



平成 28 年 12 月 9 日

各 位

会 社 名 日鍛バルブ株式会社
代表者名 代表取締役社長 金 原 利 道
(コード番号 6493 東証第 二 部)
問合せ先 常務取締役 李 太 煥
(TEL. 0 4 6 3 - 8 2 - 1 3 1 1)

不適切な会計処理に係る調査委員会の調査報告書受領に関するお知らせ

当社は、平成28年10月31日公表「不適切な会計処理に係る調査委員会の設置および平成29年3月期第2四半期決算発表延期に関するお知らせ」においてお知らせいたしましたとおり、当社本社工場、堀山下工場並びに山陽工場において行われた不適切な会計処理（以下「本件不適切会計処理」といいます。）についての事実関係の詳細把握、再発防止策の提言等のため、当社と利害関係を有しない外部の弁護士・公認会計士を調査委員として招き入れた調査委員会を設置し、調査を進めてまいりました。

本日、調査委員会から調査報告書を受領いたしましたので、下記のとおりお知らせいたします。

記

1. 調査報告書の概要

調査委員会による調査の結果判明した本件不適切会計処理の概要及び各事業年度における影響額は以下のとおりです。

① 本件不適切会計処理の概要

本調査の結果、本件不適切会計処理が行われていたことが判明したのは、船用部品工場（堀山下工場内）、歯車 VCP 工場（本社工場内）、山陽バルブ工場（山陽工場内）である。

具体的には、それぞれの工場において、本来仕掛品勘定として計上されるべき最終検査前の仕掛品を完成品として先行計上していた（以下「前倒し計上」という。）。仕掛品と完成品には、社内でそれぞれ単価設定がされており、前倒し計上の結果、仕掛品と完成品の単価差に前倒し計上された数量を乗じた金額分だけ、棚卸資産金額が過大計上され、同額の売上原価が過小計上されていた。更に、歯車 VCP 工場や山陽バルブ工場においては、完成品及び仕掛品の架空計上が行われており、また、山陽バルブ工場においては、鋼材及び副資材の投入の一部が認識されていなかった。これらの結果、棚卸資産が過大計上され、売上原価が過小計上されていた。

② 各事業年度における影響額

本件不適切会計処理の当社の棚卸資産及び売上原価に対する影響額は、以下のとおりである。

単位：千円

年度		期末製品	期末仕掛品	期末原材料	期末貯蔵品	売上原価
平成 24 年 3 月期	第 1 四半期	△28,124	17,854	△20,902	△14,074	14,936
	第 2 四半期	△42,156	30,487	△24,666	△17,716	23,742
	第 3 四半期	△94,489	62,815	△24,106	△11,962	37,431
	期末	△67,127	△29,410	△23,545	△6,207	95,981

平成 25 年 3 月期	第 1 四半期	△12,643	△63,037	△33,992	△10,069	△6,548
	第 2 四半期	△67,523	△28,660	△44,440	△13,930	28,263
	第 3 四半期	△42,002	△44,432	△44,702	△15,586	20,433
	期末	△87,587	△35,437	△44,964	△17,242	58,940
平成 26 年 3 月期	第 1 四半期	△155,335	9,265	△41,914	△15,757	18,510
	第 2 四半期	△165,002	△18,980	△38,864	△14,272	51,888
	第 3 四半期	△176,727	△823	△53,288	△15,688	61,296
	期末	△129,010	△51,303	△67,711	△17,105	79,899
平成 27 年 3 月期	第 1 四半期	△176,022	△12,582	△81,894	△27,203	32,571
	第 2 四半期	△176,555	31,719	△96,077	△37,301	13,083
	第 3 四半期	△179,330	36,638	△84,823	△42,591	4,976
	期末	△170,253	40,959	△73,568	△47,881	△14,386
平成 28 年 3 月期	第 1 四半期	△276,129	123,156	△78,304	△50,140	30,673
	第 2 四半期	△290,507	131,035	△83,039	△52,400	44,167
	第 3 四半期	△276,771	121,437	△77,464	△58,113	40,167
	期末	△259,489	126,877	△71,888	△63,826	17,582
平成 29 年 3 月期	第 1 四半期	△275,864	144,523	△66,222	△56,587	△14,176

(注) 原価差異按分の再計算等を含まない直接的な影響額を記載している。

調査結果の詳細につきましては、別添「調査報告書」をご参照ください。

なお、別添「調査報告書」は、個人情報保護の観点から、個人名の一部匿名化の処置を施しております。

2. 調査委員会の調査結果を受けた当社の対応方針

当社は、今回の調査結果を真摯に受け止め、調査委員会からの再発防止のための提言に沿って再発防止策を策定し、実行してまいります。

なお、具体的な再発防止策は決定し次第、速やかに公表いたします。

また、本件不適切会計処理の関与者に対する処分につきましては、調査委員会設置前の当社による社内調査の結果に基づきすで実施しておりますが、調査委員会による今回の調査結果を踏まえ、法令及び社内規程等に照らし必要と認められる場合は、追加の処分を実施いたします。

3. 今後のスケジュール

当社は、調査委員会の調査結果を受け、本件以外の事象を含め過年度決算の訂正を行う予定であります。過年度分の有価証券報告書等の訂正報告書及び決算短信の訂正につきましては、平成 28 年 12 月 14 日までに提出又は開示できる見込みであります。

また、平成 29 年 3 月期第 2 四半期報告書につきましても、平成 28 年 11 月 10 日公表「平成 29 年 3 月期第 2 四半期報告書の提出期限延長申請に係る承認のお知らせ」においてお知らせいたしましたとおり、延長承認された提出期限であります平成 28 年 12 月 14 日までに提出できる見込みであります。

なお、平成 29 年 3 月期第 2 四半期決算短信につきましても同日までに開示できる見込みであります。

株主の皆様をはじめ、お取引先および関係者の皆様には、多大なご迷惑とご心配をお掛けしますことを、心よりお詫び申し上げます。全社一丸となって信頼の回復に努めてまいりますので、今後とも倍旧のご支援とご交誼を賜りますようお願い申し上げます。

以上

調 査 報 告 書

2016年12月9日

日鍛バルブ株式会社

調査委員会

2016年12月9日

日鍛バルブ株式会社 取締役会 御中

日鍛バルブ株式会社 調査委員会

委員長 李 太煥

委員 奥田 洋一

委員 山田 重嗣

委員 下山 秀弥

目 次

第 1. 本調査の概要	1
1. 調査委員会	1
2. 調査の目的	1
3. 本調査の対象期間.....	2
4. 調査期間及び本調査の方法.....	2
(1) 調査期間.....	2
(2) 調査方法.....	2
ア 本件不適切会計処理に係る役職員その他関係者へのインタビュー	2
イ 会計データ及び関連資料等の閲覧及び検討.....	3
ウ デジタル・フォレンジック調査の実施.....	3
エ 影響金額の算定.....	4
オ 当社及び子会社・関連会社の役職員に対する質問調査の実施.....	4
カ ホットラインの設置.....	4
5. 調査の前提・留保.....	4
第 2. 当社の概要等	5
1. 当社の概要	5
2. 当社のガバナンス体制.....	5
第 3. 本調査により判明した事実	6
1. 当社の業務の概要.....	6
(1) 当社の主たる事業.....	6
(2) 当社の主要な製造拠点の概要	6
ア 当社の工場の概要.....	6
イ 工場における予算管理の概要.....	6
2. 本件不適切会計処理.....	7
(1) 概要.....	7
ア 船用部品工場.....	7
イ 歯車 VCP 工場.....	7
ウ 山陽バルブ工場（完成品・仕掛品関係）	7
エ 山陽バルブ工場（鋼材・副資材関係）	8
(2) 船用部品工場.....	8
ア 基本的な業務フロー.....	8
イ 不適切な会計処理の発生経緯及び手口.....	9
ウ 不適切な会計処理による影響額.....	9
(3) 歯車 VCP 工場.....	10
ア 基本的な業務フロー.....	10

イ	不適切な会計処理の発生経緯及び手口	11
ウ	不適切な会計処理による影響額	12
(4)	山陽バルブ工場（完成品・仕掛品関係）	12
ア	基本的な業務フロー	12
イ	不適切な会計処理の発生経緯及び手口	13
ウ	不適切な会計処理による影響額	14
(5)	山陽バルブ工場（鋼材・副資材関係）	15
ア	本件不適切会計処理に関する基本的な業務フロー	15
(ア)	鋼材	15
(イ)	副資材	15
イ	不適切な会計処理の発生経緯及び手口	16
(ア)	鋼材	16
(イ)	副資材	16
ウ	不適切な会計処理による影響額	17
3.	不適切な会計処理の発生原因	18
(1)	本件不適切会計処理に共通する発生原因	18
ア	主観的要因	18
(ア)	本件不適切会計処理の動機	18
(イ)	規範意識の鈍麻	18
(ウ)	適正な財務報告に対する意識の低さ	18
イ	客観的要因	19
(ア)	本件不適切会計処理の実行の容易性	19
(イ)	棚卸に係る内部統制上の不備	19
(ウ)	製造統括部による監督機能不全	19
(2)	各工場に固有の発生原因	19
ア	船用部品工場	19
イ	山陽バルブ工場	20
(ア)	背景事情	20
(イ)	山陽バルブ工場（完成品・仕掛品関係）	20
(ウ)	山陽バルブ工場（鋼材・副資材関係）	20
4.	本件不適切会計処理に類似する事象の有無の調査	21
(1)	KN-Tech Co., Ltd.	21
(2)	PT. Federal Nittan Industries	21
(3)	海外拠点向け設備事業の原価処理	22
第 4.	各事業年度における影響額	23
第 5.	再発防止策に係る提言	24

1. 意識改革	24
(1) 社内報等での継続的なコンプライアンス推進（経営トップからのメッセージ発信等）	24
(2) コミュニケーションの改善.....	24
(3) 定期的な部門別、階層別のコンプライアンス教育の実施（行動規範、適正会計等）	24
2. 規程類の明確化・棚卸プロセスの見直し.....	24
(1) 会計規程の明確化及び周知徹底.....	25
(2) 棚卸プロセスの見直し.....	25
3. 業績評価・人事制度の見直し.....	25
4. 予算制度の見直し.....	25
5. 内部監査体制の強化.....	25
(1) コーポレート・ガバナンス部の強化.....	25
(2) 生産異常数値発見のための監視・監査体制の整備	26
(3) 社内規程の遵守状況のモニタリング	26
6. 法令遵守体制の強化（内部通報制度、本社による監督強化）	26

第 1. 本調査の概要

1. 調査委員会

2016年9月、日鍛バルブ株式会社（以下「当社」という。）の本社工場、堀山下工場及び山陽工場において、加工中の仕掛品の完成品としての計上及び材料等の架空計上等、過年度決算の訂正の対象となり得る不適切な会計処理（以下「本件不適切会計処理」という。）が行われていた疑義が判明した。

そこで、当社取締役会は、社内調査の後、2016年10月31日、以下のメンバーで構成される調査委員会を設置した。

委員長	李 太煥	当社常務取締役（当社グローバル・コンプライアンス責任者）
委員	奥田 洋一	弁護士（森・濱田松本法律事務所）
委員	山田 重嗣	公認会計士（U&I アドバイザリーサービス株式会社）
委員	下山 秀弥	当社独立社外監査役

なお、委員構成については、調査委員会の設立までの社内調査の結果では本件不適切会計処理について当社経営陣の組織的関与があった疑いは生じていないこと、社内調査の端緒となった異常値の調査を指示したのが当社常務取締役の李であること、同人は営業統括、総務、生産性革新本部統括の取締役であり製造部門を管掌していないこと等を勘案して、調査を効率的かつ迅速に進めるため、同人を委員長とし、専門性を確保しつつ客観性・公正性を担保するため、当社と利害関係を有していない外部の専門家及び独立社外監査役を委員とした。

また、調査委員会は、その調査を補助させるため、森・濱田松本法律事務所所属の弁護士藤津康彦、同矢田悠、同田尻佳菜子、同塚田智宏及び同千原剛、デロイトトーマツファイナンシャルアドバイザリー合同会社並びに北京U&Iアドバイザリーサービス有限公司を補助者として起用した。

2. 調査の目的

調査委員会による調査（以下「本調査」という。）の目的は以下のとおりである。

- ① 本件不適切会計処理に係る事実関係の調査
- ② 本件不適切会計処理に類似する事象の有無の調査
- ③ 判明した事項が当社の過年度の会計処理に及ぼす影響の調査¹
- ④ 発生原因の分析及び再発防止策の提言

¹ 調査委員会では、本調査の結果判明した事項の財務諸表に対する直接的な影響額のみを示し、派生的に生じうる、棚卸資産の金額修正に伴う原価差異の再計算や税効果への影響等については検討しない。

3. 本調査の対象期間

本調査は、原則として、2012年3月期から2017年3月期第1四半期までの期間（以下「本調査対象期間」という。）を対象とした。なお、調査委員会が必要と判断した場合には、本調査対象期間以外の期間についても本調査を実施した。

4. 調査期間及び本調査の方法

(1) 調査期間

調査委員会は、2016年10月31日から同年12月9日までの期間、本調査を実施した。

(2) 調査方法

調査委員会は、調査期間中、計5回の委員会を開催した。

また、本調査の具体的な内容は、以下のとおりである。

ア 本件不適切会計処理に係る役職員その他関係者へのインタビュー

調査委員会は、本調査において、下表の当社役職員（合計26名。以下「インタビュー対象者」という。）に対し、述べ37回のインタビュー（電話によるものも含む。）を実施した。なお、所属・役職等は、インタビュー時²のものを記載し、必要に応じて本件不適切会計処理が行われていた当時の最終の所属・役職等を併記している³。

また、この他、調査委員会は、当社の会計監査人である新日本有限責任監査法人の公認会計士らとの間で複数回の意見交換を行った。

	対象者	所属・役職等
1.	井上 文雄	取締役 執行役員（購買部門担当） 旧取締役 執行役員 製造統括部 部長
2.	■	事業本部 事業企画室 次長 旧製造統括部 副部長
3.	A	事業本部 第1事業部 秦野バルブ工場 次長 旧製造統括部 船用部品工場 工場長
4.	B	事業本部 第2事業部 船用部品工場 生産管理課 課長
5.	■	事業本部 第2事業部 船用部品工場 生産管理課生産管理係 係長
6.	C	事業本部 第1事業部 山陽工場 次長 旧製造統括部 歯車 VCP 工場 工場長
7.	D	購買部 部長 旧製造統括部 歯車 VCP 工場 生産管理課 課長
8.	■	事業本部 第2事業部 歯車 VCP・PBW 工場 歯車製造課 課長 兼 生産管理課 課長

² インタビューは、2016年11月18日から同年12月1日までの間に実施された。

³ 本調査の開始時に既に退職していた山陽バルブ工場の K 生産管理課長（当時）に対しては当社を通じて調査協力を依頼したが、協力を得られなかったため、インタビューは実施できていない。

9.	■	事業本部 第2事業部 歯車 VCP・PBW 工場 歯車製造課 加工係 係長
10.	■	事業本部 第2事業部 歯車 VCP・PBW 工場 生産管理課 生産管 理係 主任
11.	■	事業本部 第2事業部 歯車 VCP・PBW 工場 生産管理課 生産管 理係 主任
12.	E	事業本部 第1事業部 山陽工場 工場長
13.	F	事業本部 第1事業部 山陽工場 バルブ製造2課 課長 兼 生産管 理課 課長
14.	G	事業本部 第1事業部 山陽工場 生産管理課 生産管理係 係長
15.	H	事業本部 第1事業部 山陽工場 生産管理課 推進係 係長
16.	■	コーポレート・ガバナンス部 次長 旧製造統括部 山陽工場 工場長
17.	I	総務部 人事グループ サブリーダー 旧製造統括部 山陽工場 生産管理課 生産管理係 係長
18.	■	総務部 山陽管理グループ グループリーダー
19.	J	総務部 山陽管理グループ サブリーダー 旧購買部 購買グループ 山陽係 係長
20.	■	事業本部 第1事業部 部長 兼 秦野バルブ工場 工場長
21.	■	事業本部 第2事業部 船用部品工場 工場長 旧製造統括部 秦野バルブ工場 生産課 課長
22.	■	試作部 部長
23.	■	試作部 製造課 課長
24.	■	事業本部 第2事業部 部長 前生産技術部 部長
25.	桧村 雅人	取締役 執行役員 技術統括部 部長 旧金型部 部長
26.	■	生産技術部 金型グループ 金型係 係長

イ 会計データ及び関連資料等の閲覧及び検討

調査委員会は、本調査対象期間における本件不適切会計処理に関連する可能性がある会計データ及び各種証憑書類等の関連資料の閲覧及び検討を行うとともに、取締役会議事録及び社内規程等の関連資料についても調査委員会が必要と認める範囲で閲覧及び検討を行った。

調査対象とした主な資料は別紙1のとおりである。

ウ デジタル・フォレンジック調査の実施

調査委員会は、本件不適切会計処理の事実解明を目的として、インタビュー対象者のうち、調査委員会が必要と認めた24名について、業務用パーソナルコンピュータの電子データを保全するとともに、可能な範囲で削除ファイルを復元した。また、当該24名のうち、調査委員会がドキュメントレビューの対象と定めた13名については、メールサーバー上の電子データも保全した。

調査委員会は、当該 13 名の電子データについて、キーワード検索を利用して分析及び検討を行った。

その他、デジタル・フォレンジック調査の概要は別紙 2 のとおりである。

エ 影響金額の算定

調査委員会は、本件不適切会計処理に関し、棚卸資産の過大計上等の影響額を算定した。

オ 当社及び子会社・関連会社の役職員に対する質問調査の実施

調査委員会は、本件不適切会計処理及びそれ以外の不適切な会計処理に関し、当社及び子会社・関連会社の部門長以上の役職員合計 59 名に対し質問書を発出し、当該役職員に、その管理下の役職員合計 683 名に対する自主調査を行わせた上で回答を求め、59 名全員から回答書を受領した。

質問調査の対象とした当社の役職員・部門及び子会社・関連会社は別紙 3 のとおりである。

カ ホットラインの設置

調査委員会は、従前より設置・運営しているグループ内部通報制度規程に基づくコンプライアンス・ホットラインとは別に、本件不適切会計処理その他の不適切な会計処理を対象とし、調査委員会を宛先とするホットラインを設置して日本語・英語により周知し、当社及び子会社・関連会社の役職員から広く情報提供を求めた。ホットラインには合計 4 件の情報提供があった。

5. 調査の前提・留保

本調査は、上記 4(1)記載の時間的制約の中で、上記 4(2)記載の調査方法に基づき実施されたものである。また、調査委員会は、本調査の過程において認知した事項で本調査対象外と判断した事項（会計問題以外も含む。）については、当社に対して適切な措置をとるよう要請したが、調査委員会として独自の調査は行っていない。

なお、本調査は当社のために行われたものであり、調査委員会は当社以外の第三者に対して責任を負うものではない。

第2. 当社の概要等

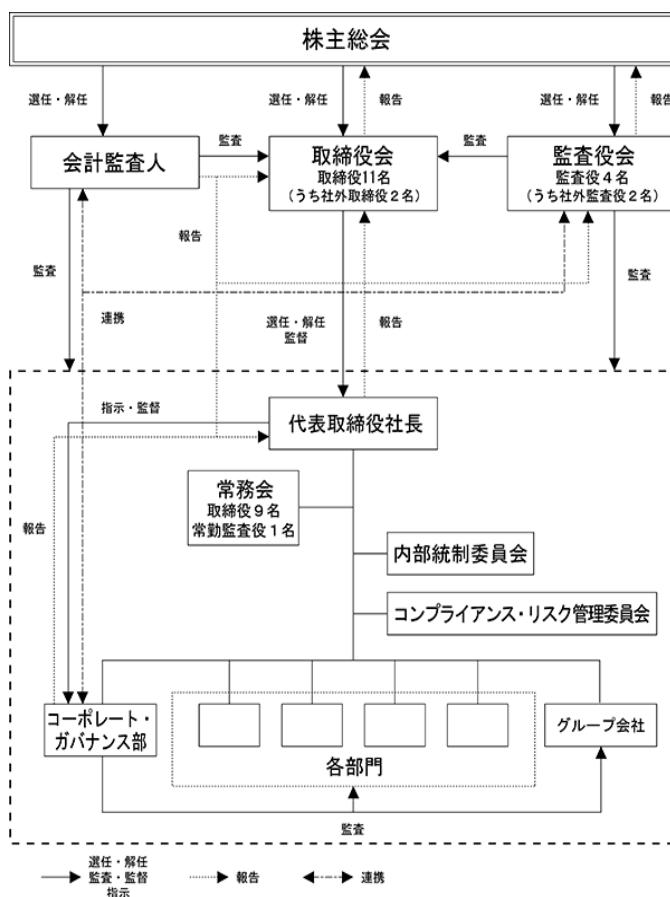
1. 当社の概要

当社の概要は、以下のとおりである（2016年3月末日現在）。

会社名	日鍛バルブ株式会社
上場市場	東京証券取引所市場第二部 証券コード (6493)
決算期	3月期
株主構成	イトンコーポレーション (30.00%)、株式会社横浜銀行 (4.49%)、本田技研工業株式会社 (4.26%)、トヨタ自動車株式会社 (3.65%) 等
代表者	取締役社長 金原利道
本店所在地	神奈川県秦野市曾屋 518 番地
従業員数	単体 681 名 連結 2,643 名 (但し、いずれも臨時従業員を除く。)
事業内容	小型エンジンバルブ事業、船用部品事業、歯車事業等
会計監査人	新日本有限責任監査法人

2. 当社のガバナンス体制

当社のガバナンス体制は、以下のとおりである（本調査報告書提出日現在）。



第3. 本調査により判明した事実

1. 当社の業務の概要

(1) 当社の主たる事業

当社は、主として乗用車・二輪車・トラック・バス・汎用製品等の小型エンジンバルブ、船舶用エンジンバルブ、自動車用電磁式連続カム位相可変機構、自動車・トラック・農業機械・建設機械・産業機械等の精密鍛造歯車の製造販売に関する事業を行っている。

(2) 当社の主要な製造拠点の概要

ア 当社の工場の概要

当社は、国内においては、主要な製造拠点として、神奈川県に本社工場、堀山下工場の2工場を、また、山口県に山陽工場の1工場を有しており、各工場内には製造統括部内の部門として、本社工場内に秦野バルブ工場及び歯車VCP工場（現歯車VCP・PBW工場）が、堀山下工場内に船用部品工場が、また、山陽工場内に山陽バルブ工場が存在する。

秦野バルブ工場及び山陽バルブ工場では主に自動車用エンジンバルブを、歯車VCP工場では主に精密鍛造歯車を、また、船用部品工場では主に船舶用エンジンバルブを製造している。

海外においては、主要な製造拠点として、子会社及び関連会社12社を有しており、台湾、アメリカ、インドネシア、タイ、中国、ポーランド、ベトナム及びインドに所在する8社においては主に自動車用エンジンバルブを、韓国及び中国に所在する3社においては主にバルブリフターを、また、韓国に所在する1社においては主に船舶用エンジンバルブを製造している。

イ 工場における予算管理の概要

当社の主要事業のプロフィットセンターは、本社工場内の秦野バルブ工場及び歯車VCP工場、堀山下工場内の船用部品工場並びに山陽工場内の山陽バルブ工場の大きく4つに分けられ、それぞれの工場ごとに予算が設定されている。予算には、販売計画に基づいて期首に策定される「基本予算」と、期中の販売計画の変動等を「基本予算」に織り込んだ月度の「実行計画」があり、これらにより予実管理を行っている。

工場の「基本予算」及び「実行計画」には「営業利益ベース」のものと「生産基準ベース」の2種類がある。両者の大きな違いは、売上高の設定方法と、製品在庫の調整方法である。すなわち、「営業利益ベース」の予算における売上高は外部販売の売上高であるが、一方で「生産基準ベース」の予算では生産数量に製品ごとに予め設定された社内単価を乗じた生産金額を売上高としている。また、「生産基準ベース」では、期末仕掛品の増減までが工場原価の調整項目となり、「営業利益ベース」では、期末製品の増減も調整する。

工場では「実行計画」上の「生産基準ベース」の予算が重視されており、とりわけ「工場利益」（「生産基準ベース」の売上高から変動費及び固定費を控除した利益）目標の達成が強く目指されていた。

2. 本件不適切会計処理

(1) 概要

本調査の結果、本件不適切会計処理が行われていたことが判明したのは、船用部品工場、歯車VCP工場⁴、山陽バルブ工場である。

具体的には、それぞれの工場において、本来仕掛品勘定として計上されるべき最終検査前の仕掛品を完成品として先行計上していた（以下「前倒し計上」という。）。仕掛品と完成品には、社内でそれぞれ単価設定がされており、前倒し計上の結果、仕掛品と完成品の単価差に前倒し計上された数量を乗じた金額分だけ、棚卸資産金額が過大計上され、同額の売上原価が過小計上されていた。更に、歯車VCP工場や山陽バルブ工場においては、完成品及び仕掛品の架空計上が行われており、また、山陽バルブ工場においては、鋼材及び副資材の投入の一部が認識されていなかった。これらの結果、棚卸資産が過大計上され、売上原価が過小計上されていた。

各工場における不適切な会計処理の概要は以下のとおりである。

ア 船用部品工場

船用部品工場では、2014年3月期以降、同工場における月次の計画生産数を達成するよう、一部の仕掛品を完成品として前倒し計上していた。

イ 歯車VCP工場

歯車VCP工場では、2014年3月期以降、同工場における月次の計画生産数を達成するよう、一部の仕掛品を完成品として前倒し計上していた。また、対応する仕掛品が存在しない完成品や、仕掛品自体を架空計上していた。

ウ 山陽バルブ工場（完成品・仕掛品関係）

山陽バルブ工場では、2010年頃以降、同工場における月次の計画生産数を達成するよう、一部の最終検査直前の仕掛品を完成品として前倒し計上していた。棚卸の際には、仕掛品及び完成品に貼り付けた棚札には棚卸時の実数を記載する一方、集計用の棚札については帳簿に沿う数値に書き換えていた。さらに、このような前倒し計上に伴う棚札の書き換え等を行っても完成品及び仕掛品の在庫数と帳簿上の数とが一致しない場合には、棚卸の際

⁴ 歯車VCP工場では、歯車とVCP（カム位相可変機構）を製造しているところ、本件不適切会計処理は歯車の製造過程において行われていた。

に同様に棚札の書き換え等を行い、帳簿上の数の完成品及び仕掛品が存在するかのように見せかけていた。

エ 山陽バルブ工場（鋼材・副資材関係）

山陽バルブ工場では、鋼材及び副資材について、2009年から2010年頃以降、実際には鋼材又は副資材が出庫されているにもかかわらず、同工場における月次予算上の工場利益を達成する目的で意図的に出庫手続を行わないことで、又は、出庫手続の失念により、これらの資材の投入の一部を認識せず、棚卸に際しては棚札の集計表に虚偽の数値を記載する等していた。

なお、調査委員会では、各工場において類似する前倒し計上の手口がとられていることから、当社経営陣による関与の有無についても調査したが、インタビューの結果、当社経営陣から本件不適切会計処理に係る指示又は了解があった旨の供述をする者はおらず、各種資料の閲覧・検討及びデジタル・フォレンジック調査の結果からも、当社経営陣の関与を疑うべき証拠は発見されなかった。また、質問調査及びホットラインにも、そのような情報の提供はなされなかった。したがって、調査委員会は、これらを総合的に考慮した結果、本件不適切会計処理に当社経営陣が関与していたとは認められないと判断した。

(2) 船用部品工場

ア 基本的な業務フロー

船用部品工場における製品の製造・生産管理プロセスは、大きく①材料出庫、②材料投入、③完成検査、④実地棚卸に分かれ、具体的には以下のとおりである。

- ① 生産管理課が船用部品工場内の資材置場に保管された鋼材を出庫するとき、生産管理課は資材置場を管理する購買部資材管理グループに対し、出庫伝票を発行する。資材管理グループは、出庫伝票の出庫処理を行う（鋼材はバルク処理を行っているため、実計量は月末に実施する）。生産管理課は製造課に現品票を発行し、製造課の切断担当者が現品票を基に当該材料を切断工程に搬入する。
- ② 生産管理課は、切断日程表を作成し、製造課に配布する。製造課は、当該材料の内容を現物に添付された現品票で確認した後、切断日程表を元に鋼材を切断して実績（カウンタ数量）を生産管理板に記入する。生産管理課は、生産管理板を元にシステムに切断した鋼材を用いて製造される製品の品名・数量等を入力し、これによって、当社の会計上、仕掛品が計上される。
- ③ その後、中間不良品を除く仕掛品が完成検査に合格すると、品質管理課は、検査日報へその旨を記載する。生産管理課は、検査日報を参照して、システムに完成した製品の品名・数量を入力し、これによって、当社の会計上、当該製品について、仕掛品

が完成品に振り替えられて計上される。

- ④ 完成品及び仕掛品の棚卸は半期に1回行われる。棚卸の実施に当たっては、生産管理課の棚卸実施担当者が、棚卸実施要領に基づいて数量をカウントして「仕掛品棚卸現品票」に品名、数量等を記入し、各課の担当係長がカウント漏れや「仕掛品（製品）棚卸現品票」への記入漏れがないかサンプリングにて確認する。その後、生産管理課において、棚卸実績データと帳簿在庫確認時に差異が確認された場合には、（再カウントが可能であれば実施の上、）訂正を行い、差異発生の原因を究明する。

イ 不適切な会計処理の発生経緯及び手口

船用部品工場では、2014年3月期から、規模は大きくないものの、比較的早期に最終検査を経て完成品となる見込みの仕掛品を、一部前倒して完成品として計上することがあったが、2015年3月期第1四半期において、前年比約20%という大幅な発注の増加があり、増産に対応する人員が不十分であったところ、同時期に、特定の顧客に出荷したバルブに重大な品質問題が発生し、その対応に追われることとなり、これに当該品質問題のあった工程において一部の製品が製造できなくなる等の事情が重なったことにより、納期に対して生産がひっ迫した。この結果、実際の製品の生産数が月次の計画生産数を大幅に下回ることとなったため、計画未達成を工場外部に報告せずに、それ以前とは量的・質的に異なる範囲で、最終検査の工程を経ていない仕掛品を完成品として前倒し計上した。また、その後も、前月に前倒し計上した完成品分を当月の完成品から差し引くことで前倒し計上を解消しようとする、その分、当月の完成品の生産数が減少することもあり、しばしば、月次で策定している実行計画上の計画生産数に達しない月が発生したことから、同様に、最終検査の工程を経ていない仕掛品を前倒しで完成品として計上する不正が継続的に行われた。

このような仕掛品の完成品としての前倒し計上は、毎月、A工場長⁵とB生産管理課長との間で決定され、B課長が、達成すべき数値等の具体的な内容を生産管理課及び製造課の関与者に指示し、生産管理課及び製造課では、この指示に基づき、検査日報の偽造、過大な完成品数量のシステムへの入力等の具体的な作業を行っていた。また、生産管理課は、品質管理課による最終検査において、既に完成品として計上した仕掛品が記載されたリストを品質管理課に渡し、完成品として前倒し計上した仕掛品を、二重に完成品として計上しないように管理していた。

ウ 不適切な会計処理による影響額

当社は完成品及び仕掛品の評価基準及び評価方法として、総平均法による原価法を採用

⁵ 以下、役職は本件不適切会計処理が行われていた当時の最終のものであるが、必要に応じてその前の役職を併記している。

している。原価計算には、組別総合原価計算若しくは個別原価計算（舶用部品）を採用しているが、期中は、品種ごとに予め設定した仕掛品及び完成品の製造単価によって計算している。仕掛品を完成品に前倒し計上した場合、本来は仕掛品としての低い単価で計算されるべきものが完成品としての高い単価で計算されているため、結果的に売上原価が過小になる。

本調査の結果、棚卸資産の過大計上及び売上原価の過大計上又は過小計上による各年度の影響額は以下のとおりであった⁶。

単位：千円

年度		期末製品	期末仕掛品	売上原価
2014年3月期	第1四半期	△12,873	12,483	389
	第2四半期	—	—	—
	第3四半期	△38,788	34,811	3,977
	期末	—	—	—
2015年3月期	第1四半期	△42,623	36,026	6,597
	第2四半期	△66,486	59,496	6,989
	第3四半期	△82,228	74,540	7,687
	期末	△42,384	36,079	6,305
2016年3月期	第1四半期	△95,115	86,502	2,307
	第2四半期	△109,169	98,459	4,404
	第3四半期	△99,252	97,644	△4,698
	期末	△116,147	105,796	4,045
2017年3月期	第1四半期	△128,458	116,941	1,166

(3) 歯車VCP工場

ア 基本的な業務フロー

歯車VCP工場における製品の製造・生産管理プロセスは、大きく①材料出庫、②材料投入、③完成検査、④実地棚卸に分かれ、具体的には以下のとおりである。

- ① 製造課から、資材倉庫に保管された材料（鋼材・副資材等）の出庫依頼があると、生産管理課から資材倉庫を管理する購買部資材管理グループに対し、出庫伝票及び現品票が交付される。資材管理グループは、生産管理課から出庫伝票及び現品票を受領すると、該当する材料に現品票を添付して切断工程に搬入する。
- ② 製造課は、当該材料の内容を現物に添付された現品票で確認した後、鋼材を切断し

⁶ 原価差異按分の再計算等を含まない直接的な影響額を記載している。

て実績（カウンタ数量）を生産管理板に記入し、また、これを元に、切断予定・実績表を作成して生産管理課に切断実績を伝える。生産管理課は、切断予定・実績表を元にシステムに切断した鋼材を用いて製造される製品の品名・数量等を入力し、これによって、当社の会計上、仕掛品が計上される。

- ③ その後、仕掛品が完成検査に合格すると、製造課の外観検査担当者は、生産管理課に合格した製品の品名・数量を伝える。生産管理課は、システムに完成した製品の品名・数量等を入力し、これによって、当社の会計上、当該製品について、仕掛品が完成品に振り替えられて計上される。
- ④ 完成品及び仕掛品の棚卸は半期に1回行われる。棚卸の実施に当たっては、各課の棚卸担当者が、棚卸資産調査手続書に基づいて数量をカウントして「仕掛品（製品）棚卸現品票」に品名、数量等を記入し、各担当課長が確認する。その後、情報システムグループが、各課からの「仕掛品棚卸現品票」に基づき、完成品及び仕掛品の棚卸数量と帳簿上の数量を比較した対比表を作成する。生産管理課において、当該対比表を確認し、棚卸数量と帳簿数量に差異が存在した場合には、（再カウントが可能であれば実施の上、）訂正を行い、差異発生の原因を究明する。

イ 不適切な会計処理の発生経緯及び手口

歯車 VCP 工場においては、2014 年 3 月期第 1 四半期において、工場での生産状況が芳しくなく、実際の製品の生産数が月次の計画生産数を大幅に下回ることとなったものの、計画未達成を工場外部に報告することができず、最終検査の工程を経ていない仕掛品を完成品として前倒し計上した。また、その後も、前月に前倒し計上した完成品分を当月の完成品から差し引くと、当月の完成品の生産数が減少することもあり、しばしば、月次で策定している実行計画上の計画生産数に達しない月が発生したことから、同様に、最終検査の工程を経ていない仕掛品を前倒しで完成品として計上することがあった。また、実在する仕掛品を完成品として計上するだけでは実行計画上の計画生産数及び工場損益を達成できず、対応する仕掛品が存在しない完成品を架空計上することや、仕掛品自体を架空計上することもあった。

このような仕掛品の完成品への前倒し計上並びに仕掛品及び完成品の架空計上は、これらが実行されるようになった当初は、C 工場長と D 生産管理課長の間で相談があった上で実行に移されたが、その後は、生産数量達成のために上記行為が必要であるとの共通認識の下、特に打合せ等をすることなく、C 工場長が黙認する中で、D 生産管理課長が、毎月、実行計画上の生産数量の目標値と生産数量の実績値を比較して実行の要否及び達成すべき数値等の具体的な内容を決定し、生産管理課及び製造課の関与者に指示をし、生産管理課及び製造課では、この指示に基づき、最終検査に合格したことを証する検査合格票の偽造、過大な完成品数量のシステムへの入力等の具体的な作業を行っていた。

なお、棚卸の際には、完成品について、実在する完成品在庫数量に実在しない完成品の

計上分を加えた数値を棚札に記載していた。また、仕掛品については、予め工場内部で臨時棚卸を実施して仕掛品の実数量と帳簿上の数量との差異を把握した上で、棚札に虚偽の数値を記載していた。

ウ 不適切な会計処理による影響額

仕掛品の完成品への前倒し計上の影響については、船用部品工場と同様、本来は仕掛品としての低い単価で計算されるべきものが完成品としての高い単価で計算されているため、結果的に売上原価が過小になる。完成品及び仕掛品の架空計上については、当該架空計上分が資産の過大計上になる。

本調査の結果、棚卸資産の過大計上及び売上原価の過大計上又は過小計上による各年度の影響額は以下のとおりであった⁷。

単位：千円

年度		期末製品	期末仕掛品	売上原価
2014年3月期	第1四半期	△16,476	9,127	7,349
	第2四半期	△7,662	4,257	3,404
	第3四半期	△4,601	2,553	2,047
	期末	△14,912	—	14,912
2015年3月期	第1四半期	△37,966	13,448	9,605
	第2四半期	△19,348	2,601	1,834
	第3四半期	△20,726	3,495	2,318
	期末	△23,527	2,515	6,100
2016年3月期	第1四半期	△19,366	—	△1,646
	第2四半期	△21,224	—	211
	第3四半期	△20,916	962	△1,058
	期末	△12,908	△5,270	△2,833
2017年3月期	第1四半期	△14,720	1,071	△4,530

(4) 山陽バルブ工場（完成品・仕掛品関係）

ア 基本的な業務フロー

山陽バルブ工場における製品の製造・生産管理プロセスは、大きく①材料出庫、②材料投入、③完成検査、④実地棚卸に分かれ、具体的には以下のとおりである。

- ① 生産管理課が型打ち計画表をもとに工程別着工順位表を作成すると、これに基づき製造課担当者が出庫伝票を起票し、材料を出庫する。出庫伝票は購買部へ交付され、

⁷ 原価差異按分の再計算等を含まない直接的な影響額を記載している。

- 購買部担当者は、出庫伝票をもとにホストに出庫日及び数量を入力する。
- ② 製造課は、工程別着工順位表をもとに鋼材を切断して実績（カウンタ数量）を生産管理板に記入し、また、これを元に、生産管理システム切断実績入力画面に入力する。これによって、当社の会計上、仕掛品が計上される。
 - ③ その後、仕掛品が完成検査に合格すると、製造課の担当者は、完成検査集計表にその旨を記入する。生産管理課は、完成検査集計表を基にシステム上のライン別日別完成実績集計表に完成した製品の品名・数量等を入力し、これによって、当社の会計上、当該製品について、仕掛品が完成品に振り替えられて計上される。
 - ④ 完成品及び仕掛品の棚卸は半期に1回行われる。棚卸の実施に当たっては、山陽バルブ工場全従業員が、棚卸要領書に基づいて現品を数え、複写式の棚札に記載し、1枚を現品に貼り付けると共にもう1枚を用いて生産管理システムにデータ入力する。その後、生産管理課が、各課からの棚卸実績データに基づき、棚卸数量と帳簿上の数量を比較した「仕掛品帳簿対比表」を作成する。生産管理課において、当該対比表を確認し、棚卸数量と帳簿数量に差異が存在した場合には、（再カウントが可能であれば実施の上、）訂正を行い、差異発生の原因を究明する。

イ 不適切な会計処理の発生経緯及び手口

製品は、最終検査の工程を経ることをもって完成品として計上する扱いとされている。しかし、山陽バルブ工場において、2010年頃以降、実際の完成品の生産数が、月次で策定している実行計画上の計画生産数に達しない月において、最終検査の最後の工程である外観の目視による検査の1つ手前のフェース研磨の完了した仕掛品について、前倒しで完成品として計上することがあった。こうした前倒し計上については、翌月以降に完成品を多く生産することにより解消することが意図されていたが、実際には解消されず、それ以降、各四半期末及び年度末において、実態と合わない金額の完成品及び仕掛品が計上されることとなった。

このような仕掛品の完成品への前倒し計上は、毎月、K生産管理課長とI生産管理課係長（I係長の異動後は後任のG生産管理課係長）との間で内容が決定され、I係長ないしG係長が過大な完成品のシステムへの入力等の作業を行っていた。なお、I係長の異動後はG係長が担当していたが、I係長も本社に異動になるまでは継続して当該作業を手伝っていた。システム上で完成品を計上する際はロットナンバーが必要となるが、過大計上分については「ALL」と入力することにより計上していた。

上記の者及びH生産管理課係長は、棚卸の際には、完成品として前倒し計上した仕掛品に対しても、一旦は、仕掛品として棚札を発行し、その後、集計時に集計用の棚札について仕掛品としての棚札を取消し、完成品の棚札に交換していたため、棚卸に際して本件不適切会計処理が発覚することはなかった。なお、現品に貼り付けた棚札についてはいずれ処分されるため交換しなかった。

さらに、このような前倒し計上に対応させるための棚札の書き換えを行っても完成品及び仕掛品の数と帳簿上の数とが一致しない場合、当該差異についても、同様に棚札を書き換えたり新たに棚札を発行する等して架空の完成品及び仕掛品を計上していた。これらにより、完成品及び仕掛品について、帳簿上の数量が存在するかのように見せかけていた。

なお、使用した棚札は番号で管理されていたため、棚札を交換した際は、当該管理簿も修正していた。

ウ 不適切な会計処理による影響額

仕掛品の完成品への前倒し計上の影響については、歯車 VCP 工場と同様、本来は仕掛品としての低い単価で計算されるべきものが完成品としての高い単価で計算されているため、結果的に売上原価が過小になる。完成品及び仕掛品の架空計上については、当該架空計上分が資産の過大計上になる。

本調査の結果、棚卸資産の過大計上及び売上原価の過大計上又は過小計上による各年度の影響額は以下のとおりであった⁸。

単位：千円

年度		期末製品	期末仕掛品	売上原価
2012年3月期	第1四半期	△28,124	17,854	7,530
	第2四半期	△42,156	30,487	8,930
	第3四半期	△94,489	62,815	28,934
	期末	△67,127	△29,410	93,798
2013年3月期	第1四半期	△12,643	△63,037	△20,857
	第2四半期	△67,523	△28,660	△354
	第3四半期	△42,002	△44,432	△10,102
	期末	△87,587	△35,437	26,486
2014年3月期	第1四半期	△125,986	△12,345	15,307
	第2四半期	△157,340	△23,238	57,553
	第3四半期	△133,337	△38,188	48,501
	期末	△114,097	△51,303	42,376
2015年3月期	第1四半期	△95,432	△62,056	△7,911
	第2四半期	△90,720	△30,378	△44,301
	第3四半期	△76,376	△41,398	△47,626

⁸ 原価差異按分の再計算等を含まない直接的な影響額を記載している。なお、影響額は不適切会計処理調整前の棚卸数量データや生産実績データ等から推定した。また、2011年3月期以前の影響は2012年3月期の期首の調整として集計した。

	期末	△104,340	2,364	△63,425
2016年3月期	第1四半期	△161,647	36,654	23,017
	第2四半期	△160,113	32,576	25,560
	第3四半期	△156,602	22,829	31,796
	期末	△130,433	26,352	2,105
2017年3月期	第1四半期	△132,684	26,509	2,093

(5) 山陽バルブ工場（鋼材・副資材関係）

ア 本件不適切会計処理に関係する基本的な業務フロー

山陽バルブ工場における材料の出庫及び管理プロセスは、大きく①材料出庫、②実地棚卸に分かれ、具体的には以下のとおりである。

(7) 鋼材

- ① 生産管理課が型打ち計画表をもとに工程別着工順位表を作成すると、これに基づき製造課担当者が出庫伝票を起票し、材料を出庫する。出庫伝票は購買部へ交付され、購買部担当者は、出庫伝票をもとにホストに出庫日及び数量を入力する。これによって、当社の会計上、鋼材の減少が認識される。
- ② 在庫の棚卸は半期に1回行われる。棚卸の実施に当たっては、購買部担当者が作業指導書に基づいて、未使用のものについては数量をカウントし、結束が開包されているものは量りで重量を測定したうえで、棚札に記載し、控えを現品に取り付ける。集計用の棚札をもとに棚卸数量を集計して棚卸表に記入し、当該棚卸表の数量と主材料棚卸重量算出表の重量とを照合して確認する。その後、当該棚卸表の棚卸実数と帳簿数を照合し、棚卸数量と帳簿数量に差異が存在した場合には、可能な限り差異発生の原因を究明する。

(4) 副資材

- ① 出庫者が資材要求伝票に、要求部門、年月日、品名、型式、数量を記入し、副資材倉庫において資材要求伝票兼資材出庫伝票（以下「出庫票」という。）と引き換えに副資材を出庫する。出庫票の内容を元に、購買担当者が端末に入力する。これによって、当社の会計上、副資材の減少が認識される。
- ② 在庫の棚卸は半期に1回行われる。棚卸の実施に当たっては、購買部担当者が作業指導書に基づいて数量を確認し、常備品棚卸表へ品名・型式・数量・実施者を記入し、棚札を現品に取り付ける。この際、帳簿上の数量と棚卸数量が大きく異なる場合は、受払残高明細表等で確認する。集計用の棚札に基づき棚卸数量を集計して棚卸表に記入し、ITシステムグループに提出し、ITシステムグループが棚卸表を作成

する。購買部は、棚卸表で大きな差異のあるものについては、再度同様の手順に基づき現品を確認する。

イ 不適切な会計処理の発生経緯及び手口

(7) 鋼材

山陽バルブ工場において鋼材を出庫する際は、製造課が出庫伝票を起票したうえで購買部に回し、購買部において出庫データを入力し出庫処理を行うこととなっている。しかし、2009年から2010年頃以降、月次予算上の工場利益を確保するため、実際には鋼材が出庫されているにもかかわらず、生産管理課からの依頼により、予算を超える鋼材について購買部において出庫処理を行わず、翌月に出庫処理を行うことがあった。

このような出庫処理の調整は、K 生産管理課長が金額を決定し、それを I 生産管理課係長が、購買部購買グループ山陽系の J 係長に依頼し、J 係長が出庫処理を調整していた。

また、この他に、鋼材を出庫する際に、製造課の担当者が出庫伝票の起票を失念したまま出庫することがあったため、これにより在庫の実数量と帳簿上の数量との不一致が生じることもあった。

なお、棚卸の際には、棚札には在庫の実数量を記載するものの、J 係長が棚札の集計表を作成する際に、棚札どおりの実数量を記載せず、帳簿上の数量に合わせた記載をし、虚偽の数値を報告することで、本件不適切会計処理が発覚することを免れていた。

(4) 副資材

山陽バルブ工場において副資材を出庫する際は、製造課が出庫票を起票したうえで購買部に回し、購買部において出庫データを入力し出庫処理を行うこととなっている。しかし、2009年から2010年頃以降、月次予算上の工場利益を確保するため、実際には副資材が出庫されているにもかかわらず、製造課からの依頼により、予算を超える副資材について購買部において出庫処理を行わず、翌月に出庫処理を行うことがあった。

このような出庫処理の調整は、F 製造課長や製造課係長らが決定し、それを製造課から J 係長に依頼し、J 係長が出庫処理を調整していた。

また、この他に、副資材を出庫する際に、製造課の担当者が出庫票の起票を失念したまま出庫することもあったため、これにより在庫の実数量と帳簿上の数量との不一致が生じることもあった。

なお、棚卸の際には、棚札には在庫の実数量を記載するものの、J 係長が棚札の集計表を作成する際に、棚札どおりの実数量を記載せず、帳簿上の数量に合わせた記載をし、虚偽の数値を報告することで、本件不適切会計処理が発覚することを免れていた。

ウ 不適切な会計処理による影響額

製造プロセスに投入された原材料（鋼材）は、本来、投入月に原材料費として原価に計上されるべきであるが、本件不適切会計処理では、原価に計上されずに原材料として資産計上されていた。また、費消された貯蔵品（副資材）についても同様に、本来は費消された月に補助材料費として原価に計上されるべきであるが、貯蔵品として資産計上されていた。従って当該原材料及び貯蔵品が過大計上になる。

本調査の結果、棚卸資産の過大計上及び売上原価の過大計上又は過小計上による各年度の影響額は以下のとおりであった⁹。

単位：千円

年度		期末原材料	期末貯蔵品	売上原価
2012年3月期	第1四半期	△20,902	△14,074	7,406
	第2四半期	△24,666	△17,716	14,812
	第3四半期	△24,106	△11,962	8,497
	期末	△23,545	△6,207	2,182
2013年3月期	第1四半期	△33,992	△10,069	14,308
	第2四半期	△44,440	△13,930	28,617
	第3四半期	△44,702	△15,586	30,535
	期末	△44,964	△17,242	32,453
2014年3月期	第1四半期	△41,914	△15,757	△4,535
	第2四半期	△38,864	△14,272	△9,070
	第3四半期	△53,288	△15,688	6,769
	期末	△67,711	△17,105	22,610
2015年3月期	第1四半期	△81,894	△27,203	24,280
	第2四半期	△96,077	△37,301	48,561
	第3四半期	△84,823	△42,591	42,597
	期末	△73,568	△47,881	36,632
2016年3月期	第1四半期	△78,304	△50,140	6,994
	第2四半期	△83,039	△52,400	13,989
	第3四半期	△77,464	△58,113	14,127
	期末	△71,888	△63,826	14,265
2017年3月期	第1四半期	△66,222	△56,587	△12,905

⁹ 原価差異按分の再計算等を含まない直接的な影響額を記載している。なお、当該影響額は当時の棚札等を元に集計している。ただし、棚札等が残存していない品種の影響額については、直近年度等の棚卸数量から推定した。また、2011年3月期以前の影響は2012年3月期の期首の調整として集計した。

3. 不適切な会計処理の発生原因

(1) 本件不適切会計処理に共通する発生原因

ア 主観的要因

(ア) 本件不適切会計処理の動機

本件不適切会計処理に関与した従業員の中には、インタビューにおいて、実行計画の達成に向けて強いプレッシャーを感じていた旨供述する者も存在するが、インタビュー及びデジタル・フォレンジック調査の結果判明した当社経営陣の言動やそれに対する工場部門の役職員の受け止め方を総合的に勘案すると、当社において、経営陣が工場部門の役職員に対して、達成困難な計画の達成に向けて、制度上又は心理上、営利活動を営む企業において社会通念上許容されない程度のプレッシャーをかけていたとまでは認められない。しかしながら、当社の業績が必ずしも堅調に推移しているとはいえ、特に、製造拠点の海外シフトが進む中、当社の国内の各工場においては、工場利益の維持・確保、とりわけ、月次の実行計画上の生産数量の達成を目指すという意識は強く働いていた。そのため、実行計画の大幅な未達について、製造統括部長等の工場外の役職員に対して報告・相談することが憚られ、その結果、各工場は、上長・上位組織に実行計画を達成した旨報告するために、本件不適切会計処理に及んだものと認められる。

また、一旦、本件不適切会計処理により計画が達成できていると見せかけたことにより、翌年度の計画では、当年度の実績に原価低減等を加味したより高い目標が設定されることになり、その結果、さらに本件不適切会計処理を継続せざるを得なくなるという悪循環に陥っていたものと考えられる。

(イ) 規範意識の鈍麻

本件不適切会計処理の関与者らの多くには、本件不適切会計処理の原因である生産数量の偽装は正しくない行為であるとの認識はあったものの、内部通報をするなどの積極的な是正措置をとった者はいなかった。各工場においては、本件不適切会計処理の以前にも、期末を超えない範囲では完成間近の仕掛品を完成品として前倒し計上する等の不正は限定的ながらも行われており、これが量的・質的に増大しつつ恒常化していく中で、不正確な数量の報告に対する関与者の規範意識が鈍麻していった可能性がある。

(ウ) 適正な財務報告に対する意識の低さ

本件不適切会計処理に関係した者の直接的な動機は、生産実績を各工場の実行計画を達成したように見せかけることにあり、本件不適切会計処理はその結果として発生したもの

であったと認められる。この点、インタビューにおいては、複数の関係者が仕掛品を完成品に前倒し計上する等の不正を途中でやめたいと思ったと回答しているが、その理由は、正しくない行為であるとの認識があったほか、管理の煩雑さを挙げる者がほとんどであり、それらの行為の結果、外部に対する財務報告が歪められることについては、認識はあっても意識が及んでいない者がほとんどである。これらからすると、当社の工場部門の従業員において適正な財務報告に対する意識が低かったと言わざるを得ない。

イ 客観的要因

(7) 本件不適切会計処理の実行の容易性

いずれの工場においても、類似した手口による不正が行われていることから明らかなとおり、当社の工場では、会計処理に関連する部分についてのシステム化が進んでおらず、マニュアル処理の比重が高いため、少なくとも仕掛品を完成品に前倒し計上したり架空の仕掛品又は完成品を計上する不正については、製造課と生産管理課の担当者が関与すれば書類に虚偽の記載をすることで容易に実行が可能であった。

(4) 棚卸に係る内部統制上の不備

棚卸資産の実在性に係る内部統制として機能すべき棚卸についてもマニュアル処理の比重が高く、半期毎の棚卸及び工場内で実施される臨時棚卸の際に、担当者の共謀を伴えば棚札の偽造・加工や集計表への虚偽の記載が可能となっており、一定の内部統制を有していたものの、その有効性には限界があった。

(7) 製造統括部による監督機能不全

各工場の上部組織である製造統括部は、工場からは物理的に分かれた本社内にあり、生産管理を主として月単位で行っていたことから、仕掛品を完成品として前倒し計上することから月末の生産数量が不自然に過大となっている等の端緒により本件不適切会計処理に気付くことが困難な状況にあった。

(2) 各工場に固有の発生原因

ア 船用部品工場

月次の実行計画と生産実績とを見比べつつ仕掛品を完成品として前倒し計上する場合、外形上、月末に多くの生産が集中することになる。もっとも、船用部品工場では、製品の製造を外注することが多く、外注製品が納入される月末に生産量が増加することは特段異常な現象とは見られにくかった。このことが、客観的に船用部品工場における本件不適切会計処理の発覚を妨げ、また、船用工場において関係者が不正を実施することを容易にする要因になったものと考えられる。

イ 山陽バルブ工場

(ア) 背景事情

山陽バルブ工場は、当社の各工場の中で最も従業員数が多い工場であり求められる目標も高かったが、目標とする工場利益が達成できない状況が続いていたため、他の工場と比較しても、月次の実行計画による生産数量や工場利益の達成をしなければならないという意識はより強いものとなっていた。

また、山陽バルブ工場では、人員に対する管理職の比率が他の工場に比して低く、管理職一人当たりの負荷がもともと高かったことに加えて、労働生産性の管理の観点から夜間や休日に工員を稼働させることが制約されていたため、生産数量が月次の実行計画に足りない場合には管理職が休日や夜間に工場を稼働させざるを得なくなることがあるなど、管理職に対して相当な負荷がかかっていた可能性がある。

(イ) 山陽バルブ工場（完成品・仕掛品関係）

山陽バルブ工場においては、量産品の製造が主であるところ、最終工程である目視による外観検査は顧客への発送直前に行われるため、機械による検査が完了していても外観検査の完了まで完成品として計上できないとすると、発送状況により、月末近くに製造した製品が外観検査待ちの仕掛品の段階で月末を迎えて月次の生産計画が達成できなくなってしまう等の問題があった。

当社では、山陽工場も含めて、本来、外観検査をもって完成品として計上すべきであるとの認識は多くの役職員間に共有されていたものの、その規範としての重要さの周知徹底は必ずしも十分ではなかった。そのため、山陽バルブ工場では、上記の固有の問題も相俟って、機械による検査までは完了している仕掛品を完成品として計上することについて、不適切であるとの意識を強く持つことができなかつた可能性がある。

(ウ) 山陽バルブ工場（鋼材・副資材関係）

当社購買部は、本社工場と山陽バルブ工場の両方を所管していたが、購買部において山陽バルブ工場の担当は現地の J 係長 1 名のみであった。そうしたことから、生産管理課や製造課から鋼材・副資材の出庫処理の調整の要請があっても現地で相談できる上司等がおらず、生産管理課及び製造課に対して本社からの適切な牽制機能を果たすことができなかつた。

また、J 係長の上司であった ████████ 購買部長は、棚差 0 を目標とし、棚差が出た際には非常に厳しく指摘していたため、J 係長としては、出庫処理の調整についても相談し辛かつたとのことである。また、J 係長によれば、不正が発覚する端緒になることを期待して、2013 年頃に副資材について帳簿と異なる実在庫の数値をシステムに入力したことがあつたが、その際、E 山陽工場長（当時は次長）から叱責されたことで、相談し辛くなつた。

しまったとのことである。

4. 本件不適切会計処理に類似する事象の有無の調査

本調査の期間中、調査委員会は、本件不適切会計処理に類似する事象の有無の調査として、当社及び子会社・関連会社の役職員に対する質問調査並びにホットラインを実施した。これらにより、本件不適切会計処理以外の事案（会計上の問題ではないものも含む。）に関する複数の申告又は情報提供を得た。

また、以下の3案件については、棚卸資産に関する会計上の問題となりうるものではあるが、調査委員会の調査対象とはならないものと判断した。

調査委員会は、調査委員会の調査対象としなかった案件については当社に対して、監査人に対する情報提供等の必要な措置をとり、かつ、当社における過年度又は2017年3月期第2四半期以降への影響の有無を確認するよう要請した。

(1) KN-Tech Co., Ltd.

KN-Tech Co., Ltd.（以下「KN-Tech社」という。）は、当社と韓国企業である金龍機械株式会社（以下「金龍機械」という。）とで設立した船舶用エンジンバルブの製造・販売を主な事業とする合弁会社（金龍機械が51%、当社が49%出資）であるが、KN-Tech社において、過去、材料を仕掛品として計上する不適切な会計処理が行われていた旨の申告があった。

本件については、調査委員会設置前に、既にKN-Tech社の親会社である金龍機械及び当社による調査が実施されており、当社として認識済の事案であること、KN-Tech社においてはその監査人と協議の上で2016年12月期での損失処理（約17億ウォン）が予定されていること、KN-Tech社は2016年3月期までは当社にとって持分法非適用の関連会社に過ぎず（2017年3月期第1四半期から持分法適用開始）、当社と金龍機械との合弁契約においても当社の責任範囲は技術及び品質保証であり（派遣している当社社員も技術担当1名のみ）、財務や会計は金龍機械の責任範囲とされており、当社のコントロール下にあるものではないことから、本件不適切会計処理の類似事案として調査委員会で調査する必要はないと判断し、調査委員会による本調査の対象外とした。

(2) PT. Federal Nittan Industries

PT. Federal Nittan Industries（以下「FNI社」という。）は、当社とインドネシア企業であるPT. Astra Otoparts tbkとで設立した、二輪車・四輪車用エンジンバルブ製造販売を主な事業とする合弁会社（当社が60%出資）であるが、FNI社において、過去、仕掛品の評価が完成品に近接していたことから、2016年12月期において仕掛品の評価を見直した旨の申告があった。

本件については、調査委員会設置前に既に当社として認識済の案件であり、仕掛品の評

価方法の見直しの問題であること、FNI社においては、その監査人と協議の上で、2016年12月期における損失処理（約53億インドネシアルピア）が予定されていることから、本件不適切会計処理の類似案件ではないと判断し、調査委員会による本調査の対象外とした。

(3) 海外拠点向け設備事業の原価処理

当社では、海外拠点で使用する生産設備類について、外部から仕入れて加工した上で当該海外拠点に販売しているが、一部、仕掛品から売上原価への振替え漏れ（売上原価の過小計上）が合計で約3千万円あったことが判明している旨の報告を当社から受けた。

本件については、社内調査の結果、計画達成のために行われた不正ではなく生産技術部及び経理部における管理不足による誤謬によるものと判明しており、本件不適切会計処理との類似性は認められないこと、当社において、既に監査人と協議の上、原価発生時期に遡及して損失計上をする予定であることから、本調査の対象外とした。

第4. 各事業年度における影響額

本件不適切会計処理の当社の棚卸資産及び売上原価に対する影響額は、以下のとおりである¹⁰。

単位：千円

年度		期末製品	期末仕掛品	期末原材料	期末貯蔵品	売上原価
2012年3月期	第1四半期	△28,124	17,854	△20,902	△14,074	14,936
	第2四半期	△42,156	30,487	△24,666	△17,716	23,742
	第3四半期	△94,489	62,815	△24,106	△11,962	37,431
	期末	△67,127	△29,410	△23,545	△6,207	95,981
2013年3月期	第1四半期	△12,643	△63,037	△33,992	△10,069	△6,548
	第2四半期	△67,523	△28,660	△44,440	△13,930	28,263
	第3四半期	△42,002	△44,432	△44,702	△15,586	20,433
	期末	△87,587	△35,437	△44,964	△17,242	58,940
2014年3月期	第1四半期	△155,335	9,265	△41,914	△15,757	18,510
	第2四半期	△165,002	△18,980	△38,864	△14,272	51,888
	第3四半期	△176,727	△823	△53,288	△15,688	61,296
	期末	△129,010	△51,303	△67,711	△17,105	79,899
2015年3月期	第1四半期	△176,022	△12,582	△81,894	△27,203	32,571
	第2四半期	△176,555	31,719	△96,077	△37,301	13,083
	第3四半期	△179,330	36,638	△84,823	△42,591	4,976
	期末	△170,253	40,959	△73,568	△47,881	△14,386
2016年3月期	第1四半期	△276,129	123,156	△78,304	△50,140	30,673
	第2四半期	△290,507	131,035	△83,039	△52,400	44,167
	第3四半期	△276,771	121,437	△77,464	△58,113	40,167
	期末	△259,489	126,877	△71,888	△63,826	17,582
2017年3月期	第1四半期	△275,864	144,523	△66,222	△56,587	△14,176

¹⁰ 原価差異按分の再計算等を含まない直接的な影響額を記載している。

第5. 再発防止策に係る提言

当社は、本件不適切会計処理を踏まえて、10月31日付「人事異動および組織の変更に
関するお知らせ」記載のとおり人事異動及び組織の変更を行い、また、当社において必要
と判断した懲戒処分を行っている。これらにより当社において責任の所在の明確化及び再
発防止が既に一定程度進められているが、調査委員会としては、以下のとおり、更なる再
発防止策に係る提言をする。

1. 意識改革

(1) 社内報等での継続的なコンプライアンス推進（経営トップからのメッセージ発信等）

本件不適切会計処理が行われた部署では、管理職を含む一部の従業員において、実
行計画を達成することへの意識が強く、その反面で、コンプライアンス意識が希薄で
あった。こうしたことから、コンプライアンス最優先の意識改革のため、経営トップ
から「不正は絶対に許さない」旨を定期的に発信して、全従業員のコンプライアンス
意識の向上を図るべきである。

(2) コミュニケーションの改善

実行計画の生産数量目標等を達成できないことを工場外の役職員に対して報告・相談す
ることが憚られた結果、本件不適切会計処理が行われてきたという背景事情に鑑み、期首
及び期中の予算策定において、各工場の事業環境、人員配置、生産設備等の状況及びその
変化等を十分斟酌した現実的な予算の立案を行うため、経営陣ないし工場外の上長・上位
組織から各部門の責任者・担当者に対して、より能動的に当該予算の確実性・実現可能性
を確認するなど工場との連絡をより密にし、これによって、工場から相談・報告を行いや
すい雰囲気醸成するべきである。

(3) 定期的な部門別、階層別のコンプライアンス教育の実施（行動規範、適正会計等）

コンプライアンス意識の向上のため、当社役職員としての行動規範に関する役職員
の教育・研修を、効果を測定しつつ繰り返して行い、コンプライアンス教育を徹底す
べきである。

また、工場部門において適正な財務報告に対する意識が低かったことが本件不適切会計
処理の一因となったものと考えられることに鑑み、財務報告の意義・役割、工場における
生産数値の報告が当社の財務報告に与える影響等に関しても、同様に、必要な教育を行う
べきである。

2. 規程類の明確化・棚卸プロセスの見直し

(1) 会計規程の明確化及び周知徹底

山陽バルブ工場における本件不適切会計処理において、関与者らが、仕掛品を完成品として計上することについて、不適切であるとの意識を強く持つことができなかった可能性があることに鑑みて、経理規程及びその下位のマニュアル等の一層の明確化を検討し、必要に応じて改善の上、周知徹底すべきである。

(2) 棚卸プロセスの見直し

棚卸について、社内規程において定められていた作業手順の運用が徹底されず、また、担当部署以外の部署のチェック機能が働きにくい環境にあったことを踏まえ、各工場の在庫管理プロセス業務記述書の棚卸実施手順書を全社的な統制の観点も加味して改訂のうえ、棚卸作業が適正に行われているかを、担当部署による影響を受けない形でチェックできる体制を整えるべきである。

3. 業績評価・人事制度の見直し

人事評価基準にコンプライアンス遵守状況の項目を追加し、特に役職者の人事評価には、会計ルール理解及び遵守状況などの視点を加えるべきである。

また、就業規則において、社内規程に違反した会計処理を行い、又は、行おうとすることを懲戒対象事由として明記することも考えられる。

4. 予算制度の見直し

上記 1.(2)に記載のとおり、予算策定時においては、各工場の現状の事業環境、人員配置、生産設備の状況等を十分斟酌した現実的な予算の立案を行うための制度や取り組みの確立・強化をするべきである。さらに、期中における実行段階において、環境等の変化にあわせて実行計画を見直すとともに、製造部門と経営サイドが連携し、必要に応じて経営サイドからのサポート措置を講じることを検討すべきである。

また、生産計画による工場損益予算に加えて、外部売上及び製品在庫増減を加味した営業利益予算による予算制度の充実・強化を検討すべきである。

5. 内部監査体制の強化

(1) コーポレート・ガバナンス部の強化

コーポレート・ガバナンス部について、一層の強化を行い、本件不適切会計処理があった各部門のほか、国内子会社、海外 JV についても同様の不正が生じるリスクがないかを検討の上、必要に応じてコーポレート・ガバナンス部が所管している監査グループによる現地監査の頻度を上げることなどにより、監査体制を強化すべきである。

(2) 生産異常数値発見のための監視・監査体制の整備

工場損益又はこれを算出する上で重要となる生産数量等の項目について、工場外の役職員による精緻なモニタリング及び分析ができていなかったことから、今後は、こうした事項について、必要な管理システムの導入・強化等を行った上でモニタリングを実施し、製造能力以上の数値入力を制限する等、監視・監査体制の強化を図るべきである。

(3) 社内規程の遵守状況のモニタリング

上記2.(1)の記載のとおり経理規程等の社内規程を改善した後は、改善後の社内規程が遵守されているかどうかについて、内部監査等において定期的にモニタリングし、当該規程に従った運用の定着状況を確認するべきである。

6. 法令遵守体制の強化（内部通報制度、本社による監督強化）

本件不適切会計処理について内部通報制度が利用されたことはなく、同制度が有効に機能しなかったことから、ポスター掲示、研修等、あらゆる機会を活用してその存在自体のみならず意義をも周知し、内部通報制度の利用の活性化に取り組むべきである。

また、本社管理部門の監督が各所により強く及ぶよう、コンプライアンス・リスク管理委員会を通じ、本件不適切会計処理が行われた各工場、国内子会社及び海外JVに対して、改めてコンプライアンス計画の策定及び実施を求め、事故発生時の本社管理部門への適時報告を励行させるよう周知徹底すべきである。

以 上

別紙リスト

- 別紙 1 調査対象資料の概要
- 別紙 2 デジタル・フォレンジック調査の概要
- 別紙 3 質問調査の対象とした当社の役職員・部門及び子会社・関連会社一覧

別紙 1

調査対象資料の概要

- ・ 組織表
- ・ 経理規程等の当社社内規程一式
- ・ 内部統制関連資料一式
- ・ 当社による本件不適切会計処理に係る社内調査資料一式
- ・ 当社による本件不適切会計処理に類似する事象に係る社内調査資料一式
- ・ 調査委員会実施に係る質問調査に対する回答書
- ・ 調査委員会設置に係るホットラインに提供された情報が記載された書面
- ・ 取締役会等の会議体の議事録等
- ・ 各工場における業務フローが記載された書面
- ・ 2016 年第 2 四半期（9 月末時点）実地棚卸に係る念書
- ・ デジタル・フォレンジック調査対象者のメールサーバーデータ
- ・ 各工場における予算実績表
- ・ 各工場における主要会計数値
- ・ 予算実績分析会議資料一式
- ・ 船用部品工場における仕掛品の製品前倒し計上に関する集計表
- ・ 歯車 VCP 工場における仕掛品の製品前倒し計上及び架空計上に関する管理帳票
- ・ 山陽バルブ工場における棚卸初版データ
- ・ 山陽バルブ工場における仕掛品の製品前倒し計上に関する管理帳票
- ・ 船用部品工場、歯車 VCP 工場、山陽バルブ工場及び山陽購買における在庫明細
- ・ 船用部品工場、歯車 VCP 工場、山陽バルブ工場及び山陽購買における棚卸に関する資料一式
- ・ 各工場の生産実績データ
- ・ 船用部品工場、歯車 VCP 工場及び山陽バルブ工場の仕掛品及び製品受払データ
- ・ 子会社及び関連会社における主要会計数値

別紙2

デジタル・フォレンジック調査の概要

1. デジタル・フォレンジック調査の概要

法的紛争・訴訟に際し、電子データの証拠能力を損なうことなく、電磁的記録の証拠保全及び調査・分析を行うとともに、電磁的記録の改ざん・毀損等についての分析・情報収集等を行う調査である。

2. 本調査での実施事項

(1) PCの保全・データの復元

調査委員会で定めた対象者24名について、業務用パーソナルコンピュータの電子データを保全した。かかるデータについては、可能な範囲で削除ファイルを復元した。

(2) メールサーバデータの保全

当社が保管している2012年5月以降2015年10月までの全役職員分のメールバックアップデータ及び調査委員会で定めた対象者13名に関する直近1年間のメールサーバー上の電子データを保全した。

(3) 保全データの仕分け

保全した全役職員分のメールバックアップデータの中から、From、To、Cc、Bccのいずれかにドキュメントレビュー対象者13名のメールアドレスが含まれるメールのみを抽出する作業を実施した。

(4) プロセッシング及びレビュープラットフォームへのアップロード

上記、業務用パーソナルコンピュータ保全分の電子データ及びメールサーバーとバックアップデータにおける対象者13名分のメールデータに対してドキュメントレビュー実施に際し必要となるデータの事前処理（プロセッシング）を実施し、レビュープラットフォームにアップロードした。

(5) キーワード検索及びレビュー環境の構築

調査委員会で定めたキーワード（表1：キーワード一覧）を用いて検索を実施し、ドキュメントレビューの対象となるデータを絞り込み、対象データのレビュー環境を構築した。

(6) ドキュメントレビュー

調査委員会で定めたプロトコルに則り、ドキュメントレビューを実施した。なお、ドキュメントレビュー対象の電子メール総数は、40,261ファイルである。

表 1 : キーワード一覧

1	(棚卸 or たな卸) w/10 (差異 or 調整 or 修正 or 調節 or 補正 or 合わせ or なおし or 直し or なおす or 直す or 手直し or てなおし)
2	架空計上
3	架空在庫
4	架空生産
5	改ざん or 改竄
6	鋼材 and (借入 or 借金)
7	最終 w/10 (予算 or 実績)
8	在庫 w/10 (カウント or カット or 数え or 計上 or 操作 or 貸し or 借り)
9	在庫 w/10 (差異 or 調整 or 修正 or 調節 or 補正 or 合わせ or なおし or 直し or なおす or 直す or 手直し or てなおし)
10	材料 and (借入 or 借金)
11	仕掛調整
12	仕掛品 w/10 (カウント or カット or 数え or 計上 or 操作 or 貸し or 借り)
13	実棚
14	借金
15	借金 and 返済
16	借入
17	出庫票 and 隠
18	生産 w/10 (操作 or 調整 or 挽回)
19	生産 w/10 達成
20	生産をあげる or 生産を上げる or 生産計上
21	生産計画 and (遅れ or 遅延)
22	生産目標
23	生産目標 and (達成 or 未達 or 必達)
24	先行 w/10 (出庫 or 生産)
25	棚差 or たな差
26	棚札 and (修正 or 書き換え or 書換え or 書換 or 上書き or 操作)
27	棚札 or 荷札 or エフ
28	帳尻
29	不明品調整
30	不良品
31	返済 or 返済リスト
32	保留品

33	目標 w/10 (達成 or 未達 or 必達)
34	予算 w/10 (積上げ or 見直し or 達成 or 未達 or 必達)
35	利益 w/10 (積上げ or 見直し or 達成 or 未達 or 必達)
36	裏 and 帳簿
37	例の件

別紙3

質問調査の対象とした当社の役職員・部門及び子会社・関連会社一覧（2016年11月9日時点）

第1. 当社の役職員・部門

	役職・部門	自主調査の 対象者人数
1	取締役会長	-
2	代表取締役社長事業本部長	-
3	常務取締役執行役員事業副本部長	-
4	取締役執行役員	-
5	取締役執行役員	-
6	取締役執行役員	-
7	取締役執行役員	-
8	取締役執行役員技術統括部長	-
9	取締役執行役員	-
10	経営企画部	7
11	経理部	9
12	海外統括室	4
13	総務部	22
14	営業統括部	22
15	事業本部第1事業部秦野バルブ工場	69
16	事業本部第1事業部山陽工場	187
17	事業本部第2事業部	2
18	事業本部第2事業部船用部品工場	65
19	事業本部第2事業部歯車 VCP・PBW 工場	74
20	事業本部事業企画室	-
21	技術統括部技術開発部	58
22	新商品開発部	4
23	試作部	7
24	生産技術部	54
25	品質保証部	12
26	購買部	10
27	生産性革新部	40
28	コーポレート・ガバナンス部	5
	合計	651

第2. 国内子会社

	名称	所在国	主要な事業	出資 比率 (%)	自主調査の 対象者人数	備考
1	ニッタン・グローバル・ テック株式会社	日本	グローバル展開の マネジメント	51.0	2	
2	有限会社秦和商事	日本	当社の売店業務他	100.0	2	
3	株式会社 Shune365	日本	農作物の生産、販売等	100.0	4	
	合計				8	

第3. 海外子会社・関連会社

	名称	所在国	主要な事業	出資 比率 (%)	自主調査の 対象者人数	備考
1	台湾日鍛工業股份有限公司	台湾	小型エンジンバルブ の製造販売	51.0	-	
2	韓国日鍛株式会社	大韓民国	当社の大韓民国にお ける販売業務支援等	100.0	3	
3	U.S. Engine Valve (Partnership)	アメリカ 合衆国	小型エンジンバルブ の製造販売	51.0	-	間接所有(注1)
4	PT. Federal Nittan Industries	インドネ シア	小型エンジンバルブ の製造販売	60.0	-	
5	Nittan (Thailand) Co., Ltd.	タイ	小型エンジンバルブ の製造販売	60.0	1	
6	広州日鍛汽門有限公司	中華人民 共和国	小型エンジンバルブ の製造販売	51.0	-	間接所有 台湾日鍛が 100%出資(注2)
7	Nittan Euro Tech sp. Z o. o.	ポーラン ド共和国	小型エンジンバルブ の製造販売	51.0	-	
8	Nittan Vietnam Co., Ltd.	ベトナム 社会主義 共和国	小型エンジンバルブ の製造販売	55.0	1	Nittan (Thailand)が 20%出資
9	Nittan India Tech Pvt. Ltd.	インド共 和国	小型エンジンバルブ の製造販売	100.0	-	間接所有 0.04% を含む
10	新和精密株式会社	大韓民国	バルブリフター等の 製造販売	35.0	6	
11	北京柳成新和汽車部件有 限公司	中華人民 共和国	バルブリフター等の 製造販売	35.0	-	間接所有 新和精密が 100%出資
12	日照柳成新和汽車部件有 限公司	中華人民 共和国	バルブリフター等の 製造販売	35.0	9	間接所有 新和精密が 100%出資
13	KN-Tech Co., Ltd.	大韓民国	船用部品の製造販売	49.0	4	
合計					24	

(注) 1 当社は 100%出資子会社である U.S. Engin Valve Corporation (アメリカ合衆国) を通じて出資

2 台湾日鍛は Nittan (BVI) Co., Ltd.(英領バージン諸島)を通じて出資

上記第1～第3の自主調査の対象人数 合計 683名