・検収 (トライ結果報告書)

納品された金型を検収・チェックし、その結果をトライ結果報告書に記載します。チェックシートと同一の書面となっており、一定の基準点を超えると合格となります。

- ・海外子会社への出荷

合格すると、海外子会社へ出荷されます。経理部へは出荷高報告書が提出されます。

#### (ii) 主な問題点

- (ア) 仕掛品と出荷情報との照合を行うために必要な情報につき、誤りがあつたり、変更が伝達されていなかったこと

出荷情報と仕掛品の情報を照合して、仕掛品から売上原価に振替るために必要なオーダーNo. (金型ごとの材料・部品の通し番号) が付されていない例が多数ございました。これは、オーダーNo. 付け方の要領書が難解で、誰にでも間違いなく付番できるものでなかったことが起因しておりました。

オーダーNo. の管理部署である金型製造部門での意識が十分ではなく、このような事態に至ったものと考えられます。

また、納品書の記載内容が経理で必要とする条件に統一されておらず、品番の記載漏れや車種コードの誤記入もあり、また金型製造部門からの生産準備中における生産中止及び生産工場変更の情報漏れもありました。経理部は照合できない情報につき、個別に金型製造部門へ照会していましたが、業務量の急拡大により処理が追いつかず、結果として未照合の仕掛品が残存されたものです。

## b 外販設備（海外子会社向け設備）

### (i) 業務フローの概要

#### ・海外子会社の得意先からの発注

海外子会社の得意先からの部品等の発注を現地事業体経由で海外事業統括室が受け  
ます。

#### ・生産準備指示書

海外事業統括室から高橋工場生産準備企画部へ情報を伝達し、高橋工場生産準備企  
画部が生産準備指示書を作成します。

#### ・仕入先への注文書・仕入先からの納品書

生産準備指示書に基づき高橋工場第2生産技術部管理課が仕入先と交渉し、注文書  
を出し、納品時に仕入先から納品書を受け入れます。

#### ・検収

納品された設備を検収・チェックし、その結果を設備点検チェックシートに記載し  
ます。一定の基準点を超えると合格となり検収確認書を仕入先に送付します。

#### ・海外子会社への出荷

合格すると、海外子会社へ出荷されます。経理部へは出荷高報告書が提出されます。

### (ii) 主な問題点

#### (ア) 仕掛品と出荷情報との照合を行うために必要な情報につき、誤りがあつたり、変 更が伝達されていなかったこと

出荷情報と仕掛品の情報を照合して、仕掛品から売上原価に振替るために必要な作番  
(設備ごとの材料・部品の通し番号)が間違っていたものが見受けられました。これは、  
作番付け方の要領書が難解で、誰にでも容易に間違いなく付番できるものでなかったこ  
とが起因しておりました。

作番の管理部署である設備製造部門での意識が十分ではなく、このような事態に至っ  
たものと考えられます。

また、納品書の記載内容が経理で必要とする条件に統一されておらず、品番の記載漏  
れや車種コードの誤記入もあり、照合できないために振替られなかったものがありまし  
た。このように経理部が照合できない情報につき、設備製造部門へ照会しておりました  
が、業務量の急拡大により処理が追いつかず、結果として未照合の仕掛品が残存され  
たものです。

## (2) 据付調整費に関する区分基準・必要な証憑についての認識

### ① 当社の従来処理

#### (i) 新規生産準備

##### (ア) 材料・外注部品・その他経費

#### ・平成16年4月から平成17年9月まで

設備については取得価額の13%を、金型については取得価額の20%を据付調整費と  
して計上しておりました。この割合は、過去の実績値と工場に対するヒアリングの結果  
に基づき、算定したものであり、当社としては合理的と認識しておりました。

#### ・平成17年10月から平成20年3月まで

材料につきトライ作業使用材料、外注部品につき号試部品仕入高、手作り費用外注部  
品につき立上り手作り部品仕入高をそれぞれ納品書で区分し、計上しております。

- ・平成 20 年 4 月以降

材料について、従来、仕入重量に購入単価を乗じる形で把握していたものを、使用数量に製品原価を乗じる方法に変更いたしました。

(i) 労務費

- ・平成 16 年 4 月から平成 17 年 9 月まで

労務費は金額も小額であったことから期間費用処理し、別途計上しておりません。

- ・平成 17 年 10 月以降

生産工場において工数も増大してきたことから、トライ作業工数の情報を得て、時間あたりの単価を乗じて計算しております。

(ii) 5 段階活動

(7) 材料・外注部品

- ・平成 18 年 10 月から平成 20 年 3 月まで

材料仕入高（材料および外注部品の仕入高）の 5%を計上していました。

- ・平成 20 年 4 月以降

試しトライに使用した材料および外注部品を納品書で区分計上することといたしました。

(4) 労務費

- ・平成 17 年 10 月から平成 19 年 3 月まで

生産工場において工数も増大してきたことから、工場からのヒアリング結果に基づき、業務内容を区分し、5 段階活動にかかる割合を労務費として計上していました。

- ・平成 19 年 4 月以降

工場に 5 段階活動にかかる工数を区分して報告させ、工場報告工数に時間あたり単価を乗じて計算し、計上しています。

(ウ) 経費・消耗工器具

- ・平成 17 年 10 月以降

原則、納品書で区分しております。ただし、稟議書を起案したものはそれによります。

② あずさ監査法人の指摘

あずさ監査法人は、会社が計上した試しトライ作業に係る費用の資産性は理解できるが、その費用の根拠となる証憑が保存されていないため確認できない。従って、金額の妥当性を検証できなければ、固定資産としてではなく、期間費用として会計処理すべきであるとの指摘をいただきました。

以上のことから、当社としては、据付調整費を期間費用として一括訂正することにしました。

## 4 再発防止策

当社は、この度の過年度決算訂正につきまして、株主、取引先などステークホルダーの皆様にご迷惑をおかけし、極めて重大な事態を引き起こしましたことを深く反省しております。早期に再発防止策を策定・実行し、一日も早く皆様の信頼回復に向け最大限の努力をまいります。

具体的には、今回の決算訂正の原因となった、(1)建設仮勘定および仕掛品にかかる振替漏

れ、(2)据付調整費の資産性の否定、(3)内部管理体制、に関する対策を実施することで、二度とこのような事態を招かないよう最善を尽くす所存です。

## (1) 建設仮勘定および仕掛品にかかる振替漏れ

本決算訂正のうち、建設仮勘定および仕掛品にかかる振替漏れの原因は、次のとおりと認識しております。

- ① 経理部門と関連部門との連絡体制の不備
- ② チェック体制その他内部管理体制の不備
- ③ 経理部門の脆弱性

そこで、当社は、建設仮勘定および仕掛品にかかる本勘定への振替漏れに関して、次のような再発防止策を行うこととし、一部につきましては実施済みであり、残りにつきましては早急を実施して参ります。なお、②につきましては、部門内のチェック体制および複数部門間の相互牽制については①に含めて取扱い、その他については内部管理体制の見直しとして、まとめて取り扱います。

### ① 経理部門と関連部門の情報伝達の改善

建設仮勘定および仕掛品における経理部門のシステム上のデータが正確かつ網羅的なものとなるように、次の対策を実施いたします。

#### (i) オーダーNo.、車種コード、品番の3つの情報の伝票への記載の徹底

オーダーNo.、車種コード、品番の記載が欠けたデータが含まれないよう、システム上、いずれか一つでも欠けたデータは建設仮勘定および仕掛品勘定に入力されないようにされています（平成20年11月実施済）。

3つのデータの記載については、伝票の所定の欄に記載するよう、要領書を配布し、周知徹底しています（平成20年12月実施済）。オーダーNo.、作番の付け方について従前の要領書がわかりにくいとの意見を踏まえ、オーダーNo.・作番の呼び方をオーダーNo.に統一することも含めて、よりわかりやすい要領書に変更しております（平成20年12月実施済）。

従前、海外子会社向け金型・設備・検具を担当する高橋工場第一第二生技部は、オーダーNo.を伝達していませんでしたが、同部は、経理部門に対して完成報告情報を提供する役割を担っているため、同部に対してもオーダーNo.を伝達する仕組みと致しました（平成21年1月実施済）。

#### (ii) オーダーNo.、車種コード、品番の3つの情報の誤入力の防止

3つの情報につき伝票記載時の誤記載および経理部門での入力時の誤入力の2つの可能性があります。これにつきましては、入力および払出処理に際して、いずれかの情報が不一致の場合、システム上、検出されるものとされています（平成20年11月実施済）。システム上の警告に基づき伝票等を確認することにより、建設仮勘定および仕掛品に関するデータがより正確なものに変更することとしております。

#### (iii) 完成報告書の提出に基づく払出処理の徹底

従前、金型に関する完成報告書は、量産開始時ではなく、個々の金型の完成時に提出されてきました。そのため、金型に関する完成報告書に基づき払出処理を実施することができませんでした。そこで、金型に関する完成報告書の提出を量産開始時に行うこととしました。これによって、経理部門は、設備同様、完成報告書の提出をもって払出処理を行う

ようになります。

不具合、設計変更等により緊急性の高い金型・設備・検具等の納品書が工場の生産技術部門から直接経理部門に送付された場合、金型設備検具製造部門が当該納品書にかかる情報を取得できないことにより、完成報告されないおそれがあります。そこで、緊急部品手配要領を作成し、生産工場に対して、金型設備検具製造部門への報告を徹底させます。また、経理部へ直接送付された伝票は、生産工場の担当課長へ差し戻し、金型設備検具製造部門が原価集計を行った上で、経理部門へ送付する仕組みと致しました（平成 20 年 12 月実施済）。

#### (iv) 遅延報告制度の導入

金型の不備による完成遅れ、量産・出荷直前または量産・出荷以降に発生する緊急設計変更などにより、振替漏れ等が生じやすいことから、このような場合には、金型設備検具製造部門および購買部門から経理部門に対して遅延報告を提出させることとし、経理部門に情報を送るようにしました。経理部門は、遅延報告を随時確認し、予告された時期に振替がなされているかを確認できることとなります（平成 20 年 12 月実施済）。

#### (v) 廃却処理・生産工場変更報告書制度の導入

金型・設備・検具につき、廃棄または生産工場変更によって、建設仮勘定または仕掛品に計上された金型・設備・検具が残存しないよう、廃却処理・生産工場変更につき報告書を提出させることとし、廃却報告要領および生産場所変更報告要領を作成し、周知徹底しております（平成 20 年 12 月実施済）。

#### (vi) 経理部門の上席者によるチェックシステム

営業部が経理部門に対して、2 年分の顧客の車両開発情報を提供し、それを毎月最新情報に更新することといたしました（平成 20 年 10 月実施済）。経理部門の上席者は、この最新の車両開発情報に基づき、振替時期を確認することができます。

経理システムの建設仮勘定および仕掛品のデータは、車種コードを軸に管理することができるようにし、それによって、本勘定への振替の時期等について一覧性を持って確認できるようにいたします。

#### (vii) 振替チェックシートの導入

金型設備検具製造部門、営業部または海外事業統括室、経理部門がそれぞれ振替チェックシートに基づき振替遅れ、振替漏れをチェックいたします（平成 20 年 10 月実施済）。これにより、最終出荷までの原価把握を複数部門で照合確認できる体制となりました。

### ② 経理部門の強化

#### (i) 経理部の人員増強

経理部は、現在、21 名ですが、平成 21 年 4 月にさらに 2 名増員いたします。

#### (ii) 経理システムの IT 化

金型設備検具製造部門及び購買部門から経理部門へ自動的に情報伝達、照合、固定資産または売上原価への振替などが行われるよう、経理システムの IT 化をすすめております。当社情報システム部門と外部委託会社と連携の上、平成 21 年 5 月を目標に改善を進めております。

#### (iii) 教育研修

経理部門の従業員に対しては、専門知識の維持・向上のため、上席者が教育指導してス

キルアップを図って行きます。

## (2) 据付調整費の資産性の否定

5段階活動と呼ばれる工場改革計画は、当初の計画に従い、平成20年7月末をもって完了しております。したがって、今後、5段階活動に関して、据付調整費が発生することはありません。

新規生産準備のための試トライ費用等は、金型設備検具製造部門を責任部署とし、実績値を把握し、証憑を残すこととしております。どのような証憑を残すべきかにつきましては監査法人とも協議し、その上で必要な業務フローにつき要領書（マニュアル）を作成し、責任部署および関連部署に対して、周知徹底して参ります。

以上につきましては、平成21年1月より実施しております。

## (3) 内部管理体制の強化

### ① 統制環境の整備

#### (i) 「企業憲章」および「社員行動憲章」の徹底

平成20年12月より、人事部主催による集合教育方式の「企業憲章」・「社員行動憲章」研修会をスタートしております。

#### (ii) 諸規程の充実

平成20年12月に規程等管理規程を制定して、規程や業務マニュアルの改廃や整備におけるルールを設定しております。

#### (iii) 教育研修

取締役および執行役員に対して、決算、内部統制、コンプライアンスにかかる研修を行い、経営マネジメントの意識をより一層高め、リスク管理意識の向上および統制環境の改善を目指します。

経理部門に対しては、会計・財務知識の向上のため、外部講師による研修を実施いたします。

その他の従業員の教育研修においても、経理・財務に関するカリキュラムを組み込み、全社を挙げて経理・財務の重要性を認識していく意識改革を進めます。

### ② リスク評価と対応の整備

#### (i) 内部統制推進室・取締役会による関連リスクの洗い出し

監査法人のご指導に従い、財務報告にかかる内部統制システムの確認・見直しを実施し、正確な財務報告を可能とするよう、関連リスクの洗い出しとその対応策の実施を進めて参ります。

#### (ii) 監査室による監査と指摘事項の改善状況の確認

監査室の増員により監査室機能を強化し、内部監査（業務監査・会計監査）の充実化を図ります。

### ③ 情報と伝達の整備

#### (i) 役職員相互のコミュニケーションの機会の拡充

経営者および社員間、あるいは社員同士の各部門間におけるコミュニケーション不足解消のため、会社トップと部課長クラスとの相方向コミュニケーションを実施しております。

今後は、更に取り締役および全社全部門の部課長が参加する総合連絡会の充実を図り、毎

月 1 回開催し、だれでもが自由に意見の言える場所を提供します。また、各部門単独では解決できないような問題を、部門を越えて相談できる相方向コミュニケーションの場所としていきます。

(ii) ヘルプラインの強化

当社の役員・社員等が業務を行っていく中で、コンプライアンスに違反する、あるいは違反するおそれのある行為についての通報・相談窓口は、既に設置しておりますが、運用面（周知徹底）を更に強化すると同時に、利用者が相談しやすいように、新たに社外の窓口として外部弁護士を加えております。

(iii) 伝票・証憑の保存ルールの徹底（経理規程の改定）

経理規程の見直しを行い、今回の問題となった伝票・証憑の保存ルールを整備し、運用してまいります。

④ モニタリングの整備

(i) 監査室（内部監査部門）の強化

現在の監査室の体制（専任 2 名＋兼任 2 名）では、企業規模が拡大する中で、十分な内部統制の監査を実施することができておりませんでした。内部統制の体制強化において中心的役割を果たすべく、監査室の人員を増やし、強化を図ります。具体的には、監査室人員を専任 6 名兼任 1 名の総勢 7 名とし、以下 2 チームを設置いたします。

社内業務のモニタリングを行う業務監査チーム : 4 名

内部統制整備・運用・評価を行う内部統制推進チーム : 3 名

(ii) 継続的かつ定期的なモニタリング

監査室の強化により、社内業務のモニタリングを定期的にも実施いたします。

(iii) 外部監査人（会計監査人）との連携強化

企業会計規準を遵守し、適正な財務諸表を作成し、開示していくために外部監査人との連携をさらに強化してまいります。

⑤ IT 統制の整備

(1) ②(ii)でも述べたとおり、経理システムの IT 化を進め、社内全体の業務管理において適正に活用できるよう以下の 2 点の整備を急ぎます。

(i) 経理システムの IT 化の推進

社内上流部門から経理部門スルーの情報処理の体系づくり及び経理部内の照合の IT 化、自動本勘定振替・売上原価計上等の仕組みを確立し、運用の徹底を図ります。

(ii) フタバグループ IT 統制ガイドライン規程の制定

業務上での IT システムへの活用ニーズは拡大しており、IT システムの信頼性、安全性を高めることは業務全般の信頼性を確保することとなり、そのため、IT システムに係る遵守すべき事項を明確化し、対応を図ります。

以 上