



2020年5月26日

各 位

会 社 名 ユー・エム・シー・エレクトロニクス株式会社
代表者名 代表取締役社長 高 田 昭 人
(コード番号：6615 東証第一部)
問 合 せ 先 取締役副社長 副社長執行役員 管理本部本部長
仙 波 陽 平
(TEL. 048-724-0001)

コンプライアンス委員会の調査報告書受領に関するお知らせ

当社は、2020年4月23日付「当社コンプライアンス委員会による調査開始に関するお知らせ」にて公表しました通り、当社宮崎工場において判明した棚卸資産に関する不適切な会計処理が行われていた疑義に関して、外部専門家を含めた当社コンプライアンス委員会による調査を実施致しました。

本日、コンプライアンス委員会より調査報告書を受領いたしましたので、下記の通りお知らせいたします。

記

1. コンプライアンス委員会の調査結果

コンプライアンス委員会の調査結果につきましては、添付の「調査報告書（要約版）」をご参照ください。

2. 過年度決算に与える影響

調査の結果判明した、宮崎工場及び佐賀工場での棚卸資産の会計処理に関する誤謬のあった期間の損益に与える影響額は軽微であることから、当社連結財務諸表に重大な影響を及ぼさないと判断し、過年度決算への遡及修正は行いません。

3. 2020年3月期決算への影響

宮崎工場及び佐賀工場での棚卸資産の会計処理に関する誤謬として判明した累積影響額は66百万円であり、当連結会計年度において一括して売上原価に計上する予定です。

4. 今後の対応について

(1) 2020年3月期決算発表について

2020年3月期決算発表は、2020年5月29日（金）を予定しております。

(2) 再発防止策について

当社は、今回の調査結果を真摯に受けとめ、コンプライアンス委員会からの提言に従い、具体的な再発防止策を策定し実行してまいります。具体的な再発防止策については、6月末を目途に開示いたします。

株主および投資家の皆様をはじめ、関係者の皆様に多大なご迷惑とご心配をお掛けいたしましたことを、深くお詫び申し上げます。当社は再発防止を通じて、全社を挙げて信頼の回復に努めてまいります。

今後ともご支援を賜りますよう、宜しくお願い申し上げます。

以上

2020年5月26日

調 査 報 告 書

(要約版)

委員長	中村 薫
委員	尾関 純
委員	仙波 陽平
委員	渡辺 和俊
委員	足立 学
委員	井上 寅喜

第1 調査の概要

1 社内調査委員会の設置経緯

2020年3月末の当社¹宮崎工場における棚卸において、多額の棚卸差異が発生したため、当社において、その原因を調査していたところ、同年4月8日、宮崎工場の社員から実態の伴わない棚卸資産を計上する等棚卸資産に関する不適切な会計処理の申告（以下「本件通報」という。）があった。

同日以後、当社は、監査法人、当社コンプライアンス委員会と随時情報を共有しつつ、調査を行った。調査を進める中で、外部専門家を含めた調査チームによる調査の実施を検討することとなり、同月23日の当社臨時取締役会にて、コンプライアンス委員会を主体とする社内調査委員会（以下「当委員会」という。）による調査開始を決定した。

2 調査の目的・範囲

本件調査の目的・範囲は、次のとおりである。

- ① 不適切な会計処理の有無等の事実関係の解明
- ② 本件と類似する事案の存否・内容の調査（以下「類似取引調査」という。）
- ③ 連結財務諸表への影響額の確定
- ④ 原因の究明及び再発防止策の提言

3 当委員会の構成

当委員会の構成は、コンプライアンス委員会メンバー（委員長：中村薫社外取締役・監査等委員会委員長）、外部専門家である足立学（弁護士・東京富士法律事務所）、井上寅喜（公認会計士・株式会社アカウンディング・アドバイザー）その他弁護士4名、公認会計士3名である。

当委員会の調査は、調査の客観性・専門性を担保するために、上記の弁護士5名及び公認会計士4名によって構成される外部専門家チームが主体となって行った。

4 調査対象期間

調査対象期間は、2017年4月1日から2020年3月31日までとした。なお、本調査対象期間以前であったとしても、調査の過程で本件に関連する事象等が確認された場合は、本調査の対象とした。

5 調査の方法等

(1) 調査期間

¹ 本報告書では、ユー・エム・シー・エレクトロニクス株式会社を「当社」または「UMC」と表記する。

当委員会は、2020年4月23日から同年5月25日までの間、本件調査を実施した。

(2) 委員会の開催

当委員会は、調査期間において、合計5回委員会を開催した（外部専門家チームによる協議は随時行った）。

なお、UMCが当委員会の調査結果を受けて2020年3月期の連結財務諸表を作成し、EY新日本有限責任監査法人の監査を経た上で、2020年3月期決算報告書を提出する必要がある状況を踏まえ、合計5回の委員会のいずれにも同法人の当社担当の監査チームメンバーが参加し、当委員会との間で情報交換を行っている。

(3) 調査内容の要旨

当委員会は、関係者等へのヒアリング、デジタル・フォレンジック調査、アンケート調査、宮崎工場における現地調査等を行い、事実関係の調査を行った。

なお、本件調査は、関係者等から開示を受けた書類等又は関係者等から説明を受けた情報が真実かつ正確であることを前提としており、この前提を疑わせる特段の事情が認められないため、当委員会はこの前提の真実性や正確性についての調査を行っていない。当委員会が関係者等から開示を受けた書類等及びその前提事実並びに関係者等の説明に誤りがある場合等には、本調査結果の内容が異なることがあり得る。

第2 宮崎工場における棚卸資産に関する誤謬等について

当委員会は、本件通報に基づき、当初、実態の伴わない棚卸資産の計上、架空在庫の意図的な計上等、不正の可能性を念頭に調査を実施していたところ、宮崎工場の社員からも、2019年8月末の棚卸（以下「2019年8月棚卸」という。なお、UMCでは年2回棚卸を行っており、2020年3月期においては2019年8月末と2020年3月末に棚卸を実施している）時に、実物の存在を確認できていなかった在庫約28百万円分をMRP対象外倉庫²(SAP³上のコード)に計上した旨の証言を得ていた。

しかし、調査過程において、当該在庫の実在性を裏付ける実地棚卸票等の客観的証拠の存

² MRPとは、「資材所要量計画」のことで、生産計画を基にして原材料（部品等）の必要数量の計画を立てることを意味する。MRP対象外倉庫とは、MRPの対象外とする必要がある原材料（部品等）を一時的に保管するためのSAP上の倉庫コードである。例えば、製造過程で発生する不良品を一旦当該倉庫コードに置いておき、修理可能であれば修理して良品として正規の倉庫に戻す、修理不可であれば廃棄するなどが行われる。当該コードに計上することによって、対象部品等はSAP上の引当対象外となり、追加の発注等が可能となる。

³ 販売管理、生産管理、在庫/購買管理、財務会計などを一つのソフトウェア、データベースで管理する社内システムのこと。

在を把握したこともあり、当委員会としては、宮崎工場及び佐賀工場⁴における過去の棚卸手続（2019年3月末及び同年8月末）を徹底的に検証する必要があるものと判断した⁵。

そこで、当委員会は、①UMCに対し、2019年3月末及び同年8月末に、宮崎工場及び佐賀工場で実施した棚卸の際に作成された実地棚卸票（以下「棚卸カード」という。）の再集計及び当該再集計の結果と当時の棚卸実績との差異分析を指示し、UMCから提出された再集計及び分析結果について検証を行うとともに、②宮崎県が新型コロナウイルスによる緊急事態宣言の対象地域から除外された2020年5月14日以降、外部専門家チーム4名が宮崎入りして、宮崎工場の現地調査を行った。

一連の調査の結果、2019年3月期及び2020年3月期の宮崎工場及び佐賀工場における会計処理については、意図的な不正ではなく、複数の誤謬があったことが認められた。

調査の過程で認められた主な誤謬の概要は、以下のとおりである。

①棚卸資産の過大計上・二重計上

2019年8月棚卸の際、在庫のカウント結果をまとめたエクセルファイルに基づきSAPへのアップロードを実施する際、宮崎工場と佐賀工場の担当者間のコミュニケーション不全等により、㊦エクセルファイル中の異なる箇所の在庫数量をアップロードする（これにより過大計上が発生）、㊧同一の在庫を宮崎工場と佐賀工場の両方でアップロードするなどした結果、約45百万円分の在庫が、誤って過大または二重に計上された。

②2019年8月末の宮崎工場MRP対象外倉庫コードへの在庫計上

既に述べたとおり、宮崎工場の社員より、2019年8月棚卸時に、実物の存在を確認できていなかった在庫約28百万円分をMRP対象外倉庫に計上した旨の証言があったが、調査の結果、そのうち㊦15百万円分は実在する良品であったこと、㊧11百万円分は実在するが資産性に疑問がある保留品・不良品であり、最終的に約10百万円分について資産性が認められなかったこと、㊨2百万円分は、誤謬により二重計上されたものであったことが判明した⁶。したがって、当時、宮崎工場MRP対象外倉庫コードに計上された28百万円の在庫のうち、12百万円分については資産性がなかったものと認定した。なお、㊦及

⁴ 宮崎工場で前工程（自動機実装工程）、佐賀工場で後工程（組立）を行い、製品を完成させた上で顧客に出荷しているため、両工場は在庫管理等において密接な関係にある。

⁵ 2020年3月末の棚卸については、経理部を始めとする本社サイドの関与強化、手入力作業の削減等により、相当程度の信頼性が認められたことから、再集計を行う必要はないものと判断した。

⁶ 当該証言は、結論として正確性を欠くものだったということになるが、悪意によるものではなく、半期毎に行われる棚卸に関する記憶の曖昧さや会社や当委員会による多数回にわたる事情確認等による事後的な認識の上書きによるものと考えられる。

び①の詳細については以下のとおりである。

⑦良品の誤計上

2019年8月棚卸の際、正規の製造エリアで保管されている良品について、実在庫として計上すべきだったにもかかわらず、現場担当者が棚卸カードへの誤入力を行ったことにより、約15百万円分の良品が、誤ってMRP対象外倉庫に計上された。

④保留品・不良品の計上

宮崎工場では、生産が逼迫する中で、良品と判定されなかった製品（保留品・不良品）が製造現場に点在していた。本来、こうした保留品・不良品については、再検査の上、適時に処理すべきだったにもかかわらず、生産に追われる中で処理が滞っていたことから、2019年8月棚卸の際、約11百万円分の保留品・不良品がMRP対象外倉庫に計上されることとなった。当該在庫については、2019年12月頃までに約1百万円分が良品と判定され、残り約10百万円は廃棄された模様である。

③無償外注委託先における保管部品の残高差異

宮崎工場では、外注先に無償で部品を支給し、外部業者に製造を委託する無償外注委託を行っていたが、一部の無償外注委託先（3社分）について、部品がサプライヤーからUMCを介さず直接外注先に納入されているなどの事情によって、外注委託先合計の在庫数を把握していただけて個別の在庫数を把握していなかった。2020年3月末の棚卸において、このことが判明したため、各外注委託先に対して預り在庫の残高報告を依頼したところ、外注委託先の在庫数とSAP上の在庫数との間に約15百万円の差異が発生していることが判明した。

④その他

上記①～③の他、2020年3月期第3四半期において、佐賀工場のMRP対象外倉庫コードへの誤った在庫計上等により、約11百万円の棚卸資産が過大に計上された。

第3 類似取引調査により判明した事実

1 類似取引調査の概要

当委員会は、類似取引の有無を検証するため、①宮崎工場以外の工場（佐賀工場、本社工場、ベトナム工場、メキシコ工場）におけるMRP対象外倉庫の分析、②その他の無償外注委託先における保管部品の残高差異検証の網羅性の調査、③本社工場に関する類似取引調査、④子会社UMC・Hエレクトロニクス株式会社（以下「UMC-H」という。）に関する類似取引調査等を行った。

なお、中国工場、及びタイ工場については、2019年8月7日に設置された外部調査委員会（以下「2019年委員会」という。）の調査において、重点的網羅的に調査されていること

に鑑み、今回の調査対象には含めていない。

2 調査結果

調査の結果、類似取引は検出されなかった。

第4 本件の不適切な会計処理と当社連結財務諸表への影響

第2における分析を踏まえ、本件の不適切な会計処理（誤謬）による当社連結財務諸表に与える影響は以下のとおりである。なお、これら誤謬については、2020年3月期第4四半期決算において一括して会計処理する予定である。

（単位：百万円）

	誤謬の内容	2019年3月期	2020年3月期 第1四半期	2020年3月期 第2四半期	2020年3月期 第3四半期
①	宮崎工場における棚卸資産の過大・二重計上	0	0	45	45
②	宮崎工場におけるMRP対象外倉庫に計上された不良品等	0	0	12	7
③	無償支給外注先における棚卸減耗 ⁷	7	8	11	14
④	その他調査の過程で発見された棚卸資産に関連した誤謬	0	0	0	11
	合計	7	8	68	77

連結税引前損失	△1,897	△1,698	△3,029	△4,932
連結税引前損失に対する割合	△0.4%	△0.5%	△2.2%	△1.6%
連結純損失	△2,213	△1,414	△3,166	△5,189
連結純損失に対する割合	△0.3%	△0.6%	△2.1%	△1.5%

⁷ 第2の③に記載のとおり、無償外部委託先における保管部品の残高差異は、2020年3月末時点で約15百万円であった。当該差額の原因は外部委託先に供給した部品の仕損または減耗によるものと想定されることから、2020年3月末で認識された約15百万円を過去の部品支給金額の割合に応じて過年度（2019年3月期～2020年3月期第3四半期）への影響額を推定した。

第5 原因及び再発防止策の提言

1 原因

(1) ルール及び業務フローに問題があったこと

宮崎工場においては、2020年3月末の棚卸で改善されたものの、それまでは、棚卸のルール、事前準備を含めた手順が徹底されておらず、以前から棚卸の精度に問題があった。MRP対象外倉庫についても、本来想定された使用方法以外に使用されるなど、明確かつ厳格なルールは定められていなかった。また、現場において、製造時に生産実績をSAPに計上しておらず、出荷時にSAPに計上していたなどSAPについても適切な運用ができていなかった。

(2) 取引拡大による過大な業務負荷

2017年以降、宮崎工場では、複雑で部品の種類も多い製品を多数取り扱うこととなり、生産が逼迫し、生産管理も製造現場も混乱していた。こうした状況の中で、棚卸時においては、棚卸を早く完了させなければ生産が止まってしまうとのプレッシャーの下、担当者は、精神的、時間的に追い込まれることとなった。

(3) 宮崎工場の各関係者間のコミュニケーションに問題があったこと

宮崎工場においては、部門間において、他部門の状況を理解し、お互いを尊重、協力しようとする意識が希薄であった。上司と部下の関係においても、必要な情報が伝達されず、コミュニケーション不全が生じていた。また、業務が特定の担当者に集中し、属人化、ブラックボックス化している状況も見られ、部内でのコミュニケーションも不十分だった。その結果、相互の理解や意思疎通を欠くこととなり、棚卸時における誤謬につながった。

(4) 正確な数量・数値を維持、報告する意識が不十分であったこと

宮崎工場では、生産を優先し、正確な数量・数値を維持する意識、正確な数字を報告する意識が不足していたため、適切な在庫管理ができず、正確に棚卸を行うことができなかった。

2 再発防止策の提言

(1) ルール及び業務フローの検証・見直し

宮崎工場においては、以前から棚卸の方法やMRP対象外倉庫の使い方等ルールや業務フローに問題があった。現在はルール及び業務フローの見直し、改善が図られたものの、今後も定期的に運用状況の検証・見直しを行う必要がある。

(2) 社員に対する教育の実施

宮崎工場においては、2020年3月末の棚卸で改善されたものの、それまでは、棚卸の方法が本社工場と異なっており、事前の準備や説明も本社工場と比べて不十分であった。また、

SAP の運用スキルも本社工場に比べて劣っていた。したがって、棚卸や SAP の運用について、十分な事前準備や研修を行う等の教育を行うべきである。

(3) コミュニケーションの円滑化

宮崎工場においては、関係者間のコミュニケーション（報・連・相）が不十分な状態が長期間継続していた。今後は、組織体制を見直してコミュニケーションの円滑化を図ると同時に、部門間のみならず他工場との間の人事交流、本社工場、宮崎工場（佐賀工場）、UMC-H 間の情報交流の場を設けることで、相談する機会を与えるとともに、スキルやマインドの横展開を図るべきである。

(4) 外部調査委員会（2019年委員会）、ガバナンス検討委員会の提言の着実な実行

昨年の問題発覚を受けて設置された2019年委員会及び同委員会の提言を受けて設置されたガバナンス検討委員会は、各種再発防止策を提言した。当社は、これらの提言を受け、着実に改革を進めてきているものの、引き続き経営陣及びコンプライアンス委員会が中心となり、さらにスピード感をもって、上記再発防止策の提言を実行していくことが必要である。

3 結び

本件調査では、意図的に不適切な会計処理がなされた事実は確認されなかったが、複数の誤謬が判明した。誤謬についての各原因は、以前から宮崎工場で認識されていたにもかかわらず、抜本的な改善がなされずにいたものである。そのため、今回の問題の発生は、宮崎工場の担当者だけの責任に帰すべきものではなく、おおよその状況を認識していながらも十分な対策を取ってこなかったマネジメント側の責任も大きいものと考えている。

したがって、本社管理部門、経営陣においても、今回の問題を宮崎工場の問題として片付けることなく、マネジメントの問題、会社全体の問題として捉え、当社グループで働く全ての社員がより働きやすい環境となるよう尽力いただきたい。

以上