



平成 26 年 4 月 25 日

各 位

会 社 名 明治機械株式会社
代表者名 代表取締役社長 河野 猛
(コード番号 6334 東証第二部)
問合せ先 取締役総務部長 高工 弘
(TEL. 03-5295-3511)

平成 25 年 10 月 11 日付改善状況報告書提出後の改善措置の実施・運用状況について

当社は、平成 25 年 3 月 28 日に東京証券取引所へ提出した改善報告書において、過年度決算訂正に対する改善措置を記載し、その後、有価証券上場規程第 503 条第 1 項の規定に基づき、改善措置の実施状況及び運用状況を記載した改善状況報告書を平成 25 年 10 月 11 日に東京証券取引所へ提出いたしました。同改善報告書に記載した改善措置のうち、必ずしも完全な形で実施できなかった事項がありました。今般、当該事項について、運用の継続が確保されましたので、下記のとおりお知らせいたします。

記

I 改善措置における未実施事項の運用状況等

平成 25 年 10 月 11 日付改善状況報告書において、以下の項目については、改善報告書に記載した改善措置が必ずしも完全な形で実施されておらず、今後の実施方法について、同報告書の下記それぞれの項目で記載しました。

- ・当社子会社である東京製粉機製作所及び明治機械（徳州）有限公司における棚卸手続の改善
- ・監査室によるコンプライアンス監査の実施等
- ・監査室と会計監査人との連携
- ・監査室による経理監査
- ・監査役会とコンプライアンス委員会との連携

上記各項目について、改善措置の概要及び実施状況を、以下で順にご説明します。

第1 東京製粉機製作所及び明治機械（徳州）有限公司における棚卸手続の改善（改善状況報告書第2. II. 1（1）③ア 棚卸手続の改善策（同報告書17頁））

[改善報告書に記載した改善措置]（改善報告書22頁 第2. II. 4（4）①）

- ・ 「在庫管理」については、每期滞留品も網羅的に棚卸を実施し、遠隔地にある取引先保管の在庫は在庫証明書の入手のみではなく定期的に当社及び国内子会社社員の棚卸の立会いを実施し、より網羅的な棚卸の実施を行うことを検討いたします。

[実施・運用状況]

<東京製粉機製作所>

東京製粉機製作所においては、改善措置として外部保管在庫を含むすべての在庫を年2回（第2四半期及び期末）棚卸することとしましたが、改善状況報告書の提出前である平成25年7月末（平成26年1月期第2四半期末）には実施できておりませんでした。そのため、平成25年10月31日（平成26年1月期第3四半期末）には、当社社員による網羅的な棚卸を実施するとともに、外注先保管分についても東京製粉機製作所社員による棚卸を実施いたしました。また、平成26年1月31日（平成26年1月期期末）にも、当社社員による網羅的な棚卸を実施するとともに、外注先保管分についても東京製粉機製作所社員による棚卸を実施いたしました。

<明治機械（徳州）有限公司>

明治機械（徳州）有限公司においては、改善措置として、すべての在庫を年2回（第2四半期及び期末）棚卸することとしましたが、改善状況報告書の提出前である平成25年6月末（平成25年12月期第2四半期末）には実施できておりませんでした。そのため、平成25年12月30日（平成25年12月期期末）に、明治機械（徳州）有限公司社員による網羅的な棚卸を実施し、当社は、その実施状況について報告を受けました。

第2 監査室によるコンプライアンス監査の実施等・監査室と会計監査人との連携・監査室による経理監査（改善状況報告書第2. II. 3. 内部監査に関する改善策（同報告書27頁））

[改善報告書に記載した改善措置]（改善報告書17頁 第2. II. 1（2））

新たな監査室の監査項目には、毎年必ずコンプライアンス監査の項目を含めることといたします。その際、全社的に重要と思われるものから順次監査計画に入れて監査をし、上記（1）のコンプライアンス担当兼務部門長の報告のみならず、監査室の監査結果報告も、コンプライアンス委員会で行うものとします。

また、業務・会計・法務における内部監査体制を整備するとともに、監査室と会計監査人との情報交換のための定期的な会議を設けて意見交換を行うことといたします。

[実施・運用状況]

○コンプライアンス監査の実施等

当社グループの内部監査において、改善状況報告書提出前のコンプライアンス監査では法令遵守の観点が十分に取り入れられておりませんでした。そのため、平成25年11月より、グループ・コンプライアンス委員会（注）より配布されたコンプライアンス・チェックシート（当社の企業行動指針とコンプライアンス・マニュアルに準拠した業務遂行を確認するための一覧表）を内部監査においても参照するとともに、平成25年12月には、全社的に重要法令のピックアップを行いました。さらに、平成26年1月より、部署ごとの重要法令の確認と対象部署に関連する法律の遵守状況についてのヒアリングを実施するとともに、コンプライアンス・チェックシートを細分化したコンプライアンス・チェックリストを利用することで内部監査におけるコンプライアンス監査項目を詳細にしました。なお、コンプライアンス監査の結果、問題が認められた項目については、その旨を指摘するとともに是正すべく指導しました。

また、改善報告書では「監査室の内部監査結果の報告をコンプライアンス委員会で行う」としており、コンプライアンス監査の結果を報告することを想定しておりましたが、改善状況報告書提出前においては、グループ・コンプライアンス委員会での報告が実施されておりませんでした。この点については、平成25年11月以降、問題の有無にかかわらず、グループ・コンプライアンス委員会において、監査室長より、内部監査結果のうちコンプライアンス監査に関する部分をまとめた「コンプライアンス監査結果報告」を報告いたしました。報告にあたっては、監査概要・監査実施日などのほか、監査項目の状況が判る一覧性のある資料を添付いたしました。

（注）コンプライアンス委員会について

平成25年5月に、当社及び連結グループ全体を管轄する明治機械グループ・コンプライアンス委員会（以下、グループ・コンプライアンス委員会）と、当社及び東京製粉機製作所のそれぞれに社内コンプライアンス委員会を設置し、潜在リスクの検討及び防止のための体制構築を行いました。グループ・コンプライアンス委員会は、明治機械常務取締役を委員長として当社グループのコンプライアンスに関する主要施策を執り行い、グループ・コンプライアンス委員会で決議した方針と施策に基づき、明治機械社内コンプライアンス委員会、東京製粉機製作所社内コンプライアンス委員会は、コンプライアンス体制の執行機関として、各社内の各部門と連携して、リスク情報及び不正事案への対応を行います。

○会計監査人との連携

改善報告書提出前においては、監査室と会計監査人との間で情報交換や意見交換が実施されておらず、監査室と会計監査人との間での連携が十分ではありませんでした。そのため、平成25年11月12日（平成26年3月期第2四半期決算時）、平成26年1月22日（平成26年3月期第3四半期決算時）及び平成26年4月25日（平成26年3月期決算時）に、監査室も決算会議（会計監査人・取締役・監査役・経理責任者が参加して決算上のポイントや懸念事項について協議し情報共有化と相互牽制を図るための会議）に参加するとともに、監査役と会計監査人との会議（四半期ごと）に参加し、会計監査及び内部統制監査との関係で内部監査が果たす役割について、会計監査人との直接の意見交換を実施しております。

[改善報告書に記載した改善措置]（改善報告書21頁 第2. II. 4（2））

監査室による決算データの総括的なレビュー、証憑突合等の経理監査の実施並びに財務諸表の報告状況のモニタリング機能の有効性を検証することとし、今期の内部監査において、会計監査項目の重要監査項目として評価を行います。監査室においても、不正リスク要因を検討し、不正による重要な虚偽の表示を示唆する状況が識別された場合には、監査役及び会計監査人と適切に協議をし、連携を深めて対処いたします。

[実施・運用状況]

改善状況報告書提出前においては、証憑突合（原価振替帳票、作業証明書、一般会計伝票などを照合して確認）は実施しておりましたが、「決算データの総括的なレビュー」、「財務諸表の報告状況のモニタリング機能の有効性の検証」「不正リスク要因の検討」は、十分に実施できておりませんでした。そこで、平成25年11月より、監査対象部署の業務の性質に応じ、以下のように内部監査を実施いたしました。

- ・ 決算データの総括的なレビューについては、平成26年2月26日に東京製粉機製作所、平成26年3月7日に経理担当部署である当社総務部及び平成26年3月17日に明治機械（徳州）有限公司への内部監査において、重要な勘定科目の内容や前期からの増減の大きな勘定科目について増減理由を確認するなどの総括的なレビューを行いました。その結果、異常な残高や増減はありませんでした。
- ・ 財務諸表の報告状況のモニタリング機能の有効性の検証については、決算会議において会計監査人も内部監査においてチェックすべきポイントについての情報交換を行うとともに、当社総務部、東京製粉機製作所及び明治機械（徳州）有限公司の内部監査に際し、その業務フローを確認し仕訳伝票が決められた承認者の検証・承認の下で作成されているか確かめるなどの検証を行いました。その結果、モニタリング機能が有効であると判断しました。
- ・ 不正リスク要因の検討については、平成25年11月18日実施の八戸営業所の監査、同年12月9日実施の東京製粉機製作所関西営業所の監査、同年12月10日実施の西日本支

店の監査、平成 26 年 2 月 26 日の東京製粉機製作所本社の監査、同年 3 月 17 日実施の明治機械（徳州）有限公司の監査において、それぞれ業績達成への圧力がなかったかを質問し、業績達成への圧力の有無などを中心としたヒアリングを実施いたしました。その結果、いずれもの部署においても、業務達成への不当な圧力はありませんでした。

第 3 監査役会とコンプライアンス委員会との連携（改善状況報告書第 2. II. 4（1）④ 監査役会の機能強化（同報告書 33 頁））

[改善報告書に記載した改善措置]（改善報告書 18 頁 第 2. II. 1（5））

新設するコンプライアンス委員会との意見交換を、それぞれ定期的（現時点では毎月 1 回程度と考えておりますが、状況に応じて開催の頻度も検討いたします。）に実施し、連携を図ってまいります。

[実施・運用状況]

監査役会とコンプライアンス委員会との連携は、改善報告書に記載した「コンプライアンス委員会との定期的な意見交換」については改善状況報告書提出前には実施しておらず、議事録も常勤監査役以外の監査役には送付していませんでした。そのため、コンプライアンス委員会の議事録を平成 25 年 10 月開催分から非常勤監査役にも送付するとともに、常勤監査役が、平成 25 年 10 月からコンプライアンス委員会に毎回参加し、監査役会への報告を行いました。社外監査役を含めた全監査役とコンプライアンス委員会との直接の意見交換については、スケジュール調整の関係から全監査役がコンプライアンス委員会に出席する運用が現実的ではないため、上記の通り常勤監査役がコンプライアンス委員会に出席し、非常勤監査役にもコンプライアンス委員会の議事録を送付するとともに、問題がある場合には監査役会にて議論の上、適宜コンプライアンス委員との意見交換を実施できる体制といたしました。

II 改善措置の実施、運用状況についての評価

当社の連結子会社であるラップ社における不適切な会計処理が判明した後、当社は、グループ全社一丸となって、その原因究明と再発防止に向けて、真摯に取り組んでまいりました。改善報告書に記載した改善措置を着実に実施するとともに、当社グループにおける全役職員を対象としたコンプライアンス教育の徹底を図ることによって、再発防止を図ることができるかと認識しております。

今回、平成 25 年 10 月 11 日付改善状況報告書において、未実施事項として、改善報告書の趣旨に沿う方法での着実な実施をお約束した事項について、今般、当社にて改善措置を実施した結果をご報告させていただきました。

加えて、今回ご報告した上記未実施事項についての改善措置のほか、すでに、改善状況報告書にて実施したことをご報告した事項についても、現在に至るまで継続的に実施、運用を行っていることをご報告させていただきます。

当社といたしましては、平成 25 年 3 月 28 日付改善報告書作成時の見通しの甘さに対する反省を、今後の改善措置の継続的な実施に活かすことで、関係者各位に対するお詫びに代えさせていただきたいと考えております。

今後、これまでの取組みを継続かつ徹底し、今後、二度とこのような事態を発生させないよう関係各位及び証券市場の信頼回復に鋭意努力していく所存です。

以 上