



平成30年2月14日

各位

会社名 中央ビルト工業株式会社
代表者名 代表取締役会長兼社長 西本 安秀
(コード：1971、東証第二部)
問合せ先 取締役管理本部長 石井 裕
(TEL. 03-3661-9631)

再発防止策並びに関係者処分に関するお知らせ

当社は、平成29年12月4日付「調査委員会の調査報告書受領に関するお知らせ」においてお知らせいたしましたとおり、当社名古屋工場において行われた不適切な会計処理について調査等を行ってまいりました調査委員会より、同日、調査報告書を受領し、その後当該報告書における提言に沿って再発防止策を検討してまいりました。

本日、今回の不適切な会計処理の再発防止策および関係者の処分を決定いたしましたので、下記のとおりお知らせいたします。株主、投資家、取引先ほか関係者の皆様に多大なご迷惑とご心配をおかけしておりますこと、深くお詫び申し上げます。

記

1. 再発防止に向けた改善措置

当社は、調査委員会の調査結果及び「調査報告書（開示用）」記載された提言を踏まえ、再発防止策として以下のとおり改善して参ります。

(1) 改竄防止のため実地棚卸作業の見直しと監視監督機能強化

(1)-1. 実施期間並びに人員の強化

従来の実施期間並びに人員では現実的には適正な棚卸作業は無理だと判明した拠点もあるので、今後は各拠点の棚卸実施に先立ち製造本部長、仮設機材事業本部長が各拠点ごとに人員・期間を定めることとする。又この人員・期間の決定内容を内部監査室長に報告し、これを内部監査室長が社長に報告する。棚卸実施要項は管理本部長が出状する。

(1)-2. 棚卸監視の強化

棚卸監視は棚卸監督責任者として重点地区は取締役又は本部長以上を任命する。棚卸監督者を他部門より派遣しこの棚卸監督者は単に棚札と実数の確認だけでなく実棚卸の数字を確定したのち基幹システム入力する迄をもって監視作業とする。又基幹システム入力作業が確実に行われたかどうかにつき内部監査室長は入力2週間後にチェックするものとする。

(1)-3. 棚札管理の徹底

棚札の管理はこれを連番管理で行い破損等の未使用並びに完全未使用分は保全後本社経理部長宛返却すること。又経理部長は棚札の連番管理結果を内部監査室長に報告することとする。

(1)-4. 棚卸誤りの取扱の徹底

棚卸終了後判明した数量・品名等の処理は先ず棚卸実施責任者が棚卸修正依頼表を作成し経理部長の承認を得てはじめて修正終了とすることをルールとする。又経理部長はこの修正内容を内部監査室長に報告することとする。

(1)-5. 棚卸差異の明確化

いわゆる従来の5万円ルールはこれを廃止する。

棚卸差異は棚卸実施責任者が実施者に命じ再検証・再調査を行い量の多少に拘らず原因を究明し経理部長に報告、又経理部長はその内容を内部監査室長に報告するものとする。

(1)-6. 棚卸監査重点地区を定め監視監督の強化を図る。

名古屋・千葉両工場はこれを重点地区と定め役員若しくは内部監査室が監視監督にあたるものとする。更に他地区に於ても必要に応じ重点地区を指定する。

(1)-7. 棚卸実施要領の徹底

管理本部長並びに経理部長は棚卸実施1週間前に各拠点並びに内部監査室長宛てに具体的実施内容の詳細を通達するものとする。

(2) 工場経理処理に関する他部門による監視

(2)-1. 月次監視の強化

内部監査室長が月初にマイナス出庫について全てリストアップしその妥当性をチェックする。

(2)-2. 在庫の監視

内部監査室長が月初に大幅な在庫増減をチェックする。

(2)-3. 支払の監視

内部監査室長が月初に協力業者への支払済工賃等々の妥当性をチェックする。

(2)-4. 工場経理基本マニュアル化

工場長は工場経理処理要項を平成30年3月末迄にマニュアル化し結果として入力ミス防止を図り工場経理処理を強化する。

(3) 全社員へのコンプライアンス徹底と教育の充実・強化

(3)-1. 管理本部長が再教育スケジュールを作成する。管理本部長はコンプライアンスそのものの教育から始めてコンプライアンスに副っているもの、違反しているものが何か分かる教材（外部委託）を作り、各支店・営業所・工場を廻って教育を行う。その実施状況を内部監査室長がチェックする。

(3)-2. 役職員行動規範は常時携帯して通勤途上あるいは客先訪問時等熟読する様指導しているがこれは今後共継続する。今後は内部監査室が内容について理解しているかどうか年2回定期的にテストをする。合格点に達しない社員については達するまでテストを繰り返して理解するまでフォローする。

- (4) 内部通報制度に対する認識強化と運用の強化
 - (4)-1. 内部通報制度は現行制度を維持した上で各支店・営業所・工場に「通報、相談、連絡ポスト」なるものを設置することとする。投函は時を問わず、内容問わず無記名を可とする。管理本部長が月末に溜まった通報を回収する。
 - (4)-2. 内部監査室長及び管理本部長が各支店・営業所・工場を半年に1回巡回して個別ヒアリングを行い、社員の不満、苦情を汲み取る。
 - (4)-3. 社外窓口の複数化という意味で強化を図る。については社労士に委託する。
- (5) 内部監査室の機能強化（業務監査と会計監査）
 - (5)-1. 内部監査室の質的量的強化
監査室長の人選を行い且つ室員（2名）を増強する。現在従事する契約社員が有能なので正社員に登用する。
 - (5)-2. 業務監査への注力
従来J-SOX, 金商法がらみのフォローのみに終わっていたのに鑑み企業内部の立場から経営諸活動が経営活動に合致しているか等の業務監査活動に注力させる。
 - (5)-3. 業務監査の徹底化
法定監査は当然のこととし又発生都度対応する業務監査に加え各営業所・部支店・工場の定期監査を年2回は行う。又内部監査室長はこの定期監査の年間スケジュールを年度始めに設定し社長宛提出する。
 - (5)-4. 内部監査室とトップとのコミュニケーション頻度を高める
毎週始めに社長と内部監査室長は報告会をもち内部監査室の業務執行状況の報告を受け今後の改善対策等を議論する。
 - (5)-5. 監査等委員会との連携の強化
内部監査室長は少なくとも月に1回は監査等委員会との情報交換を行い会社全体の監査全般が良好に行われているかどうか確認するものとする。
 - (5)-6. 外部会計士へ監査の一部を委託し月次業務の徹底を図る
外部委託会社の会計士に工場月次決算のうち特に製造高確認の監査業務補助を委託する。
- (6) 工場長の人選
 - (6)-1. 工場長は現場に精通し協力業者をマネジメント出来る人材を選任する。

2. 関係者の処分等

- (1) 元取締役製造本部長及び関与した社員
本件不適切会計処理に関する責任を明確にするために直接関与した元取締役製造本部長については法的手段をとる予定であります。また、関与した社員については社内規程に基づき、厳正な処分を行います。

(2) 取締役

代表取締役会長、前代表取締役社長および取締役について以下のとおり当時の経営者として経営責任を取ると云う観点から報酬を自主返納する旨の申入れを受け、これを了承しております。

代表取締役会長兼CEO	報酬月額 30%減額 (3ヶ月)
前代表取締役社長兼COO	報酬月額 30%減額 (3ヶ月)
取締役仮設機材事業本部長	報酬月額 10%減額 (3ヶ月)
取締役技術商品開発本部長	報酬月額 10%減額 (3ヶ月)

以 上