

調 査 報 告 書

平成26年2月12日

平成26年2月12日

オエノンホールディングス株式会社 御中

富久娘酒造株式会社の不祥事調査に関する第三者委員会

弁護士 奈良 道博

弁護士 中井 康之

税理士 古屋 好清

当委員会は、貴社からの委嘱事項について、調査を実施し、その結果をとりまとめたので、本書をもって報告する。

【目次】

第1	本調査に至る経緯及び当委員会の構成等	4
1	本調査に至る経緯	4
2	当委員会の構成及び委嘱事項	5
第2	調査の方法、範囲及び調査期間	6
1	調査の方法及び範囲	6
2	調査期間	7
第3	調査の前提及び限界	7
第4	調査によって判明した事実	8
1	清酒製造に関する法令の規制等	8
2	富久娘酒造における清酒製造の工程	12
3	醸造アルコールの不適切な使用	15
4	規格外米の不適切な使用	21
5	清酒の原料としての不適切な使用	25
6	その他の不適切行為等	27
7	国税局長による通告との関係	28
第5	原因の分析	31
1	醸造アルコールの不適切な使用	31
2	規格外米の不適切な使用	36
3	清酒の原料としての不適切な使用	38
4	欠減対策にかかる不適切な対応	39
第6	本件不祥事における関係者の責任と処分	41
1	総論	41
2	製造現場の関係者の責任と処分	41
3	管理者（製造グループマネージャー）の責任と処分	43
4	工場長及び社長の責任と処分	44
5	オエノンホールディングス株式会社の役員の責任	46
第7	本件不祥事及び類似事案の再発防止策等に関する当委員会の提言	51
1	製造技術の向上	51
2	設備の補充	51
3	適切な生産計画の策定	52
4	製造グループと品質管理グループの連携	52
5	製造現場と管理者の意思疎通の徹底、実効的な管理体制の構築	52
6	酒税法令に関する知識の習得、法令遵守姿勢の確立	53
7	オエノングループ全体の実効的な管理体制の構築	53
第8	最後に	54

第1 本調査に至る経緯及び当委員会の構成等

1 本調査に至る経緯

(1) 大阪国税局による調査、処分

平成25年8月5日から8日にわたり、富久娘酒造株式会社（以下「富久娘酒造」という。）灘工場において、大阪国税局による税務調査が行われた。その際、原料米の受け払い数量が帳簿上合わないことや、もろみの発酵経過を記録するもろみ経過簿への記帳漏れが指摘された。

それ以降、富久娘酒造及び親会社であるオエノンホールディングス株式会社（以下「オエノン社」という。）の社内調査が開始され、また、大阪国税局による調査も並行して進められた。その結果、純米酒への醸造アルコールの不適切な使用及び特定名称酒への規格外米の不適切な使用等の事実が発覚した。

平成25年11月28日、灘税務署長より、富久娘酒造に対し、酒税の保全及び酒類業組合等に関する法律（以下「酒類業組合法」という。）86条の6第3項に基づき、同年12月20日までに酒類の表示の基準を遵守するよう指示が発せられた。

また、同年12月20日、大阪国税局長より、国税犯則取締法14条1項に基づき、富久娘酒造及び製造担当者1名に対し、記帳義務違反行為に係る酒税法違反があるとの理由により、同法に規定する罰金相当額を納付するよう通告が発せられ、富久娘酒造及び製造担当者1名は、即日納付した。

(2) 富久娘酒造及びオエノン社の対応

富久娘酒造及びオエノン社は、大阪国税局による調査と並行して、灘工場従業員に対するヒアリングや各種帳簿書類の精査、蔵内の清酒のアルコール分析などの社内調査を行い、純米酒への醸造アルコールの不適切な使用及び特定名称酒への規格外米の不適切な使用等があったことを確認した。

これを受けて、オエノン社は、平成25年11月11日、同月16日及び同年12月12日、上記不適切行為があったこと、並びに富久娘酒造が製造した製品の一部を自主回収することを発表した。また、富久娘酒造は、未納税移出先である業者に対しても同様の連絡をし、自主回収等の対応をした。

さらに、富久娘酒造は、同年12月20日、前記(1)の灘税務署長による指示を受けて、灘税務署長に対し、酒類の表示の基準に違反していた事実関係や対策等を取りまとめた報告書を提出した。

(3) 当委員会の設置

オエノン社は、平成25年11月29日、取締役会を開催し、当委員会を設置することを決議した。

2 当委員会の構成及び委嘱事項

当委員会は、平成25年11月29日、オエノン社の取締役会決議に基づき、以下のとおり設置された。

(1) 委員会の構成

委員長 奈良 道博 (弁護士・半蔵門総合法律事務所)
委員 中井 康之 (弁護士・堂島法律事務所)
委員 古屋 好清 (税理士・古屋税理士事務所)

(2) 委嘱事項

- ① 富久娘酒造が製造する商品における醸造アルコールの不適切な使用及び規格外米の不適切な使用に係る不正・不適切な行為（以下「本件不祥事」という。）に関する事実関係及びこれに係る経過、背景、原因等事実の究明並びに同事実に対する評価
- ② 本件不祥事における関係者の責任と処分
- ③ 本件不祥事及び類似事案の再発防止策並びに本件を契機とするオエノン社及び富久娘酒造を含む子会社、関連会社におけるコーポレートガバナンスの構築についての提言

なお、オエノン社は、本調査に関し、当委員会に全面的に協力する。また、調査報告書に関する起案権は、当委員会に専属し、オエノン社はその内容に介入しない。

(3) 委託期間

平成25年12月9日から平成26年2月12日を目処とする

(4) 調査補助者

当委員会は、オエノン社の費用において、その補助者として、次に掲げる弁護士及び税理士を選任し、当委員会の職務の補助を委託した。

山本 淳 (弁護士・堂島法律事務所)
永田 雄一 (弁護士・堂島法律事務所)
恒吉 良典 (税理士・恒吉税理士事務所)

第2 調査の方法、範囲及び調査期間

1 調査の方法及び範囲

本調査は、第1・2（2）記載の委嘱事項を遂行することを目的として、下記（1）記載の関係者（富久娘酒造の現在又は過去の役職員、本件不祥事において役割を担った者や本件に関与したと当委員会が認めた者並びに本調査に必要と当委員会が認めた者。以下同じ。）の事情聴取を実施し、また、関係者のメール及び電子ファイル並びに関連資料（会議議事録、決裁文書、帳簿類の一部等）であって調査時点において入手できたものを精査・検討するとともに、当委員会における審議・検討を重ねることにより行われた。

当委員会における委嘱事項の実質的内容の審議・検討は、当委員会の委員及び調査補助者のみで行った。

また、関係者に対する事情聴取は、合計16人（延べ23人）実施した。必要な場合には、同一人について複数回実施し、かつその聴取時間は相当長時間に及ぶこともあった。関係者の事情聴取に際しては、原則として、オエノン社及び富久娘酒造の役職員を退席させた上で、当委員会の委員及び調査補助者のみで行った。

以上より、当委員会としては、調査時点において委嘱事項を遂行する上で認定が必要と考える事実について、必要と考える情報に接した上、これらの情報に基づき、必要な事実関係を認定し、この認定事実に基づいて、本件不祥事の原因究明を行った。調査期間は限られたものであったとはいえ、当委員会としては、委嘱事項について、本調査によってその本分を尽くすべく努力し、その結果を本報告書に取り纏めたものである。

（1）ヒアリング対象者

	年月日	対象者	所属等
1	H25.12.9	永沼睦夫	富久娘酒造 工場長
2	H25.12.10	従業員A	富久娘酒造 製造リーダー
3	H25.12.10	従業員B	富久娘酒造 従業員（洗米担当）
4	H25.12.10	従業員C	富久娘酒造 従業員（品質管理担当）
5	H25.12.10	従業員D	富久娘酒造 従業員（仕込担当）
6	H25.12.11	従業員E	富久娘酒造 従業員（仕込担当）
7	H25.12.16	元マネージャーA	元・富久娘酒造グループマネージャー
8	H25.12.26	永沼睦夫	—
9	H25.12.26	従業員A	—
10	H25.12.26	従業員B	—
11	H25.12.27	従業員F	富久娘酒造 従業員（調合担当）

12	H25.12.27	従業員E	—
13	H26.1.17	マネージャーB	富久娘酒造 製造グループマネージャー
14	H26.1.17	永沼睦夫	—
15	H26.1.17	小島久佳	富久娘酒造 代表取締役社長
16	H26.1.17	従業員A	—
17	H26.1.21	マネージャーC	北の誉酒造(株) 生産部長 (元・富久娘酒造マネージャー)
18	H26.1.21	山口憲	合同酒精(株)旭川工場 工場長兼北の誉酒造(株)専務取締役 (前・富久娘酒造灘工場 工場長)
19	H26.1.21	渋谷章	(株)サニーメイズ代表取締役社長 (前・富久娘酒造代表取締役社長)
20	H26.1.21	マネージャーD	福德長酒類(株)葦崎工場 グループマネージャー (元・富久娘酒造 グループマネージャー)
21	H26.1.21	マネージャーE	オエノン社 資源資材調達室マネージャー
22	H26.1.27	従業員A	—
23	H26.1.29	木村和弘	福德長酒類(株)生産部 常務取締役生産部長 (元・富久娘酒造灘工場 工場長)

なお、上記ヒアリングとは別に、平成26年1月27日、富久娘酒造労働組合委員長から意見を聴取した。

(2) 検討資料

当委員会が本調査に必要であると認めた範囲で、清酒の製造工程で作成される各種帳簿書類、製造担当者のメモ等を確認したほか、本件に関して富久娘酒造及びオエノン社が作成した社内報告書を確認した。

2 調査期間

本調査は、平成25年12月9日から平成26年1月29日まで、実施された。

第3 調査の前提及び限界

当委員会は、第2・1に記載したとおり、本調査の委嘱事項を遂行するべく努力を尽くしたものの、本調査は、その性質上、下記の前提に服するものであり、かかる前提に反することを示す特段の事情が認められない限り、当委員会はかかる前提の真偽の調査を行っていない。

記

- ① 本件調査において提出された資料に付された全ての署名及び押印は、真正であり、適法且つ有効になされたものであること。
- ② 本件調査において原本の写しとして提出された資料は、全て原本の正確、真正且つ完全な写しであること。また、原本の写しとして提出された資料に、当該資料上要求されている署名又は押印がなされていない場合であっても、提出された資料の原本は、適法且つ有効に成立した真正なものであること。
- ③ 本件調査の過程で書面又は口頭により得られた情報は正確であること。

また、当委員会の調査期間中、大阪国税局及び灘税務署による調査が並行して行われ、清酒製造に関する帳簿類など、本件不祥事に関する重要資料の多くが領置されたほか、当委員会としても、国税局等による関係者の事情聴取を妨げることのないよう、配慮することが求められた。そのため、当委員会は、上記事情に基づき、資料上または時間上の制約に服することを余儀なくされた。

さらに、本調査は、もっぱら関係者の事情聴取、オエノン社及び富久娘酒造から任意に提供を受けた資料等に依拠するものである。当委員会は、上記以外の情報により独自の検証を行ったものではない。

当委員会は、本調査を通じ、オエノン社及び富久娘酒造から誠意ある協力を得られたものと考えているが、以上の事情から、本調査により、客観的事実をすべて把握できたわけではないことを付言する。

第4 調査によって判明した事実

本調査によって判明した事実は、以下のとおりである。第2項以下には、原則として、当委員会においてほぼ確実な程度に認定できると判断した事実を記載する。ただし、上記の程度に至らない事実であっても、事実であろうとの一応の推認ができる事実や、事実である可能性のある事実についても、必要な範囲で記載することとする（その場合には、その旨明示する。）。

なお、以下では、関係者の氏名につき敬称の表記を省略する。

1 清酒製造に関する法令の規制等

(1) 原料、製造方法に関する規制

① 清酒の定義

清酒とは、次に掲げる酒類（アルコール分1度以上の飲料、酒税法2条1項）でアルコール分が22度未満のものをいう（酒税法3条7号）。

イ 米、米こうじ及び水を原料として発酵させて、こしたもの

- ロ 米、米こうじ、水及び清酒かすその他政令で定める物品を原料として発酵させて、こしたものの（その原料中当該政令で定める物品の重量の合計が米（こうじ米を含む。）の重量の50%を超えないものに限る。）
- ハ 清酒に清酒かすを加えて、こしたものの

② 特定名称酒と普通酒

清酒は、特定名称酒と普通酒に分類される。特定名称酒は、吟醸酒、純米酒、本醸造酒をいい、それぞれ所定の要件に該当するものにその名称を表示することができる（清酒の製法品質表示基準、平成元年11月22日国税庁告示第8号）。同告示により、特定名称酒に使用する白米は、農産物検査法により、3等以上に格付けされた玄米又はこれに相当する玄米を精米したものでなければならないとされている（一般に、この要件を充たす米を「規格米」といい、それ以外の米を「規格外米」と称する。）。

特定名称酒は、使用する原料や精米歩合等の違いによって、以下の8種類に分類される。

特定名称	使用原料	精米歩合	麴米使用割合	香味などの要件
吟醸酒	米、米こうじ、醸造アルコール	60%以下	15%以上	吟醸造り 固有の香味、色沢が良好
大吟醸酒	米、米こうじ、醸造アルコール	50%以下	15%以上	吟醸造り 固有の香味、色沢が特に良好
純米酒	米、米こうじ	—	15%以上	香味、色沢が良好
純米吟醸酒	米、米こうじ	60%以下	15%以上	吟醸造り 固有の香味、色沢が良好
純米大吟醸酒	米、米こうじ	50%以下	15%以上	吟醸造り 固有の香味、色沢が特に良好
特別純米酒	米、米こうじ	60%以下 又は特別な製造方法	15%以上	香味、色沢が特に良好
本醸造酒	米、米こうじ、醸造アルコール	70%以下	15%以上	香味、色沢が良好
特別本醸造酒	米、米こうじ、醸造アルコール	60%以下 又は特別な製造方法	15%以上	香味、色沢が特に良好

③ 製造方法の申告義務

酒類等の製造者は、酒類等の製造に関し、製造方法の詳細等一定の事項について、税務署長に申告しなければならない（酒税法47条1項、酒税法施行令（以下「令」という。）53条）。製造方法の詳細とは、具体的には、製造段階ごとの原料の種類、原料の処理方法及び仕込配合並びにこす又は蒸留する等の方法をいうものとされている。

製造方法を変更する場合には、新たな申告を行う必要がある（酒税法施行規則（以下「規則」という。）15条3項）。

(2) 記帳義務

酒類製造者、酒母若しくはもろみの製造者、酒類の販売業者又は特例輸入者は、政令で定めるところにより、製造、貯蔵、販売又は保税地域からの引取りに関する事実を帳簿に記載しなければならない（酒税法46条）。記帳すべき事項は以下のとおりである。

- ① 受け入れた原料の区分及び種別ごとに、その数量、価格、受入れの年月日並びに引渡人の住所及び氏名又は名称（令52条1項1号）
- ② 受け入れた酒類、酒母又はもろみの区分及び種別ごとに、その数量、価格、受入れの年月日、引渡人の住所及び氏名又は名称並びに引渡先の所在地及び名称（令52条1項2号）
- ③ 使用した原料の区分及び種別ごとに、その数量及び使用の年月日（令52条1項3号）
- ④ 使用した原料用の酒類、酒母又はもろみの区分及び種別ごとに、その数量及び使用の年月日（令52条1項4号）
- ⑤ 製造した酒類、酒母又はもろみの区分及び種別ごとに、その数量及び製造の年月日（令52条1項5号）
- ⑥ 移出をした酒類、酒母又はもろみの区分及び種別ごとに、その数量、価格、移出の年月日、受取人の住所及び氏名又は名称並びに移出先の所在地及び名称（令52条1項6号）
- ⑦ 酒類、酒母又はもろみの製造過程に関する事項（規則14条1項1号）
- ⑧ 酒類、酒母又はもろみの製造の際生じた副産物の受入れ又は払出しに関する事項（規則14条1項2号）
- ⑨ 製造場において、酒類、酒母又はもろみの容器を取り替えたときは、その取替えに関する事項（規則14条1項3号）
- ⑩ 酒類に水その他の物品（酒類を含む。）を混和したとき（新たな酒類の製造となることを除く。）は、その混和に関する事項（規則14条1項4号）
- ⑪ 酒類を販売するための容器に詰めたとき又は詰め替えたときは、これらに関する事項（規則14条1項5号）
- ⑫ 酒類、酒母又はもろみを処分したときは、これに関する事項（規則14条1項6号）
- ⑬ 食品衛生法、薬事法又は国税通則法の規定により、酒類、酒母又はもろみを収去され

又は採取されたときは、これらに関する事項（規則14条1項7号）

（3）表示義務

酒類製造業者又は酒類販売業者は、政令で定めるところにより、酒類の品目その他の政令で定める事項を、容易に識別することができる方法で、その製造場から移出し、若しくは保税地域から引き取る酒類又はその販売場から搬出する酒類の容器又は包装の見やすい所に表示しなければならない（酒類業組合法86条の5、同法施行令8条の3）。

また、上記のほか、法令（酒類業組合法86条の6第1項、同法施行令8条の4）に基づき、「清酒の製法品質表示基準」（平成元年11月22日国税庁告示第8号）が定められており、特定名称や原材料名、精米歩合等を表示しなければならないものとされている。

（4）罰則等

① 申告義務違反

1年以下の懲役又は50万円以下の罰金（酒税法58条）

② 記帳義務違反

1年以下の懲役又は50万円以下の罰金（酒税法58条）

違反行為をした者だけでなく、その法人又は人（個人経営者）も処罰対象となる（酒税法59条、国税通則法129条）。

ただし、国税局長又は税務署長から、国税犯則取締法14条に基づき、罰金相当額等を納付すべきことを通告された反則者がこれを履行したときは、告発することなく処罰手続が終了する（同法16条1項）。

③ 表示義務違反

ア 酒類業組合法上の表示義務に違反した者は、50万円以下の罰金に処せられ（酒類業組合法98条1号）、当該罰金刑に処せられた者は、酒税法10条7号に該当する者となるため、免許の取消事由（酒税法12条2号、13条又は14条2号）にも該当することとなり、税務署長は、その免許を強制的に取り消すことができることとされている。

イ 「清酒の製法品質表示基準」のうち、酒類の取引の円滑な運行及び消費者の利益に資するため、特に表示の適正化を図る必要があるものが「重要基準」として定められており（酒類業組合法86条の7、「酒類の表示の基準における重要基準を定める件」（平成15年12月19日国税庁告示第15号））、特定名称や原材料名等はこの重要基準に該当するものとされている。

財務大臣は、重要基準を遵守しない者に対して、遵守するよう指示することができる（酒類業組合法86条の6第3項）、その者がこれに従わなかった場合は、その旨の

公表とともに、これを遵守するよう命令することができる（同条第4項、同法86条の7）。この命令に違反した者は、50万円以下の罰金に処せられる（同法98条2号）。

なお、上記財務大臣の権限は、国税庁長官に委任されており（酒類業組合法施行規則20条1項）、国税庁長官は、委任された権限の一部を国税局長又は税関長に委任することができるものとされている（同条2項）。

④ 公訴時効期間

申告義務、記帳義務違反及び表示義務違反のいずれについても、公訴時効期間は3年である（刑事訴訟法250条2項6号）。

2 富久娘酒造における清酒製造の工程

(1) 製造工程

一般的な清酒の製造工程は以下のとおりである。富久娘酒造における実態についても適宜記載する。

① 精米

米の表面に集中する糠（ぬか）を削る作業である。米粒の外側に多く含まれるタンパク質・脂肪は雑味の原因となるため、米が砕けないよう慎重に削り落とされる。

富久娘酒造では、精米後の米を仕入れる。仕入れの前月15日を目途に、オエノン社の資源資材調達室が米の取扱業者からサンプル及び価格情報を入手し、富久娘酒造らと共有する。富久娘酒造は、製造グループマネージャーが、翌月の生産計画（仕込計画）を立案するとともに、購入する原料米を選択し、オエノン社に購入計画を連絡する。

オエノン社は、購入計画の内容を確認し、各事業会社間で調整が必要な場合は数量の調整を行う。その後、富久娘酒造から米穀取扱業者に対し、直接発注を行う。

なお、富久娘酒造の社内における役割分担は、以下のとおりである。

ア 製造グループマネージャーが仕込計画を作成

イ 仕込計画に基づき、リーダーが洗米予定表と白米受入計画表を作成

ウ 白米受入計画表に基づき、製造グループマネージャー（以前はマネージャー）が白米の購入予定表を作成

エ 製造グループマネージャーが、工場長の承認を経て、業者に対し、発注

② 洗米

精米後、表面についた糠などを落とすため水で十分に洗いすぐ作業である。

富久娘酒造では、製造担当者であるリーダーが、月ごとの仕込計画（製造グループマ

ネージャーが作成)をもとに、各工程に必要な期間を逆算して、月単位の洗米予定表を作成する。洗米後は各工程が順次進められるため、浸漬以降の工程がいつ行われるかは、洗米予定の組み方に左右される。

③ 浸漬

洗米後、糖化されやすい理想的な蒸米を作るため、水に浸けられ吸水を行う。

④ 蒸米

米を麴にしやすいようにすることと、もろみの中でゆっくりと溶けるようにするため、蒸してでんぷんを α 化(糊化)させる。

⑤ 放冷

所定の温度まで、蒸米を冷却する。

⑥ 製麴

蒸米の一部は麴の原料となる。麴は米のでんぷんを糖化して酒母やもろみの発酵を行わせる糖化酵素を造る。麴菌(種麴)をふりまき、麴菌を繁殖させる。

⑦ 酒母造り

酒母は蒸米、水、麴に酵母を加えたもので、もろみの発酵を促す酵母を大量に培養したものである。

⑧ もろみ

酒母を蒸米、麴、水とあわせて、「もろみ」を作る。タンクの中で発酵させることを仕込みという(ただし、富久娘酒造においては、もろみ作りの前後の製造工程を含めて「仕込み」「仕込担当者」などと表現することがある。)。仕込みは4日に分けて「添え」「仲仕込み」「留め仕込み」の3回行うことから、「3段仕込み」という。3段仕込みにより、雑菌の繁殖を抑えつつ酵母の増殖を促し、もろみの温度管理を適切に行うことができる。

⑨ 発酵

もろみの中では、麴が米のでんぷんをブドウ糖に変え(糖化)、酵母が糖をアルコールに変える(発酵)。糖化と発酵が並行して進むことから、並行複発酵と呼ばれる。

⑩ 上槽

もろみを酒袋に入れて搾り、酒粕と液体に分けることを上槽という。

⑪ 滓引（オリ下げ）

上槽を終えてできた新酒には、酵母や他の微生物が含まれているため、それらを1週間ほどそのまま置き、滓として沈殿させて下から引き抜く。

⑫ ろ過

滓引を経てもなお残っている不純物を除去するため、ろ過する。

⑬ 火入れ

生酒には酵母や微生物の活性が残っており、変質のおそれがあることから、これを防止するために、60℃の低温加熱殺菌を行う。

⑭ 貯蔵

火入れを終えた酒はタンクの中で熟成される。

⑮ 調合

製成した酒の品質はタンク1本ずつ異なるため、ブレンドし、目標の酒質となるよう調合する。

⑯ 割り水

熟成を終えた酒は、瓶詰め出荷の前に水を加えてアルコール度数を整える。これを割り水という。割り水を行わない酒は原酒と呼ばれる。

⑰ 瓶詰め

割り水後、酒は2度目の殺菌を施される。その後、瓶に詰められ、出荷される。

(2) 人員体制等

平成18年度以降のリーダー（製造担当者）以上の体制は、以下のとおりである。なお、下記の各年度の開始日は、2月1日である。

役割\年度	25	24	23	22	21	20	19	18
社長	小島	小島	小島	小島	渋谷	渋谷	渋谷	中嶋
工場長	永沼	永沼	永沼	山口	山口	木村	木村	永沼
製造GM	マネージャーB・ 元マネージャーA	元マネージャーA	元マネージャーA	マネージャーD	マネージャーC	マネージャーC	マネージャーF	マネージャーF
リーダー	従業員A	従業員A	従業員A	従業員A	従業員A	従業員A	従業員A 元従業員G	元従業員G

3 醸造アルコールの不適切な使用

前記1のとおり、清酒については、法令上、使用する原料が厳格に定められているほか、製造過程の記帳義務、製品への原料等の表示義務が定められている。

本項の問題は、清酒の中でも原料に関してとりわけ厳格な定めのある特定名称酒の1つである純米酒を製造する際、法令上は醸造アルコールを原料として使用してはならないにもかかわらず、醸造アルコールをもろみ段階で添加し、これに伴う記帳義務違反、表示義務違反があったというものである。

(1) 違法行為として認定できる事実

① 富久娘酒造における社内調査の結果

富久娘酒造の社内調査によれば、各年度における純米酒の仕込本数に対して醸造アルコールを添加したと推認される添加本数は、以下のとおりである。

年度	純米酒の仕込本数	添加本数
平成18年 (11月15日以降)	39	16
平成19年	46	17
平成20年	49	16
平成21年	55	19
平成22年	58	30
平成23年	37	28
平成24年	33	14
平成25年 (9月27日まで)	6	0
合計	323	140

※7月1日から翌年6月30日を、当該年度とする。

② 当委員会における調査の結果

製造担当者である従業員Aらへの事情聴取の結果、もろみ経過簿、従業員Aの作成した移動操作表や上槽ノート等によれば、遅くとも平成19年1月15日検定に係る仕込みにおいて、醸造アルコールの不適切な添加が認められ、それ以降、平成25年7月2日検定に係る仕込みまで、毎年、多数回の不適切な添加が認められる。

富久娘酒造の調査結果は、もろみ経過簿（アルコール度数の大きな変化）、移動操作表や上槽ノート等の裏付けがある上、アルコール添加に直接関与した従業員Aや従業員Fらとの供述とも概ね符合するから、ほぼ確実な程度に事実であると認められる。例え

ば、平成23年9月28日及び29日の移動操作表には、純米酒（仕込順号20・タンク番号925、仕込順号19・タンク番号911）にそれぞれ600Lずつのアルコール添加を指示する旨の記載があり、もろみ経過簿にはアルコール添加をした記載がないものの、アルコール度数が不自然な変化を示している。これらは、純米酒へのアルコール添加の典型的な例といえる。

上記のとおり、純米酒へのアルコール添加は、相当長期間にわたって多数回行われていたことが認められるものの、アルコール添加を直接指示していた従業員Aの供述及び記憶があいまいであることもあり、帳簿類が現存する平成18年11月15日以降の検定に係る仕込みについても、純米酒へのアルコール添加をすべて特定することは困難である。

また、関係者の事情聴取結果のほか、上記のとおり各種資料の裏付けがあるものだけでも相当な割合で不適切な添加が認められることに照らせば、平成19年1月以前にも醸造アルコールの不適切な添加があったことを一応推認することができ、その頻度は相当数に上るものであった可能性がある。もっとも、平成18年11月15日以前の検定に係る仕込みについては、裏付けとなる資料が現存していないため、始期や頻度を認定することは困難である。

(2) 原因

清酒の酒質は、もろみの発酵具合に左右されるものであるが、もろみのもととなる原料米の質や麴の出来など様々な要因によって、製造者の期待どおりの酒質とならないことがしばしば発生する。このような製造上の不安定さは、製造者の技量によりある程度補うことができる面もあるものの、人的努力だけでは回避できないことも少なくない。上記製造上の不安定さは、発酵という自然現象を利用して製造する清酒の製造過程において本質的に存在するものである。

このような本質的な問題に加え、富久娘酒造においては、平成23年4月ころから、特定名称酒の原料米の少なくとも一部に、それまで使用していなかった加工用米（千葉県産及び北海道産）の使用を開始したこと、平成23年7月から、それまでの酒母仕込みから酵母仕込みに仕込方法を変更したこと（ただし吟醸酒と山廃を除く。）という製造上の変更点があった。この点も相まって、製造担当者の期待どおりにもろみの発酵が進まない事態が発生し、酒質（主に日本酒度とアルコール濃度）を維持するため、純米酒のもろみに醸造アルコールを添加していた。平成23年以前の純米酒の仕込みについても、もろみの発酵が進まないために酒質が規格に達しないときには、醸造アルコールを添加していた。

製造担当者である従業員Aは、加工用米を使うようになったことにより、もろみの発酵具合が良くないことがあったことから、元マネージャーAに相談して、洗米後の浸漬時間を短くして米の吸水割合を下げる、温度を上げる、発酵時間を延ばす等による工夫を試みたが、こうした工夫によっても完全には対応できなかったため、醸造アルコールを添加し

て規格を充足させていた。加えて、生産計画のスケジュールを遵守するために、製造担当者の期待どおりに予定した時期までにもろみの発酵が進まない場合には、当初の予定より発酵期間を延ばすなど柔軟に対応することが困難であったことも、醸造アルコールの添加により規格を充足させるという安易な方法を選択する一因となっていた。

(3) 具体的態様、関与者

前記(1)で認定した平成19年1月15日から平成25年7月2日の検定に係る仕込みのうち、平成19年10月以降の添加については、従業員Aの指示によるものである。従業員Aの指示のもと、当時又は現在の仕込担当である従業員F、従業員E、従業員Dらが醸造アルコールの添加作業を行っていた。従業員Eには、純米酒への醸造アルコールの添加が不正行為であるとの認識があったが、従業員F及び従業員Dにはそのような認識があったとまでは認められない。

関係者の各供述によれば、醸造アルコール添加の具体的な態様は以下の通りである。従業員Aは、上槽の前日までに移動操作表と称する野帳を作成し、アルコール添加量を記入する。最終的な決定は、上槽当日の朝、もろみの発酵状況を見てアルコール添加が必要と判断した場合に行う。日本酒度がプラスマイナスゼロ程度であれば、タンク1本(容量9000kg、もろみ6000kg)に40度のアルコールを400L程度添加する。従業員Aによる添加の指示としては、移動操作表の「ALC添」欄に、「400L」などと手書きでアルコールの添加量を記入して、移動操作表を2部コピーし、1部を灘工場2階の発酵担当者に、1部を3階の担当者に渡し、原本は自身の工場事務所内の机上に保管する。移動操作表は、もろみ経過簿に記載されているアルコール度数や日本酒度の数値、従業員Aの手控えである上槽ノートに記載されている各タンクのもろみ量等を踏まえ、作成される。工場2階の発酵担当者は、移動操作表に基づき、同じく2階にあるアルコール貯蔵タンクからもろみ室のタンクに、ホースによりアルコールを移動させて添加する。アルコールの払出簿やもろみ経過簿には、アルコールの払出し・添加の事実は記帳しない(もっとも、もろみ経過簿に記載されるアルコール度数や日本酒度の数値は、品質管理グループによる測定結果を正確に記載していた)。

従業員Aの上司に当たる歴代の製造グループマネージャー(現在から平成18年まで、順に、マネージャーB、元マネージャーA、マネージャーD、マネージャーC、マネージャーF)は、いずれも醸造アルコールの添加への関与のみならず添加していた事実の認識も否定しており(マネージャーFについては、社内調査の結果による)、本調査においても関与ないし認識の事実を積極的に認定することはできない。

しかし、元マネージャーAは、平成23年から平成25年8月までグループマネージャーの立場にあり、従業員Aの直接の上司であった。従業員Aは、元マネージャーAの指示であったことを否定しているものの、加工用米を原料米として使用するようになったころ、もろみの発酵がうまく進まない場合に、元マネージャーAに相談し、種々の工夫をし

てもなお発酵が十分でなかったときに、独断でアルコールの添加を行ったと供述している。しかしながら、清酒製造に関する知識・経験について、元マネージャーAと比較して必ずしも十分ではなかったと考えられる従業員Aが、もろみの発酵経過については元マネージャーAに相談しながら、醸造アルコールの添加については独断で行ったというのは不自然であるし、醸造アルコール添加後のもろみの状態を元マネージャーAにどのように報告したかという点について供述があいまいであることから、従業員Aの供述には疑問が残り、元マネージャーAも関与していた可能性は否定できない。

従業員Aの前任であった元従業員Gは、平成19年9月に定年退職するまで、実質的な製造現場の責任者の立場にあったこと、そのころにも醸造アルコールの添加がおこなわれていること、当時の仕込担当であった従業員Fが元従業員G時代から醸造アルコールの添加が行われていたと供述していることなどから、確実に認定することまではできないものの、元従業員Gも醸造アルコールの不適切な添加に関与していたものと一応推認することができる。

グループマネージャー以上の立場にあった工場長、社長については、歴代のいずれの者についても、醸造アルコールの不適切な添加に関与していた事実は認められないし、製造現場で醸造アルコールが不適切に添加されている事実を認識していたとも認めがたい。

なお、製造に直接関わらない品質管理グループの従業員は、もろみ経過簿を見ることはなく、もろみのサンプルを分析するだけであり、本件に関与していたとは認められない。

(4) 管理者の認識

少なくとも平成19年から平成22年までのもろみ経過簿には、社長・工場長・品質管理グループマネージャー、担当者の各押印欄が設けられており、本来はグループマネージャーを含むリーダーより上位の者が、その内容を確認することが予定されていたといえる。純米酒のもろみに、上槽前に醸造アルコールを添加すると、日本酒度とアルコール度数が大きく変化するが、もろみ経過簿にはアルコール度数、日本酒度の数値自体は正確に記載されていたから、十分な知識・経験を有する者であれば、これらの数値の不自然な変化により、純米酒へのアルコール添加に気付くことも可能であった。また、アルコール添加を指示した移動操作表についても、グループマネージャー以上の者も閲覧可能な状態にあったから、移動操作表をみれば純米酒へのアルコール添加に容易に気付くことができた。

しかし、平成19年から平成22年までのもろみ経過簿には、上記各押印欄への押印が一切なく、関係者の事情聴取においても、グループマネージャー以上の者がもろみ経過簿の内容を実質的に確認することはなかった旨の供述が複数得られている。このことは、もろみ経過簿の書式が変更された後も、同様である（もろみ経過簿の書式は、平成22年には押印欄のないものとなり、その後さらに変更されてグループマネージャーの押印欄のみがある書式となった。これには押印がある。）。以上の事実を勘案すると、前記のとおり

り各種の記帳義務違反行為があるものの、灘工場の実態としては、グループマネージャー以上の者がもろみ経過簿の内容を積極的に確認することはなかったものと認められ、会社組織としての指示、隠ぺいがあったことまで認定するに足りる資料は確認できない。

したがって、従業員Aの上司に当たる歴代の製造グループマネージャー（現在から平成18年まで、順に、マネージャーB、元マネージャーA、マネージャーD、マネージャーC、マネージャーF）が、純米酒へのアルコール添加に関与していた、又はその事実を明確に認識していたとまで認定するのは困難である。

しかしながら、前記（3）のとおり、元マネージャーAについては、少なくとも、加工用米を原料米として使用するようになってからは関与していた疑いがある。のみならず、元マネージャーA、マネージャーD、マネージャーCは、純米酒に醸造アルコールを添加していた事実を知らなかったと述べているが、移動操作表には純米酒にアルコールを添加することが明記され、その移動操作表は、特段、隠されることなく、工場内事務所の机の上に置かれていたから、マネージャーらもこれを見ることは容易であったし、その存在を知らないはずはない上、もろみ経過簿に記録された日本酒度やアルコール度を少し丁寧に観察すれば、純米酒の上槽前後で、異常な値の変化を認識しえたというべきである。したがって、清酒の製造に専門的知識を有するマネージャーらが、全くアルコール添加の事実を認識していなかったという説明には、少なからず疑問が残ると言わざるを得ない。

グループマネージャー以上の立場にあった工場長、社長については、歴代のいずれの者についても、醸造アルコールの不適切な添加に関与していた、又はその事実を認識していたとは認められない。

もっとも、純米酒へのアルコール添加につき認識がなかったとしても、監督責任は別途検討されるべきであり、この点については後述する。

（5）記帳義務違反

① もろみ経過簿

アルコール度数、日本酒度自体は、もろみ経過簿に品質管理グループによる測定結果が正確に記載されていたが、醸造アルコールを添加した事実は、もろみ経過簿に記載していなかった。もろみに醸造アルコールを添加したことにより、もろみの総量が増えるが、そのつじつまを合わせるために、実際には行っていない追水をしたこととして、もろみ経過簿にその旨の虚偽記帳をすることもあった。もっとも、もろみの総量については、後記のとおり、検定せんにおいてつじつまを合わせる虚偽記帳がなされることが多かったため、純米酒へのアルコール添加を行ったときに、もろみ経過簿に、追水をしたこととする虚偽記帳を常にするわけではなかった。

このとき、②記載のとおり、アルコール貯蔵タンクから醸造アルコールを払出しているのに、それをアルコールの払出簿に記載しないので、アルコールの払出簿のつじつまを合わせるために、普通酒の仕込みに関し、実際より多い量の醸造アルコールを添加し

たこととして、その旨をもろみ経過簿に虚偽記帳をすることもあった。

② アルコールの払出簿

醸造アルコールをもろみに添加した場合、アルコール貯蔵タンクからアルコールを払い出すこととなるので、払出簿に記帳する必要があるが、純米酒に不適切な添加をしたときは払出簿に記帳していなかった。

そのため、アルコールの貯蔵タンクの残量につき、実際の量と帳簿上の量とが一致しないこととなるが、普通酒にアルコール添加をするときに、実際の添加量よりも多く添加したこととして、アルコールの払出簿の帳尻を合わせていた。工場全体の製造量から見れば、大部分が普通酒であるため、この調整は比較的容易であった。

普通酒に醸造アルコールを添加した場合のアルコール払出簿への虚偽記帳は、純米酒へのアルコール添加をしたときにのみ行うものではなく、後記のとおり欠減の調整を目的として行うこともあったことから、日常的に、不正確な記帳がなされていた。したがって、純米酒へのアルコール添加と、その帳尻合わせとしての普通酒におけるアルコール添加の虚偽記帳を、特定の仕込みごとに結び付けることはできない。

③ 容器移動簿

醸造アルコール等の原料や清酒をタンクから移動させるときは容器移動簿に記帳する必要がある。しかし、純米酒へのアルコール添加をした際、醸造アルコールの移動について容器移動簿には記帳されなかった。

④ 酒類・酒類かす検定せん

検定せんには、製成した清酒の総量、使用した米や醸造アルコール等の量を記帳しなければならないが、純米酒に醸造アルコールを添加したときは、その旨を検定せんには記帳していなかった。

また、前記①のとおり、もろみ経過簿において、もろみの総量についてつじつまをあわせるために追水をしたことにした場合には、追水をしたように検定せんには記帳することもあった。ただし、検定せんには、欠減の調整を目的として、製成した清酒の総量を実際よりも少なめに記帳することがあったから、純米酒へのアルコール添加をしたときに、追水をしたこととする虚偽記帳を常にするわけではなかった（欠減の調整については、後記6で述べる。）。

(6) 表示義務違反

純米酒に醸造アルコールを添加した場合、前記1(1)の純米酒の要件を充たさないこととなるため、完成製品の表示として、純米酒である旨の表示をしてはならないが、富久娘酒造においては、すべて純米酒であるように表示して、他社への未納税移出や販売を行っていた。

これは、前記1(3)の表示義務に違反する行為である。

4 規格外米の不適切な使用

前記1(1)のとおり、特定名称酒に使用する白米は、農産物検査法により、3等以上に格付けされた玄米又はこれに相当する玄米を精米したものでなければならないとされている(いわゆる規格米)。他方、普通酒は、規格外米を使用することができるが、富久娘で製造する普通酒の多くは、規格外米を使用していた。

本項の問題は、特定名称酒に使用する米に、普通酒に使用するために購入されていた規格外米が混入し、これに伴う記帳義務違反、表示義務違反があったというものである。

(1) 違法行為として認定できる事実

① 富久娘酒造における社内調査の結果

富久娘酒造の社内調査によれば、各年度における特定名称酒の仕込本数と、規格外米が混入したと認められる仕込本数及び混入したかどうか不明の仕込本数は、以下のとおりである。

年度	特定名称酒の仕込本数	規格外米の混入本数	不明であるもの
平成19年	67	11	44
平成20年	67	18	35
平成21年	72	39	0
平成22年	79	67	9
平成23年	47	25	0
平成24年	51	36 ※注1	0
平成25年 (10月31日まで)	12	8 ※注2	0
合計	395	204	88

注1：掛け米について規格外米が混入した6本を含む。

注2：灘税務署長に対する報告書では7本とされているが、その後、社内データが修正された。

② 当委員会における調査の結果

灘工場においては、洗米・浸漬・蒸米後の製麴工程において、製麴機の中で規格米と規格外米とが混じることがあったものと認められる。

製麴機の導入は昭和63年10月であり、従業員Aによれば、そのころから規格米と規格外米とが混じることがあったことを示唆している。もっとも、製麴機の導入当初の

製麴工程について、従業員Aは直接の担当者ではなく、仕込み状況の詳細が不明であること、製麴機は現在のもの（平成16年2月導入）と異なること、永沼工場長は米が混じることにはなかった旨供述していることなどから、昭和63年10月ころから規格外米が混入していたと認定することはできない。

従業員Aは、5、6年前ころから規格米と規格外米とが混じっていたとも供述しているところ、このころには現在の製麴機が導入されていた上、従業員Aがリーダーに事実上就任した平成19年10月ころとも近接しているから、製麴工程の内容を把握し得る立場にあった者の供述として信用性があるものといえる。

また、洗米予定表に基づく社内調査結果も併せれば、遅くとも平成19年ころには、特定名称酒の麴米について規格米と規格外米とが混じることがあったものと認められる。すなわち、富久娘酒造における社内調査結果は、洗米予定表をもとにしたものであるが、従業員Aなど関係者の供述とも概ね符合する。本件問題が生じた原因からすれば、少なくとも洗米予定表の裏付けがある本結果は、事実であると認められる。例えば、平成25年2月の洗米予定表によれば、2月6日の製麴工程において、本醸造酒の原料である播州米（規格米）と普通酒の原料であるYDB米（規格外米）とが同時に製麴される予定となっており、規格米と規格外米とが混じる典型的な例といえる。

なお、平成22年度以降、混入本数が大幅に増えているのは、平成22年12月にミル機械を導入してにごり酒の製造を開始したところから、にごり酒用の規格外米が混入するようになったためと考えられる。

平成18年以前については洗米予定表などの資料が現存しておらず、規格外米の混入実態を認定することは困難であるが、現在の製麴機が導入された平成16年2月ころから混入していた可能性がある。

（2）原因

① 麴米について

洗米・浸漬・蒸米後の製麴工程において、製麴機の中で特定名称酒のための麴米の原料となる規格米と普通酒のための麴米の原料となる規格外米を混ぜて、複数の麴米を同時に製麴していたことが直接の原因である。

製麴機は、1.4tの容量がある大きなものであり、適切に作動させるためには、1t程度の米を入れる必要があった。500kg程度でも作動しないわけではないものの、米が少量だと温度や湿度の調整が難しく、良質な麴米が製麴できないおそれがあった。ところが、特定名称酒のための麴米を製麴するための1回あたりの量が1tを超えない場合があり、そのときは、普通酒のための麴米を同時に製麴していた。そのため、特定名称酒のための麴米に使用されていた規格米と、普通酒のための麴米に使用されていた規格外米が製麴機の中で混じることとなった。

洗米予定を組む際、特定名称酒と普通酒の製麴が同時にならないようにできる限り調

整していたが、灘工場での全製造量に占める特定名称酒の割合は2割程度にすぎず、特定名称酒のみに使用する麴米だけを製麴することには限界があり、特定名称酒と普通酒の麴米を同時に製麴せざるを得なかった。多品種の清酒を製造しようとする一方で、製麴機の台数が少ないという問題もあった。

その後、製造担当者において、製麴工程で規格米と規格外米が混じるのであれば浸漬工程の段階から混ぜても同じことであると考えようになり、浸漬工程で混じるようになった。浸漬槽の数も仕込み状況によっては足りないことがあるという事情もあった。

② 掛け米について

掛け米は、麴米と異なり製麴工程を経ないことから、基本的には特定名称酒の掛け米に規格外米が混入することはなかった。

しかし、従業員Aによれば、元マネージャーAと相談し、規格外米であるにぎり酒用の原料米の見た目が良いことから、それを平成24年度の特定名称酒の仕込み3本（順号104～106）の掛け米に使用したことがあった。

そのほか、平成24年度の仕込み3本（順号112～114）につき、従業員Aが洗米予定表を作成する際の入力ミスにより、特定名称酒の掛け米に規格外米（YDB米）が使用された。

掛け米については、上記の合計6本を除いては、規格外米の混入があったことをうかがわせる資料、関係者の供述は存在しない。

（3）具体的態様、関与者

従業員Aが作成する洗米予定表を踏まえ、各担当者が通常の製麴工程又は浸漬工程での業務を行う過程で混入したものである。当然ながら、従業員Aは混入の事実自体は認識していた。

また、洗米担当である従業員Bや仕込担当の従業員Eなど、洗米から製麴までの各工程に関与したことのあつた従業員は、基本的に、異なる品種の米がまとめて製麴機に入れられることがあるという事実を認識していた。

しかし、従業員Aをはじめとする担当者は、清酒の種類ごとにどの品種の米を使用しているかという製造規格については認識があつたものの、特定名称酒には規格米を使用しなければならないという法令上の規制を正確には理解していなかった。

（4）管理者の認識

製造グループマネージャー以上の者は、特定名称酒には規格米を使用しなければならないという法規制を理解していたものの、混入の事実を認識していなかったと供述しており、これに対して、かかる事実を認識していたと積極的に認めうる供述や証拠はない。

しかしながら、元マネージャーAは、規格外米の混入があつたこと自体を明確には認め

ていないものの、混入の可能性があることは否定していない。元マネージャーAの知識・経験や従業員Aとの関係上、規格外米が混入していたことの認識がまったくなかったとは考え難く、元マネージャーAも認識していた疑いがある。

また、マネージャーDやマネージャーCも、規格外米が混入していることを知らなかったと供述するが、生産計画を立案するのはマネージャーであるところ、マネージャーは製麹機の性能を知っているはずであるから、生産計画通りに製造するには、特定名称酒の麹米と普通酒の麹米を同時に製麹するほかないことは容易に予想できる。その上、生産計画に基づき従業員Aの作成する洗米予定表には、同時に製麹することが明記されているから、洗米予定表を見れば規格外米が特定名称酒の麹米に混入することは認識できたはずであり、実際に、マネージャーらは、洗米予定表を見ていた可能性が高い。そうすると、元マネージャーA、マネージャーD、マネージャーCらのマネージャーらが、規格外米が混入していることを知らなかったという説明はにわかに信じがたいところがある。

その事実を認識していた場合、マネージャーらの知識・経験に照らせば、その違法性も認識していたと認められる。

(5) 記帳義務違反

白米の受入れ、払出しをする場合、白米受払表にその旨を記帳する必要がある。

前記のとおり、製麹工程又は浸漬工程において規格米と規格外米とが混じることがあったが、原料米の払出しの段階では、白米受払表上、虚偽記帳はなされていない。

ただし、本件問題に関連する問題として、製造担当者において、品種の異なる米同士が混じることを容認していたものの、規格米の中でも特に高品質である純米山田と質の良くないYDB米（規格外米）とが混じるのは問題であると考え、純米山田と同時に製麹することとなる場合は、普通酒であっても、本来使用する規格外米ではなく規格米（播州米）を払い出し、白米受払表上はYDB米を払い出したこととしたことがあった。このとき、この処理のつじつまを合わせるため、数日後の別の仕込みに関し、YDB米を払い出し、白米受払表上は播州米を払い出したこととする逆処理をしていた。

また、他に本件問題に関連する問題として、製造担当者において、「本来は特定名称酒の原料米ではないものの、精米歩合が同じであれば特定名称酒に使用しても問題ない」と考えて、原料米の払出しの段階から、特定名称酒に使用する目的で規格外米を払い出し、白米受払表上は規格米を払い出したこととしたことがあった。例えば、平成24年10月15日の洗米予定表によれば、仕込順号33～36に関する米が同時に製麹されることとなっているが、これらは特定名称酒であるにもかかわらず、本来の原料米である「規格米70%」（品種名）ではなく、規格外米である「醸造ア」と呼ばれる米を使用したことが認められる。このとき、白米受払表には、順号33～36との関係で規格米を払い出したように虚偽の記帳がなされている。

これは、前記1(2)の記帳義務に違反する行為である。もっとも、従業員Aによれば、

上記の例は、前月の平成24年9月に、本来予定されていた原料米(上記「規格米70%」)を使用した際に米が柔らかくなりすぎ、発酵がうまく進まない事態が発生したため、これを回避するために行った例外的なものであり、日常的に行っていたものではないということである。

(6) 表示義務違反

特定名称酒に規格外米を使用した場合、前記1(1)の特定名称酒の要件を充たさないこととなるため、完成製品の表示として、特定名称酒である旨の表示をしてはならないが、富久娘酒造においては、すべて特定名称酒であるように表示していた。

これは、前記1(3)の表示義務に違反する行為である。

5 清酒の原料としての不適切な使用

純米酒もろみに製成した純米酒を、本醸造酒もろみに製成した本醸造酒を添加した問題である。

前記1(1)のとおり、特定名称酒は清酒を原料としないため、上記の添加により、その後に製成した清酒は特定名称酒の要件を充たさないこととなるが、これを特定名称酒として記帳し、表示していた。

(1) 違法行為として認定できる事実

① 富久娘酒造における社内調査の結果

富久娘酒造の社内調査によれば、特定名称酒を発酵途中の同じ特定名称酒のもろみに添加したのは、以下の仕込みについてである。

仕込名称	仕込順号	時期	使用した清酒	使用した量
純米全山田	7	平成24年7月20日	純米全山田70生24 T8579タンク	6KL
本醸造生貯	84	平成25年2月22日	本醸造生貯70%24 T968、969タンク	12KL

② 当委員会における調査の結果

上記2件は、移動操作表の裏付けがあり、直接関与した従業員Aや従業員Fが移動操作表に基づいて作業をした旨供述しているから、事実であると認められる。

この2件以外に、特定名称酒を発酵途中のもろみに添加した例は認められない。

(2) 原因

製成した純米酒、本醸造酒の香味が良くないとの連絡が調合担当より入り、製造担当者において、香味悪化の原因であるジアセチルの濃度を低減して酒質を矯正するため、行ったものである。

清酒は、製成した後でも、発酵途中のもろみに添加することにより、その全体の質が向上するという性質があるため、これを利用したものである。

(3) 具体的態様、関与者

元マネージャーA及び従業員Aの指示のもと、従業員Fが作業を行った。平成24年7月の純米酒については、吉祥蔵2階にあった貯蔵タンクから富源蔵2階のタンクに、平成25年2月の本醸造酒については、富源蔵1階の貯蔵タンクから2階のタンクに、3回に分けて送った。調合担当の従業員Hも認識していたものと推認される。

(4) 管理者の認識

製造グループマネージャー以上の者が、清酒をもろみに添加したときにそのような行為があったことを認識していたかどうか明らかではなく、少なくとも、添加によって特定名称酒の要件を充たさなくなった清酒を、特定名称酒と表示して販売していた事実の認識はなかった。

(5) 記帳義務違反

製成後の清酒のもろみへの添加は、容器移動簿やもろみ経過簿に記帳されておらず、帳簿上は一切記録されなかった。記帳しなかったのは、元マネージャーA及び従業員Aの指示によるものである。

これは、前記1(2)の記帳義務違反に当たる行為である。

(6) 表示義務違反

清酒の添加により新たに製成した清酒は、特定名称酒の要件を充たさないのに、特定名称酒である旨の表示をしていた。また、新たに製成した清酒は、清酒を原料とするので、原料表示にその旨を表示すべきであったが、その表示をしていなかった。元マネージャーAは、清酒をもろみに添加した事実を記帳しないように指示した事実を照らせば、その違法性を認識していたものと思われる。

これは、前記1(3)の表示義務に違反する行為である。

また、清酒の添加により、新たに製成した清酒は特定名称酒の要件を充たさず普通酒となるが、この普通酒を貯蔵タンクから払い出す際、全量を製品として出荷せず、一部を新たに製造された別の清酒(普通酒)と混和させたことがあった。この場合、清酒を原料とする清酒を混和させた以上、混和後の全量について、清酒を原料として表示しなければならない(詰口残酒の問題)。しかし、混和後の清酒につき、清酒を原料として表示してい

なかった。詰口残酒の問題は、混和後の清酒を特定名称酒と表示したものではないが、原料の表示が事実と異なるから、これも表示義務に違反する行為となる。

6 その他の不適切行為等

(1) 仕込製造方法、酒類規格表の遵守の仮装

前記1(1)のとおり、清酒の製造方法については申告義務があるため、富久娘酒造においても、清酒の種類ごとに、仕込製造方法を申告していた。また、社内においては、清酒の種類ごとに、日本酒度、アルコール度数、使用する米の品種等を設定した製品規格(酒類規格表)を定めていた。

従業員Aによれば、もろみの発酵がうまく進まず、税務署に申告した仕込製造方法と社内規格である酒類規格表の両方を遵守することが困難なときに、酒類規格表に定める製品規格を達成するため、申告した仕込製造方法とは異なる方法により清酒を製造したことがあった。具体的には、仕込製造方法上は四段掛けをすることとなっているが、日本酒度が期待どおりの数値となっていないときに、四段掛けをすればますます酒類規格表に定める日本酒度から離れた数値となってしまうことから、もろみ経過簿上は四段掛けをしたこととして、実際には四段掛けを行わないということがあった。

このとき、実際には白米を払い出していないにもかかわらず、四段掛けに使用するための白米を払い出したこととして、白米受払表に虚偽記帳をした。また、その後に製成した清酒につき、検定せんにも四段掛けをしたこととして虚偽の記帳をした。

これとは逆に、仕込製造方法上は四段掛けをすることとなっていないが、酒類規格表に定める日本酒度を達成するため、四段掛けをして、その旨をもろみ経過簿や検定せんに記帳しないこともあった。このとき、実際には白米を払い出したにもかかわらず、白米受払表には記帳しなかった。

従業員Aは、これらの不適切行為を行う場合、移動操作表や洗米予定表の「四段」の欄に数量を記載するとともに、「記帳なし」(四段掛けをするが、もろみ経過簿や白米受払表にその旨の記帳をしない場合)とか「記帳のみ」(四段掛けをしないが、もろみ経過簿や白米受払表には四段掛けをしたときと同様の記帳をする場合)などと記載して、各担当者に仮装行為を指示していた。

これらの行為をすべて特定することは困難であるが、後記のとおり、国税局長による通告で指摘されているものだけを見ても、多数回に上ることがうかがわれる。

これらの行為は、仕込製造方法、酒類規格表を遵守しているように仮装するための行為であり、前記1(1)③の申告義務、1(2)の記帳義務に違反する行為である。

(2) 欠減の調整

清酒の製造過程において、各タンクを移動させる際の配管残りが生じたり、ろ過を経て

量が減少したりしてしまうことがある（欠減）。このような製造過程において生じる必然的な欠減とは別に、富久娘酒造においては、販売先との関係で、出荷する商品の容量が本来の量よりも少なくなることはないよう、欠減が生じることを見越して少しずつ多めに瓶詰めすることがあった。また、詰上げ時にパックが破裂して全量が消失してしまうこともあった。これらの理由により、灘工場においては、相当以前から少なからず欠減が発生していた。

富久娘酒造においては、かねてより、欠減の量が1%を超えると税務調査で指摘されるとの認識が、管理者から製造現場に至るまで広まっており、平成17年ころから、帳簿上は欠減量が1%以内に収まるように意図的に操作していた。具体的には、製成した清酒の総量について、検定せん上、少なめに記帳して、欠減量が少なく見えるように仮装していた。また、清酒を出荷する際の壺詰めにおいては、壺詰実績簿に記帳する欠減の量を実際よりも少なく記帳していた。さらに、製成した清酒がタンクから全量詰口されずに一部残った場合（残酒）、当該残酒はいったん製造担当に戻されるが、戻ってきた量が本来あるはずの量よりも少ないとき、容器移動簿上は多めに記帳して、欠減が生じなかったように仮装していた。その際、帳簿上の量が1本のタンクに入りきらない量であるときは、一部を2本目のタンクに入れたように記帳していた。実際には2本目のタンクに入れているわけではないので、当該2本目のタンクを架空タンクと称していた。

以上のような欠減量の調整が行われていたことは、遅くとも現在の永沼工場長が着任したころ（平成23年2月）までには、富久娘酒造全体で認識されていたものとうかがわれるから、歴代の工場長（永沼睦夫、山口憲、木村和弘）や製造グループマネージャー（マネージャーB、元マネージャーA、マネージャーD、マネージャーC、マネージャーF）も認識していたものと推認される。具体的な帳簿操作は各担当者において行っていた。

欠減の調整目的で行ったこれらの行為は、いずれも記帳義務違反に当たる。

7 国税局長による通告との関係

平成25年12月20日、大阪国税局長より、国税犯則取締法14条1項に基づき、富久娘酒造及び従業員Aに対し、記帳義務違反行為に係る酒税法違反があるとの理由により、同法に規定する罰金相当額を納付するよう通告が発せられた（以下、富久娘酒造に対する通告書を「本件通告書」という。）。

本件通告書で指摘されている記帳義務違反は、前記3～6の各種不適切行為と関連するものもあると考えられるため、本調査において必要な範囲で検討した。

(1) 白米受払表の記帳義務違反（本件通告書第1項）

- ① 前記6（1）のとおり、仕込製造方法、酒類規格表を遵守したように仮装するため、白米受払表に虚偽記帳をしたことがあった。その多くは四段掛けとの関係でなされたも

のであるから、本件通告書別紙1のうち、四段掛けに関する記帳義務違反の多くは、前記6(1)の不適切行為に伴うものであると認められる。

- ② 前記4(5)のとおり、特定名称酒に使用する米に規格外米が混入した問題については、原則として白米受払表の記帳義務違反はなかったものと考えられる。

もっとも、前記4(5)のとおり、播州米とYDB米の払出しに関して白米受払表に虚偽記帳をしたことがあり、本件通告書別紙1の順号132～135及び137～140は、この例に当たるものである。

また、本件通告書別紙1の順号89～92は、前記4(5)で認定した、特定名称酒に「規格米70%」ではなく「醸造ア」を使用したことに関する記帳義務違反である。

さらに、本件通告書別紙1の順号136は、前記4(2)②で認定した、従業員Aが洗米予定表を作成する際の入力ミスにより特定名称酒に規格外米が使用された例の1つである。

(2) 検定せんの記帳義務違反（本件通告書第2項）

- ① 検定せんの記帳義務違反として本件通告書別紙2に挙げられているものは、すべて前記(1)の白米受払表の記帳義務違反行為として同別紙1にも挙げられているから、前記(1)の違反行為に係る仕込みに関し、白米受払表の虚偽記載を検定せんにもそのまま引き継いだものと考えられる。別紙1・2のいずれも、洗米予定表と白米受払表の検証により発覚した違反行為であることから、本件通告書第1項と第2項は一体のものとみるのが相当である。

白米受払表の記帳義務違反118回に対し、検定せんの記帳義務違反行為が150回と計上されているのは、同一の順号について、白米受払表の記帳義務違反行為としては1回と計上されているものの中に、検定せんの記帳義務違反行為としては2回（ないし0回）と計上されているものが一部存するためである。ただし、そのように計上された理由については、本件通告書上は不明である。

- ② 前記3及び6のとおり、純米酒への醸造アルコール添加に伴う検定せんの記帳義務違反、仕込製造方法・酒類規格表を遵守しているように偽装したことに伴う検定せんの記帳義務違反、欠減調整目的での検定せんの記帳義務違反がそれぞれあったことが認められる。

このうち、仕込製造方法・酒類規格表を遵守しているように偽装したことに伴う検定せんの記帳義務違反については、本件通告書別紙2に含まれている可能性がある。

(3) もろみ経過簿の記帳義務違反（本件通告書第3項）

- ① 前記3のとおり、純米酒への醸造アルコール添加の隠ぺい行為として、アルコールを

添加したことをもろみ経過簿に記載せず、追水をしたこととすることがあった。これに伴い、普通酒の仕込みに関し、実際より多い量の醸造アルコールを添加したこととして、もろみ経過簿に虚偽記帳をすることがあった。

そのため、本件通告書で指摘されているもろみ経過簿の記帳義務違反には、純米酒への醸造アルコール添加と直接関連するものが相当数含まれている可能性がある。

② もろみ経過簿の記帳義務違反行為として計上されている239回のうち、本件通告書別紙3で「清酒虚偽」とされている4回については、前記5の清酒のもろみへの添加に伴うものである。純米酒の件が1回、本醸造酒の件が3回として計上されている。

③ 前記6(1)のとおり、仕込製造方法・酒類規格表を遵守したように仮装した際、もろみ経過簿の記帳義務違反行為があったから、本件通告書別紙3には、当該違反行為が含まれている可能性がある。

(4) もろみ経過簿の記帳義務違反(本件通告書第4項)

本件通告書第4項で指摘されているもろみ経過簿の記帳義務違反行為は、前記5の清酒のもろみへの添加に伴うものである。

(5) 壘詰実績簿の記帳義務違反(本件通告書第5項)

壘詰実績簿の記帳義務違反は、特定名称酒に該当しない清酒を特定名称酒であるように記帳をしたというものである。

純米酒へのアルコール添加(前記3)、特定名称酒への規格外米の使用(前記4)、清酒のもろみへの添加(前記5)により、特定名称酒の要件を充たさないこととなるから、本件通告書別紙4には、これらの問題に伴う義務違反であるものが相当数含まれるものと考えられる。

(6) 容器移動簿の記帳義務違反(本件通告書第6項)

平成24年3月28日の容器移動簿の記帳義務違反については、元マネージャーAからマネージャーBに引き継いだメモに記載があり、前記6(2)の欠減の調整に伴う違反行為であると認められる。

(7) 壘詰実績簿、容器移動簿の記帳義務違反(本件通告書第7項)

平成22年12月16日の壘詰実績簿、容器移動簿の記帳義務違反は、前記6(2)の欠減の調整に伴う違反行為である。

第5 原因の分析

1 醸造アルコールの不適切な使用

純米酒に醸造アルコールを添加したという不適切行為は、製造担当者である従業員Aが決断し、自ら作業を行うほか、部下に指示等して作業を行わせたものであり、製造担当者が中心となって行った行為である。したがって、製造担当者の不適切な判断及び行為がその主たる原因であることは疑いの余地はない。もっとも、本件不適切行為の発生原因、そして長年にわたって同様の行為が繰り返された原因は、製造担当者個人の問題だけに収斂するものではなく、富久娘酒造の組織としての在り方、管理者の管理意識、品質管理体制、コンプライアンスの在り方にも大きな原因があると言える。

以下、具体的な事情について指摘する。

(1) 製造担当者の技術不足

純米酒に醸造アルコールを添加したという不適切行為は、製造担当者の期待どおりにもろみの発酵が進まない事態がしばしば発生するようになり、酒質(主に日本酒度とアルコール濃度)を製品規格値に合致させるために、純米酒のもろみに醸造アルコールを添加するようになったものである。本件不適切行為は、少なくとも平成18年以降、本件不祥事が発覚するまで6年以上にわたり継続的に繰り返されている。

製造工程のうち、清酒の酒質を決定づけるもろみ発酵の工程は、当該製造に携わる製造担当者の持つ技術、ノウハウが大きく影響する。本来、もろみ発酵が想定通りに進まず、製品規格値に達しないといった問題が生じた場合には、これに対する対策を検討し、当該問題を解消するという対応を取るべきである。にもかかわらず、醸造アルコール添加をすることによって問題を安易に解消しようとする行為が長期間にわたって繰り返されたのは、結局、製造担当者の技術が「期待どおりにもろみの発酵が進まない事態」を解消することのできないレベルであり、根本的に技術が不足していたことに原因がある。

製造担当者の技術が不足していたのは、外部社氏による仕込みを廃止し、社内社氏による仕込みに切り替えたことが遠因でもある。

また、製造担当者の技術不足は、純米酒の製造に限らないから、普通酒の製造においても、製品規格に達しないときはアルコールの添加量で調整し、また、吟醸酒においても、同様にアルコールの添加量で調整していたので、吟醸酒に添加できる基準を超えるアルコールを添加することもあったようである。

(2) 生産計画の問題

富久娘酒造は、製造品種の種類が多く、また普通酒と特定名称酒を同時並行で製造している。他方で、赤字経営が続いていた状況において、赤字の解消、そのためのコストダウンが会社の重要課題として掲げられており、正社員の削減、契約社員への代替も行われ、

少ない人員で非常に多忙な現場であった。とくに平成21年頃以降に増えてきた紙パック純米酒の販売量が大幅に増加することに伴い、純米酒の原酒が不足するような状況となり、これを確保するために生産計画のスケジュールどおりに製造を行い、次々と出荷を要することが製造現場に求められていた。

清酒製造において、「期待どおりにもろみの発酵が進まない事態」に対する対応としては、原料米の浸漬時間の調整やもろみの温度管理等のほかに、もろみ発酵の日数（期間）を延長して発酵をさらに進ませる、あるいは、別々の仕込みで製造した複数の清酒を調合することで酒質を調整し、製品規格値を確保するといった対応が一般的に考えられる。しかしながら、清酒の原酒が不足するような状況の下、製造現場には、生産計画に従ったスケジュール通りの確実な製造・出荷が求められ、出荷までの時間的余裕がないため、もろみ発酵の時間を延長して製品規格値を確保する、あるいは複数の清酒を調合して酒質を調整して製品規格値を確保するということが困難な状況であった。正社員が少ない状態で、製造現場の製造工程の全ての采配を任せられ、現場の製造作業も行う製造担当者が、そのための安易な手段としてアルコール添加を選択せざるを得ない状況にあったと考えられる。実際、従業員Aは、もろみ発酵の時間を延長する等の対応が取れたのではないのかという質問に対し、タンク繰りの問題を指摘し、純米酒へのアルコール添加が違法であることは認識しつつも、生産計画のスケジュールの制約の中で製品規格値に合わせることを最優先にしていた旨を述べている。

このように、製造現場の状況や問題点を十分に確認、把握しないままに生産計画を立案した結果、製造現場が、不適切な行為を行ってでも、かかる生産計画のスケジュール通りに製造・出荷せざるを得ない状況になっていたことも本件不適切行為を発生させた重要な原因である。

（3）原料米の選択

富久娘酒造が使用する原料米は、オエノン社（資源資材調達室）から提示される原料米の候補の中から、富久娘酒造が自ら使用する原料米を選択し、発注することとなっている。

平成23年頃から、オエノン社の方針として、年間購入計画の「ベース」になる原料米として加工用米を一定量採用することになって以降、富久娘においても、平成23年4月から、特定名称酒の原料米として、従前使用していなかった加工用米の使用を始めている。この加工用米について、製造担当者である従業員Aは、加工用米は「溶けやすい」、「キレない」といった問題があると感じていたことから（なお、加工用米の採用当初、「米がべちゃつく」「酒化率が悪い」等の指摘は富久娘酒造の灘工場以外の事業所でも出ていた。）、元マネージャーAに相談したものの、同人からは、浸漬時間の短縮等のアドバイスがされているが、原料米の選択については議論がなされず、その後も原料米の変更はなされなかった。従業員Aは、原料米の選択について権限はなく、原料米に問題があると感じていたが、その後も加工用米の使用を継続せざるを得なかった。それ以前の原料米につ

いても、加工用米ほどではないにしても、同様の問題が生じていた。

加工用米やそれ以前の原料米が純米酒の製造に不適切とまでは言えないもの、製造現場における問題点や現状を正確に認識、把握しないままに、富久娘酒造の管理者が原料米を選択してきたことも、本件不適切行為を発生させた原因の一つである。

(4) 管理者と製造現場のコミュニケーションの不足

製造上の現場の問題点や製造担当者の悩みについて、製造担当者が管理者に適宜相談するという事は皆無ではなかったものの、リーダー以下の従業員と、グループマネージャー以上の管理者とが情報共有、協議するための会議等が、社内体制として設けられていない。そのため、製造上の問題についての管理者と製造現場のコミュニケーションが図られず、結果として、製造現場の問題点の解消の機会生まれず、また、不適切な行為が漫然と放置されることになっている。かかるコミュニケーションの不足が、本件不適切行為を発生させ、かつ、長期間にわたり継続させることとなった重大な原因である。

少なくとも、製造担当者であった従業員Aは、加工米を使用するようになった際に加工米の問題点について元マネージャーAと相談をしたことがあったようであるが、日々の製造上の問題点や悩みについて、歴代の製造グループマネージャーに対して積極的に報告、相談していた形跡はあまり窺われない。

また、製造グループマネージャーの中には、清酒製造や発酵に対する知識等があったと推測される者（元マネージャーA、マネージャーD、マネージャーC）がいたものの、従業員Aが積極的に相談をしなかった、あるいは反対に、マネージャーらが積極的に製造工程の問題に対して関与しようとしなかった等のコミュニケーション不足により、少なくとも、そのような知識を持った者の知識や技術が製造現場には適切には伝わっておらず、結果として、そのような知識等が十分に活用されていたとは言い難い。

このように製造上の問題について管理者と製造現場のコミュニケーションが著しく不足しており、そのようなコミュニケーション不足が長年にわたって全く解消されないままに放置されていたことが、本件不適切行為を発生させ、かつ、それが長期間継続することになった重大な原因であると考えられる。

(5) 管理者の製造現場に対する管理意識の不足

製造上の現場の問題点や製造担当者の悩みについて、管理者と製造現場のコミュニケーションが極めて不足していることに加え、管理者が、製造現場においてどのような問題が発生しているのか、製造担当者に悩みは無いのか、不適切な行為が発生していないかといった意識を持って、積極的に製造現場に対して関心を払っていたとは言い難い。製造グループマネージャー以上の管理者のヒアリングからは、むしろ、管理者の製造現場に対する姿勢については、製造担当者に「任せっぱなし」という表現が最も適切というべき状況である。例えば、もろみ経過簿には、アルコール添加前後の日本酒度やアルコール度数が記

載されており、もろみ経過簿自体は工場内で容易に確認できる資料である。たとえ、もろみ経過簿を常時確認することが管理者の職責でないとしても、管理者が危機意識、管理意識をもつてもろみ経過簿の記載内容をみれば、本件不適切行為は容易に発見することができたはずである。ところが、歴代の製造グループマネージャーは、もろみ経過簿の記載については「見ていない」あるいは「見ても内容を細かく見ることはない」と述べて、異常値には気づけなかったと説明する。また、製造現場で使用されている移動操作表にも、純米酒に対してアルコール添加を行う指示が明確に記載されているものがあるが、移動操作表自体も従業員Aの机に常置されているほか、製造現場にも日々掲示されていたのであるから、管理者がこれに気付かなかったというのはむしろ不自然とも言えるほどである。マネージャーが、もろみ経過簿や移動操作表を、製造リーダーの直接の上席者として、管理監督しようとする意識を持ってチェックしておれば、本件不適切行為は容易に発見することができたはずである。

富久娘酒造の歴代の管理者は、その2～3年の短期間の在職期間中、「従来からできているから、きちんとやっているのだろう」という認識しか持たず、あえて製造現場にある資料や帳簿をチェックするという具体的な行動を取った様子は全く窺われない。管理者として、製造現場を積極的に理解、管理監督しようとする意識が極めて希薄であったと言わざるを得ない。

このように、前記(4)で述べた管理者と製造現場のコミュニケーション不足という問題に加え、かかる管理者の管理意識の著しい欠如が、本件不適切行為を長期間に亘って継続させることになった重大な原因であると言える。

(6) 品質管理体制の不十分さ

もろみ発酵以降の製造工程の中で、製品の品質管理を担う品質管理グループは、製造現場から提出されたサンプルを分析し、その結果を製造現場に回答するという業務を担っている。品質管理グループは、タンク毎にかかる分析の結果を全て保有しているものの、日々経過する分析結果を一覧で比較できる状態では管理しておらず、また、分析の結果を比較等して、アルコール度数や日本酒度が不自然に変化している等の異常な問題が無いかどうかのチェックを行ってはいなかった。すなわち、品質管理グループは、製造現場から提供されたサンプルの分析結果を出すことに終始し、製成された清酒が製品規格値に達しているかどうかという視点でのチェック以外に、製造過程において問題が無いかどうかを管理することまでは行っていなかった。

また、品質管理グループと製造グループの間で、製造上の問題点や対応策について、組織的に情報共有をする体制も作られておらず、両グループ間の情報交換やコミュニケーション自体も希薄である。

しかしながら、例えば、同じもろみについて、発酵途中や上槽前と上槽後の分析結果を比較してチェックすれば、アルコール度数や日本酒度が不自然に変化していることは容易

に発見できたはずであり、かかるチェックが仮に製造グループとは別の立場にある品質管理グループによってなされておれば、本件不適切行為が長期間にわたって継続することもあり得なかったと言える。

なお、富久娘酒造内の組織の在り方及び役割分担として、品質管理グループは、分析業務やクレーム対応だけにその役割が限定され、分析業務等を通じて製造現場における問題の有無等を確認、把握するという役割を期待されていなかったようである。しかしながら、もろみの分析業務を行い、そのデータを一元的に管理できる立場にある品質管理グループが、そのような役割を担っていないこと自体が、製品の品質管理という意味において果たして適切かどうかは疑問である。

品質管理グループによる品質管理が、製造工程における分析業務を通じて、製造工程に問題が無いか、不適切な行為が無いかどうかという点のチェックをするようなものではなかったこと、そして、富久娘酒造の組織の在り方として品質管理グループにそのような役割を担わせなかったことも本件不適切行為を長年にわたり見逃した原因の一つと言える。

(7) 法令遵守の意識の欠如

富久娘酒造の製造担当者は、純米酒の酒質を製品規格値に合致させるためにアルコール添加を安易に行っているが、その結果、もろみ経過簿、アルコール払出簿、容器移動簿、酒類・酒類かす検定せんなどの複数の帳簿に虚偽の記帳を繰り返しており、法令を遵守しようとする意識は極めて低い。

また、もろみ発酵が想定通りにいかず、製品規格値に合致させるために、税務署に申告した仕込製造方法と異なる製造方法を取らざるを得ない場合にも、仕込製造方法の変更届を税務署に提出して製造方法を変更するという所定の手続きを取らず、帳簿に虚偽記載を行って、あたかも申告済みの当初の仕込製造方法を取ったかの如くに装うなどしている。変更届自体は特段煩雑な手続きではないにもかかわらず、かかる手続きを取らずに、法令違反であることを認識しながらあえて帳簿類の虚偽記載という方法を選択するなどしている点からしても、法令遵守の意識が欠如していることは顕著であり、かかる意識の欠如が本件不適切行為を発生させた大きな原因である。

さらに、前記(5)で述べたとおり、富久娘酒造の管理者は製造現場に対する管理意識が乏しかったが、さらに、酒税法等の法令遵守の点から、記帳義務や手続きが適法に履行されているか、製造現場で法令違反の問題が生じていないかを管理するという点も行われていない。製造現場における記帳義務等の履行などの法令遵守の点についても、「製造現場任せ」であったと思われ、管理者においてもこの点の意識が高いとは言い難い。

このような法令遵守意識の欠如は、本件不適切行為を発生させた大きな原因であるが、その他の不適切行為(後記2乃至4の問題)の原因に共通するものであり、かかる法令遵守意識の欠如が早期に解消されておれば、そもそもいずれの不祥事も生じなかったと言える。このような法令遵守意識の欠如は、本件不祥事の問題に止まらない、富久娘酒造の組

織全体に潜在する重大な企業リスク要因と言える。

2 規格外米の不適切な使用

特定名称酒の原料に本来使用してはいけない規格外米が混入していた問題の直接の原因は、製麴機の中で特定名称酒のための麴米の原料となる規格米と、普通酒のための麴米の原料となる規格外米を混ぜて麴米を製造していたことである。そのような麴米の製造方法に問題があることを認識しつつ製造現場で指示を行っているのは製造担当者であるが、かかる問題は本来的には設備上の性能に起因する問題である。さらに、本件問題は、設備の状況を踏まえた適切な生産計画の立案がなされておらず、製造現場においてやむを得ず規格米と規格外米を混入させて麴米を製造せざるを得なかったという問題である。そして、どのような設備を導入、使用して製品を製造するかといった判断や生産計画の立案は製造担当者レベルで判断できる事項ではなく、管理者または経営者の判断事項である。

以下、具体的な事情について指摘する。

(1) 設備上の問題

特定名称酒に使用する米に、普通酒に使用するための規格外米が混入していた問題の主たる原因は、製麴機の中で特定名称酒のための麴米の原料となる規格米と、普通酒のための麴米の原料となる規格外米を混ぜて、複数の麴米を同時に製造していたことである。

本来、特定名称酒のための麴米と普通酒のための麴米とは別々に製麴されなければならないものである。しかしながら、灘工場の大きな容量の製麴機では、これを適切に作動させるために1回の製麴に1 t程度の米が必要であったこと、また、同時並行的に多くの種類の清酒を製造していたため、同時に複数の麴米を製麴せざるを得なかったこと等の事情から、特定名称酒の麴米と普通酒の麴米を同時に製麴せざるを得ない場合があった。そのために、特定名称酒の原料米である規格米と普通酒の原料米である規格外米が製麴機の中で混じることとなったもので、特定名称酒の製造量に照らして、小ロットでの麴米の製造が可能な製麴機が存在しないという設備上の問題が、本件問題の原因の一つである。

なお、小ロットでの麴米の製造が可能な製麴機が存在しない場合には、製麴機で特定名称酒だけを一定量まとめて製造し、麴米をストックケースに保管して、もろみの仕込みの段階で複数回に小分けにして使用するという製造方法も考えられる。しかしながら、富久娘酒造で実質的に使用可能なストックケースが一つしか存在せず、四季醸造で多品種の製品を次々と製造する必要がある状況下では、ストックケースが一つという設備では十分には対応できなかった。

さらに、製麴機の中で規格米と規格外米を混ぜて麴米を製造せざるを得なかったことに加え、その前段階である浸漬槽の数の不足の問題も存在する。製麴機の中で混じるのであれば、その前段階の浸漬の工程において混じっても同じとの判断の下に、浸漬の工程の時点で規格米と規格外米を既に混ぜることが常態化していた。

(2) 生産計画の問題

富久娘酒造では、特定名称酒の製造量は灘工場の全製造量の2割程度で、普通酒の製造量が圧倒的に多いものの、普通酒と特定名称酒を同時並行で製造している。前記(1)のとおり、製麴機で製造する麴米の容量について制約があるとしても、例えば、生産計画、特定名称酒だけを一定量まとめて製造するなどの生産が可能であれば、規格米のみで麴米を製造することも十分可能である。

しかしながら、富久娘酒造では、製麴機の性能や製造現場での製造手順を十分に考慮しないまま、生産計画が策定されていたため、製造担当者は、生産計画通りに製造を行うためには、製麴機の制約から規格米と規格外米を一緒に混ぜざるを得ない状況が続いていたものと考えられる。製造担当者である従業員Aは、少なくとも特定名称酒には3等級以上の品質の良いコメを使用する必要があることは理解しており、可能な限り品質の良い米とそうでない米が製麴機の中で混じることのないように洗米予定を組んでいる。したがって、製造担当者として、品質の良い米とそうでない米(それぞれ規格米と規格外米に相当する。)が製麴機と一緒に麴米として製造することを積極的に選択したものではなく、製麴機の性能を前提として、生産計画通りに特定名称酒と普通酒を生産するためには、このような製造方法を選択せざるを得なかったものであると考えられる。その結果、規格米に規格外米が混入する結果となった。

このように、富久娘酒造の生産計画自体が、製麴機の性能に起因する製造上の制約や、浸漬槽、ストックケースの不足などの設備上の問題を十分に考慮されながら立案されていないことが、本件問題の発生の原因の一つになっていた。

(3) 問題意識の共有、コミュニケーションの不足

製造担当者である従業員Aは、規格米と規格外米の区分について十分な認識を有していなかったが、少なくとも特定名称酒には3等級以上の品質の良い米を使用する必要があると理解しており、洗米予定表の記載からは、麴米の製麴に際して可能な限り普通酒用の原料米と特定名称酒用の原料米とを別々に分けて製麴しようとしていたことが窺われる。しかしながら、普通酒用の原料米と特定名称酒用の原料米が、麴米の製麴に際して混じってしまう場合があるという問題意識や問題状況について管理者に報告した形跡は窺われない。

実際、管理者である歴代の製造グループマネージャーは、当時、製麴機の中で規格米と規格外米が混入している状態であることを認識していなかったと述べる。もっとも、従業員Aが作成している洗米予定表を見れば、そのような状態であることは容易に把握し得る上に、そもそも製造現場に常駐している製造グループマネージャーが、そのような状態を認識していなかったということ自体が極めて不自然である。

少なくとも、製麴機の容量の問題から規格米と規格外米を混ぜて麴米を製麴せざるを得

ないことが問題であるという意識は、製造現場では認識しているものの、かかる問題意識が管理者との間で全く共有されていない。規格米と規格外米を混ぜて麴米を製麴せざるを得ない状況の解消のためには、設備上の対応方法として製麴機の増設や、また生産計画上の対応方法としてまとめて特定名称酒用の麴米を製麴するといった方法により対応する、あるいは特定名称酒の生産自体を見直す等も考えられるが、そのような議論が製造現場と管理者の間でなされた形跡は全くない。かかる設備上の問題は製造現場で解決できる問題ではないし、製造現場がこれを隠匿する理由も存しない。問題のあるような生産計画を、製造現場自らが希望することはあり得ないから、赤字の解消やコストダウンが重要課題として掲げられる一方、数年で次々と交替していく管理者に対して、製造現場から報告、相談できない社内環境にあったのではないかと推認できる。

かかる問題意識が共有されない状況、コミュニケーションの不足が、本件問題の大きな原因の一つである。

(4) 法令遵守の意識の欠如

製造担当者は、特定名称酒には3等級以上の品質の良い米を使用する必要があると認識しながらも、製麴機の性能上の制約や生産スケジュール通りの製造を行うために、問題があることを認識しながらも、規格米と規格外米の混入を容認して製麴しており、この点でも法令遵守の意識は希薄である。また、その他にも洗米予定表に虚偽の記載を行うなども行っている。

前記1、(7)で述べたとおり、法令遵守意識の欠如は、富久娘酒造の組織全般、すなわち、製造現場の関係者のみならず管理者においても認められる傾向であり、本件問題においても法令遵守意識の欠如が大きな原因になっていたと判断せざるを得ない。

3 清酒の原料としての不適切な使用

(1) 管理者による不正な指示

製造グループマネージャーであった元マネージャーAは、平成24年7月に香味の悪化した純米酒を発酵途中の純米酒のもろみに、平成25年2月に香味の悪化した本醸造酒を発酵途中の本醸造酒のもろみに、それぞれ添加している（いわゆる「原料戻し」）。いずれも、酒質の矯正を目的とした行為であり、香味の悪化した清酒を、発酵途中の同じ清酒のもろみに添加することによって、全体の酒質を改善させるという製造手法は清酒製造において取られている工夫であり、それ自体は問題のある行為ではない。

しかしながら、元マネージャーAは、製成後の清酒を同じ清酒のもろみに添加する作業について、容器移動簿やもろみ経過簿に記帳しておらず、帳簿上は一切記録していない。元マネージャーAは、これが記帳義務違反に該当することを認識しながら、かかる不正な指示を行っている。

さらに、製成後の特定名称酒を、同じ特定名称酒のもろみに添加した場合、それによって完成した清酒は、もはや特定名称酒としての要件を充足せず、普通酒としてしか出荷できない。したがって、本件においても、容器移動簿やもろみ経過簿に正確に記帳するとともに、完成した清酒を、清酒を原料とする普通酒として表示して出荷すれば何ら問題となる行為ではない。にもかかわらず、前述のとおり、元マネージャーAは、この作業については故意に帳簿上一切記録せず、かつ、完成した清酒が特定名称酒と表示するための要件を充足しないことを認識しながら特定名称酒と表示したまま出荷している。

元マネージャーAがかかる不正な指示を行った理由は、仮に本件を全て記録し、特定名称酒として製造した清酒をその後普通酒として出荷せざるを得ないとなった場合には、特定名称酒について生産計画に従った生産量を確保できなくなる、あるいは生産スケジュールを変更せざるを得なくなるという事態となる可能性があり、これを避けたいとの動機に基づくものと考えるのが素直である。

(2) 管理者における法令遵守意識の欠如

元マネージャーAは、平成24年7月及び平成25年2月にいわゆる原料戻しを行った際の記帳については、記録せずとも構わないだろうと考えたと述べているが、製造グループの責任者として法令遵守を指示、監督する立場にある者が、自ら故意に法令の定めるルールを無視する行為を行うものであり、法令遵守の意識の欠如は顕著というほかない。

製造グループマネージャーとして、法令で定められたルールを遵守することよりも、生産計画や生産スケジュールを優先させるという意識を有していたと考えられ、それが、富久娘酒造の体質であったのではないかと思われる（この点は、純米酒に醸造アルコール添加を行ったという製造担当者による不適切行為の原因と類似しており、製造担当者は、製造マネージャーの意向をくんでいた可能性すら存在する。）。

かかる意識が富久娘酒造の社内において、製造現場のみならず管理者においても当たり前前の意識として浸透し、他方で法令遵守に対する意識は希薄であったことが本件問題の原因であり、また一連の不祥事全ての大きな原因であると言わざるを得ない。

4 欠減対策にかかる不適切な対応

(1) 欠減1%以内とするための帳簿操作

富久娘酒造においては、欠減について、「1%を超えることは問題である」（国税の調査において問題となる）との認識が社内に浸透している。もっとも、かかる認識は、富久娘酒造において特有の認識ではなく、オエノングループの富久娘酒造以外の酒造会社出身者も「欠減が1%を超えることは問題である」といった認識を有していることを述べており、オエノングループでは暗黙のルールのように浸透しているものと考えられる。

製造現場において欠減が生じることは、パイプ残り、詰上段階での製品破損等の理由により不可避であるが、欠減が1%を超えた場合には、当然、容器移動簿等に正確に記帳す

るとともに、欠減が1%を超えることとなった原因の追及、対策を講じることが本来的な対応の在り方である。

しかしながら、富久娘酒造では、帳簿上、欠減が1%を超えないようにすることが優先され、検定せんの段階から詰口の段階に至るまで、実際に欠減が1%を超えた場合に、帳簿上は欠減を1%以内とする虚偽記載が繰り返されている。また、製成から詰口工程までに発生する欠減調整のために、検定せんの記帳の段階で、実際の製成量よりも少なく検定せんを記録したり、あるいは残酒の処理（混和）について、帳簿上、架空のタンクを使用するなどの操作も行われていた。

（2）虚偽記載に対する規範意識の欠如

帳簿上、欠減を1%以内とするための数量の虚偽記載は、製造現場の担当者らの暗黙の了解の下に行われており、製造現場の関係者の多くがこれを認識している。また、製造グループマネージャーも、かかる虚偽記載については認識しているものの、積極的にこれを法令遵守という視点から、問題視していた様子はいかがわれない。

また、工場長もかかる問題があることを認識しながら、解消については指示をするものの、問題解消の結果については積極的に確認等すらしていない。例えば、平成23年3月に、製品詰口の際に発生する欠減が1%を超えないように帳簿操作を行っていた事実が社内において問題となり、これに対する富久娘酒造の対策として、「詰口欠減が1%を超えても事実をそのまま記帳する」、「架空タンクは使用しない。酒の流れをそのまま移動簿に記帳する」等の対応策が決定されているが、結局、その後、帳簿操作の問題が解消されたかの確認や検証が行われた様子はなく、再び現場任せとなり、欠減調整のために帳簿上の虚偽記載はその後にも繰り返されているものと考えられる。

なお、赤字状態にあった富久娘酒造では毎年の事業方針において、コストダウン対策として欠減問題は重視され、欠減を減らすための対策は検討、実施されている様子であるものの、いずれもコストダウンという経営的視点からの対策である。これに対し、法令遵守という視点での欠減対策に関する問題意識は、製造現場のみならず管理者、工場長についても希薄であり、酒税法に基づく記帳義務を遵守すべきであるとの規範意識は極めて低いと言える。

さらに、欠減の調整に伴い、帳簿上の在庫量とタンク内の実際の残量は齟齬することになるが、棚卸のための在庫調査の際には、全タンクの在庫確認は実施せず、帳簿上の在庫と実際の残量が合致しているタンクのみを対象に在庫確認を行っている。すなわち、在庫確認の対象とするタンクは、現場担当者において、当初から残量が帳簿上の在庫高と合致しているものが選択されており、在庫調査や監査として何ら意味を持たないことが行われている。そのような在庫調査の実施の仕方は管理者も当然に認識しているはずであり、結局、製造現場のみならず、管理者も欠減調整のために行われている帳簿の虚偽記載を黙認あるいは認識しながら積極的にこれを解消しようとしていなかったものと判断される。

第6 本件不祥事における関係者の責任と処分

1 総論

本件不祥事に直接または間接に関与した関係者の責任の有無及び処分については、以下に述べるとおりである。

もっとも、関係者の処分については、懲戒処分として行われる場合、「当該懲戒に係る労働者の行為の性質及び態様その他の事情に照らして、客観的に合理的な理由を欠き、社会通念上相当であると認められない場合」（労働契約法15条）は、権利濫用として無効となる。したがって、懲戒処分の内容は、個々の企業における具体的事情によって異なるものであり、不正行為の性質及び態様はもちろんのこと、当該従業員の従前からの勤務態度、将来に向けての効果、反省の度合い、過去の処分歴、さらには、平等取り扱いの原則に照らし、当該企業内における過去の事例における先例や、従業員間の均衡も踏まえて判断されるべきところである。したがって、第三者委員会として、法的に有効とされるための要件を充足しているかどうかまで検証した上で、個々の関係者に対する具体的な処分の内容について言及することは容易ではないし、また、そのような検証なしに具体的な処分の内容についてのみ意見をのべることも適切とは思われない。

したがって、第三者委員会としては、調査に基づき認定した事実の範囲に基づいて、当該関係者の処分が必要かどうか、必要とした場合にとどの程度の処分が必要かについて意見を述べるにとどめるものとし、それが、そのまま法的に相当であり合理性のあることを意味するものではないことに留意されたい。

2 製造現場の関係者の責任と処分

(1) 責任

製造リーダーは、製造現場の第一次的責任者であり、製造現場に対して直接指示を出し、製造現場全体の工程を直接仕切る立場にある。製造リーダーが、製造工程に関して自ら不適切な行為を行わないようにすべきことは当然であり、また、不適切な行為やその他の製造上の問題の存在を認識した場合にはこれに対する改善策を取るとともに、必要に応じて上席の管理者への報告や相談を行って問題を解消すべき責務を負っている。

ところが、従業員Aは、純米酒の仕込みにおいて目標とした酒質を達成できない場合に、製品規格値に合わせるために添加してはならない醸造アルコールを意図的に添加するなどの不適切行為を繰り返している。また、製造工程において製麹機等の設備上の問題があることを認識しながらこれを放置して特定名称酒に規格外米が混入させたまま麹米の製麹を繰り返しており、製造現場の責任者としての自覚に欠け、その責任は重大である。さ

らに、これらに関しては酒税法に基づく法令違反（記帳義務違反等）を繰り返しており、違法行為としても重大である。

また、本件不祥事のうち、法令で定められた記帳義務を履行しないまま、酒質の矯正のために製成後の特定名称酒をもろみに戻して添加し、さらに特定名称酒の該当要件を満たさないにも拘らず特定名称酒として出荷したという行為は、直接的には従業員Aの上席者である元マネージャーAの指示に基づいて行ったものとは言え、製造現場の責任者として、これに直接関与した責任を免れるものではない。

他方、製造現場の担当者らは、直接には従業員Aの指示を受けて、本件不適切行為に係る作業を行っている。従業員Aの指示に問題があると認識しながら作業を行っている者もいる一方、そもそも従業員Aの指示に問題があると認識しないままに作業を行っている者もいる（例えば、酒税法に対する正確な知識が無いため純米酒に醸造アルコールを添加すること自体が違法であると認識していない者もいる。）。富久娘酒造を含むオエノングループには内部通報制度も存在するにもかかわらず、少なくとも、従業員Aの指示に問題があると認識しながら、異論を唱えることもなく作業を行っている製造現場の担当者の行動に全く問題が無いとは言い難いものの、会社としての法令遵守に対する十分な指導や指示、あるいは酒税法等の法令や手続きに関する十分な社内教育が無い中で、上司である従業員Aの指示に従わざるを得なかった製造現場の担当者らの責任を問うのは酷と言わざるを得ない。本件で、製造リーダーの指示を受けて作業をした製造現場の担当者らの責任を問うことは適切ではないと考える。

（2）処分

従業員Aは、本件不祥事の中心人物で、その関与は故意に基づく主体的かつ直接的なものであり、しかも、長期間にわたり継続的に行われていたことに加えて、その行為の義務違反の内容や程度、結果の重大性に照らせば、関係者の中でも最も重い処分が必要と判断せざるを得ない。

この点、本件不祥事を行った目的が、個人的な利得を目的としたものではなく、また、富久娘に積極的に損害を与えようとして意図して行ったものでもないこと、さらには、上席の管理者が本件不祥事に関して何ら管理責任を果たしておらず、本件不祥事の発生が会社組織全体の問題に起因する面があることなどの事情を考慮してもなお、その責任は免れず、その処分を減免することは相当とは言い難い。

なお、本件不祥事のうち、純米酒に醸造アルコールを添加した不適切行為や、特定名称酒に規格外米が原料として混入していた問題は、従業員Aの前任者（元従業員G）が製造現場の責任者であった時から発生しており、元従業員Gもこれに関与した責任を負うべきと考えられる。しかしながら、同人は既に退職しており、処分はできない。

3 管理者（製造グループマネージャー）の責任と処分

(1) 責任

製造リーダーの直接の上席の管理者は、製造グループマネージャーであり、その肩書きの名称どおり、工場の製造グループ全体の責任者である。製造作業を直接采配し、製造工程について第一次的な責任を製造リーダーが負うものであるとしても、製造グループマネージャーは、かかるリーダーを直接に管理監督する立場にあり、また、製造工程に関して不適切な行為を行わないよう、または不適切な行為やその他の製造上の問題の可能性がないかどうかを常に管理者の立場でチェックし、そのような問題が発生しないよう部下等を積極的に管理監督して、指導すべき立場にある。

しかしながら、本件不祥事の内容が確認できる平成18年頃以降の富久娘酒造の歴代の製造グループマネージャーはいずれも、管理者として求められるチェックや、積極的な管理監督、指導を行った形跡は認められず、管理者としての職責を十分に果たしていたとは到底言い難い。

しかも、本件不祥事は、製造グループマネージャーであれば本来容易に認識可能な問題である。移動操作表の原本は、工場内で誰でも閲覧可能な状態で製造リーダーの机に常置されており、また、工場内の作業場でも、実際に作業を担当する者が参照するために写しが備え付けられていた。また、洗米予定表についても、日々の予定表は、その写しが作業現場に誰でも見られる状態で掲示され、また月々の予定表も製造リーダーが作成するが、製造グループマネージャーも容易に確認することができる状態であった。そのような移動操作表や洗米予定表を製造グループマネージャーが適宜チェックしておれば、本件不祥事を発見することは容易であった。また、製造グループマネージャーの中には清酒の製造に一定の知識を有する者もおり、かかる者がもろみ経過簿を適宜チェックしておれば、これに記載された上槽直前及び直後のアルコール度数や日本酒度の変化から、通常の出酵によるものでないことを読み取ることは十分可能であった。

本件不祥事は、実際の行為者である製造リーダーが、殊更に社内で隠蔽を図りながら不適切行為を継続したという事情はなく、むしろ社内において「正々堂々」と行われている。製造現場における第一次的な責任が製造リーダーにあり、製造グループマネージャーとして、製造リーダーの作成する移動操作表や洗米予定表（月次、日次）の内容を逐一チェックし、日々、これを承認する等の社内手続きが求められていたわけでもないとしても、工場に常駐し製造工程全体を所管している製造グループマネージャーが、これに気付かないということ自体、経験則上、俄かには信じがたい事態である。仮にこの点を置くとしても、客観的な社内の資料をチェック等することなく、製造リーダーに全てを任せていたとするならば、そのような対応は、製造現場に対する管理者としての職責をほとんど履行していないに等しいと言わざるを得ない。

また、欠減を帳簿上1%以内に抑えることを目的とした虚偽記載の問題についても、製

造グループマネージャーは当然に認識しながら、あるいは少なくとも、製造現場でそのような虚偽記載が行われていることについて黙認しており、法令遵守の点から問題解消しようとした様子はなく、この点でも管理者としての責任は重大である。

さらに、元マネージャーAについては、前記第5、3で述べたとおり、自ら不適切行為を指示しており、管理者としての管理責任のみならず、不適切行為に直接加担した者として、その責任は極めて重大である。

(2) 処分

製造グループマネージャーは、元マネージャーAを除き、本件不祥事のいずれについても直接これを指示し、あるいは直接関与した者ではない。しかしながら、前記(1)のとおり、歴代の製造マネージャーらはいずれも、製造現場や製造リーダーを管理監督する立場にある者でありながら、製造に関する問題を製造リーダーに任せきり、管理者としての職責を果たしておらず、その結果、本件不祥事が長年にわたって繰り返される結果を招いていると言える。したがって、本件不祥事の直接の行為者である製造リーダーと同等の責任を負うとまでは言い難いものの、管理者としての任務懈怠の責任は相当に重大であり、減給など軽微でない処分が相当であると考ええる。

なお、歴代の製造グループマネージャーは、いずれもオエノグループに属する合同酒精または福徳長との間で雇用契約が締結され、オエノグループの人事として富久娘酒造に出向していたものであるから、所属する会社の就業規則及び出向規程に従い、処分すべきこととなる。もっとも、元マネージャーAは既に退職しており、処分はできない。

4 工場長及び社長の責任と処分

(1) 責任

ア 工場長は、灘工場の各グループ（総務グループ、製造グループ、品質管理グループ）を統括する責任者であり、灘工場における最高責任者である。製造現場の管理について直接及び間接に責任を負う製造グループマネージャーや現場の製造リーダーを管理監督することを通じて工場全体を管理すべき職責を負っている。そして、工場長は、現場の問題を自ら直接に確認・把握できずとも、製造グループマネージャーを通じて現場の問題を確認・把握すべきほか、現場の問題が現場のリーダーから管理者以上の者に伝わるような組織体制の工夫、管理者の管理意識の徹底による問題の早期発見、管理者と製造現場の問題共有や協議、コミュニケーションが十分となるような社内環境の整備といった組織の在り方について対策を講じるべき立場にある。

しかしながら、本件不祥事が確認できる平成18年頃以降の歴代の工場長は、製造グループマネージャーと製造リーダーとの間の問題共有やコミュニケーションが必ずし

も十分でない状況に対しても具体的な対策を講じておらず、また、製造現場で生じている問題や製造リーダーの悩みについて製造グループマネージャーが十分に認識、把握できているかどうか、製造グループマネージャーが管理意識をもって部下等を管理監督しているかどうかということを確認していない。さらに、品質管理体制、社内のコンプライアンス遵守状況についても多々問題があるにもかかわらず、これらの問題を把握できず、結果として、本件不祥事を長期間にわたって継続させ、外部からの指摘を受けるまで本件不祥事を解消できなかったことの管理責任は極めて重大である。

イ また、社長は、言うまでもなく経営全般の最終責任者である。本件不祥事が、不適切な行為を行った製造リーダーや製造グループマネージャーの直接の行為によって生じたものであるとしても、本件不祥事の原因はかかる個人の資質等に起因する問題に収斂される問題ではなく、管理者の管理意識、品質管理体制、社内のコンプライアンス遵守状況など、不祥事を防ぐための組織の在り方に多々原因があると考えられるところ、それらの問題に適切に経営者として対応できなかった責任は重いと言わざるを得ない。

ウ さらに、富久娘酒造では、酒税法等、清酒製造に関して遵守することが求められる法令や手順に関する、会社の従業員はもとより管理者に対する教育体制がほとんど存しない。少なくとも本件不祥事が確認できる平成18年頃から現在に至るまで、関係者のヒアリングからは、社内において、酒税法等についての講習、研修等の機会が設けられたということは窺われない。本件不祥事に関係している従業員及び管理者は、酒税法等の知識の習得については、それまでに経験した職場体験や詳しい者に個々に教えてもらうなどの方法に頼っている者が多く、果たして必要かつ十分な知識の取得等がなされているかどうかについて疑問を抱かざるを得ない。従業員の中には、清酒製造をきちんと勉強したいと考え、会社に対して勉強会の希望を出している者もいるが、会社として、これに対する対応がなされた形跡もない。立場や役割の異なる全ての従業員について同一、同レベルの酒税法等の知識や理解が必要であるとは言えないものの、酒税法や製造工程において必要となるルールの内容やその意義については、単に職場における経験的な習得に頼るだけでなく、その立場や役割に応じて、適切かつ正確に理解していることが望ましいと言える。このような教育、研修体制の決定的不備が、本件不祥事の発生及び継続に重大な影響を与えていたと言える。

経営全般について最終責任を負っている社長はもちろん、工場全般の管理責任者である工場長が、かかる教育、研修体制を構築すべき職責を負っていることは明らかであり、歴代の社長及び工場長は、これら体制をまったく構築していないから、その責任は重大である。

(2) 処分

本件不祥事は、製造現場における技術の不足、製麹機等の設備上の問題、生産計画の在り方、管理者の製造現場に対する管理責任の在り方、管理者と製造現場のコミュニケーション

ョンの状況など、組織全体に関わる複合的な原因によって極めて長期間にわたり継続して発生したものと評価できる。前述のとおり、これらの複合的な原因については、第一次的には、工場全体の管理責任者である工場長が責任を負うべきであるから、本件不祥事が確認できる平成18年頃以降の歴代の工場長は、本件不祥事に対する管理責任者としての責任を免れないから、一定の処分が必要であると考えられる。

また、社長は、経営全般の最終責任者であり、社内の問題について最終的な経営責任を負う立場にある。さらに、取締役としては、事業の規模・特性等に応じたリスク管理体制（内部統制システム）を構築すべき義務を負い、これが機能しているかどうかを監視すべき法的義務を負っている。実際上も、社長としては、コンプライアンス遵守やリスク管理について単に一方的に指示をすることとどまらず、当該指示に沿った対応が社内において有効に実施されているかどうか、当該指示に沿った対応の結果、具体的に問題が存在しないか、存在したとしてもそれが解消されているかどうかを把握すべき責務を負っているといふべきである。このような職責に照らしても、本件不祥事の存在を長期間にわたって把握できなかった点については経営の責任者として重い責任がある。したがって、本件不祥事が確認できる平成18年頃以降の歴代の社長についても経営責任は免れず、一定の処分は不可避であると言える。

なお、歴代の社長及び工場長の中には、オエノングループに属する合同酒精との間で雇用契約が締結され、オエノングループの人事として富久娘酒造に出向して者がいるが、所属する会社の就業規則及び出向規程に従い、処分すべきこととなる。また、歴代の社長及び工場長の中のうち、富久娘酒造またはオエノングループに属する他の会社の取締役の地位にある者は、その職責や地位及び在職の期間に応じて、就業規則及び出向規程に基づいて処分される者の処分内容に相当するような、役員としての責任を自ら明確にすべきである。

5 オエノンホールディングス株式会社の役員の実責任

(1) 考慮すべき事情

ア オエノン社の富久娘酒造に対する影響力

オエノングループは、オエノン社を中心とする持株会社体制を取っており、富久娘酒造を含めた傘下の各事業会社が、オエノン社の決定するグループ全体の経営方針、グループ企業理念、各事業会社に割り当てられた役割等の下でそれぞれ事業を行っている。富久娘酒造においても、毎年、オエノングループの経営方針及び活動指針に基づいて、グループの中期経営計画等の目標達成に向けた、富久娘酒造としての事業運営指針を決定し、これに沿って事業を行っている。

したがって、オエノン社は、単なる子会社の株主としてではなく、グループ全体の経

営方針等を決定する役割を担う持株会社として、傘下の事業会社の事業及び経営について重大な影響力を持つとともに、傘下の事業会社の経営について最終的な責任を負う立場にある。

本件不祥事は、富久娘酒造の製造担当者である製造リーダーが、個人の判断で不適切な行為を長年にわたって繰り返したことが大きな原因であるものの、富久娘酒造の経営方針、生産計画の立て方、品質管理体制、管理者の管理意識、コンプライアンスの在り方、設備上の問題等の問題点が本件不祥事発生の発生に大きな影響を与えている事案である。そのような問題点については、直接的には富久娘酒造の関係者が対策を講じて解決すべき問題であるものの、前述のとおり、持株会社体制の下で、富久娘酒造の経営方針、組織としての在り方や人事体制、コンプライアンスの在り方等についても、オエノン社が決定するオエノングループとしての方針や考え方が大きく影響を及ぼしている。また、そのような事項については、オエノン社も持株会社の立場から一定の管理を行うべき立場であった。

しかしながら、結果として、前記第5の各不祥事の原因で述べたように、富久娘酒造の組織としての在り方やコンプライアンス意識については重大な問題が存在していたというべきであり、そのような問題について、持株会社の立場から子会社管理を行っていた、又は行うことができたオエノン社の役員には一定の責任があると判断せざるを得ない。

イ 赤字経営状態の解消を重視した子会社管理

オエノン社は、平成15年7月に富久娘酒造を買収して以降、持株会社として富久娘酒造の経営方針に大きな影響を与えているが、富久娘酒造としては、平成16年度以降、継続して、赤字経営状態の早期解消を重要課題の一つとして掲げている。

赤字経営状態の解消が企業にとって重要課題であることは当然であるが、他方で、かかる課題の遂行に際して生じる問題点の確認やこれに対する対応も不可欠である。

ところが、富久娘酒造では、赤字経営状態の解消の課題達成のために、新規市場・顧客の開拓による売上拡大、低コスト体質の確立等に向けた様々な対策を行う一方、製造現場の状況や問題点を十分に確認、把握しないままに、営業的視点を重視した生産計画を立案するといった問題や、あるいは、製造現場の多くの従業員や管理職が設備上の問題を認識しているにもかかわらず、コストを要するような設備改善の議論が一切なされていないという問題が生じている。管理者の管理意識の欠落、管理者と製造現場のコミュニケーション不足、組織全体のコンプライアンス意識の欠如等も相まって、結局、そのような問題は軽視されたまま、これに対する対応は何ら取られなかった。赤字経営状態の解消が重要視される一方、かかる課題の遂行に際して生じる問題点の確認やこれに対する対応が相対的に軽視されていると言える。

持株会社として富久娘酒造の経営方針に大きな影響を与える立場のオエノン社とし

ては、赤字経営状態の解消とともに、かかる課題の遂行に際して生じる問題点の確認や対応についても十分に重きを置いて経営を実行すべきことを富久娘酒造の経営者らに認識させ、バランスの取れた経営が実行されているかどうかについて監督すべきであった。しかしながら、結局、赤字経営状態の解消を過度に重視し、この遂行に際して生じる問題点の確認や対応が相対的に軽視される経営状態が続き、本件不祥事が長期間にわたって発覚しないまま継続するという事態を招いている。かかる点においても、子会社の経営方針の策定にあたって、オエノン社の役員には一定の責任が認められる。

ウ コンプライアンスに係る管理

オエノン社は、「内部統制システムの構築に関する基本方針（内部統制基本方針）」を定め、子会社を含めたグループ全体に対する内部統制システムを整備しているとする。その中には、「取締役及び使用人の職務の執行が法令及び定款に適合することを確保するための体制」として、「グループ会社を含め、その取締役及び使用人等がコンプライアンスの徹底を図り、その確実な実践に関して支援・指導すること及びコーポレート・ガバナンスの構築等CSRグループ全体として広く取り組むことを目的として、CSR委員会を設置している。また、監査室は当該委員会と連携し、グループ全体のコンプライアンスの状況を監査する。さらに、内部通報者制度等を機能させることにより、不正行為等の早期発見と是正を図る」としている（オエノン社の2012年有価証券報告書）。

しかしながら、本件不祥事は、特定の製造リーダー及び製造グループマネージャーが不適切行為を積極的に行っていたことが大きな原因であるとしても、前記第5の各不祥事の原因の中で述べたとおり、法令遵守の意識が製造現場の従業員のみならず、管理職においても欠如していたことも大きな原因であると考えられる。かかる法令遵守意識の欠如は、富久娘酒造の組織全般において認められる傾向であり、法令遵守を確実に実践させるという点において、オエノン社から富久娘酒造に対する十分な支援・指導や監査は十分でなかった。結局、オエノン社が整備していた内部統制システムは、富久娘酒造に対しては機能していなかったと言わざるを得ない。

このように、オエノン社はグループ全体での内部統制システムを整備しているものの、子会社である富久娘酒造において、オエノン社が期待するコンプライアンスが実践されているかどうかについての管理が十分にできておらず、この点に関して内部統制システムが実質的に機能していなかったという点でも、オエノン社の役員にも一定の責任が認められるというべきである。

エ 人事体制の構築及び管理

富久娘酒造の人事体制の大きな枠組みは、持株会社であるオエノングループの決定によるものと判断される。すなわち、富久娘酒造の管理職に誰をどのように配置するかと

いう点や、富久娘酒造で実際に働く従業員の構成（出向、転籍、プロパー社員等の構成）をどのようにするのかという点は、富久娘酒造のみにおいて決定できる事項ではなく、グループ全体における人事体制の管理として、オエノン社が基本的な在り方を決定していると考えられる。

しかしながら、以下のような人事体制に係る問題点については、持株会社であるオエノン社として、必ずしも適切な対策・対応がなされていたとは言い難く、この点でもオエノン社の役員にも一定の責任が認められる。

（ア）管理者の短期間での異動

富久娘酒造の灘工場グループマネージャー以上の管理者の多くは、オエノングループの他社からの出向である。管理者の多くは、富久娘酒造の灘工場に比較的短期間しか在職しておらず、実際、製造グループマネージャーも工場長も、長くて5年在職した者もいるが、概ね2～3年程度の在職だけで、その後異動となって富久娘酒造の灘工場を離れている。

富久娘酒造の管理者が、比較的短期間しか灘工場に在籍せず、次々と人の入れ替わる人事体制となっていることが、本件不祥事の原因と言える問題に少なからず影響を与えていると考えられる。

すなわち、当委員会によるヒアリングの際に、当委員会が客観的な資料を示した上で、管理者として問題を把握できたのではないかとの問いを投げかけたことに対して、当時の複数の管理者が「そこまでは見ていなかった」、「そこまで意識して考えなかった」等述べていることからしても、管理者が、灘工場での短い在職中に、製造現場を積極的に理解、管理しようとする意識が極めて希薄であったと判断せざるを得ない。

他方、製造現場にいる富久娘酒造の所謂プロパー社員の中には、グループ内の他社から来るグループマネージャー以上の管理者が比較的短期間で異動し、次々と管理者が交替することに対して、日頃から「どうせ2～3年もすればすぐになくなってしまふのだから」という印象を抱いている者もいる。その結果、製造現場にいる富久娘酒造のプロパー社員が、次々と交替していくそのような管理者に対して、業務に関する事柄や問題点を、報告、協議、相談等することについて消極的、懐疑的になっていたのではないかと推認される。

持株会社体制における子会社の管理者にかかる人事体制の在り方や問題点の有無、仮に問題点があるとすればそれについてどのような対策を講じるか等については、持株会社である親会社において十分な検討を行って指示を行うべきところ、それが実行されていたとは言い難い。

（イ）出向者とプロパー社員の関係

富久娘酒造の灘工場には、富久娘酒造に所属する所謂プロパー社員のほか、合同酒精株式会社、福德長株式会社に所属する社員がおり、出向者の立場で、同じ職場の業

務を担っている。しかしながら、プロパー社員と出向者の間では、給与水準が相当異なっており、富久娘酒造のプロパー社員が一定の不満を有していることが窺われ、その結果、出向者らと富久娘酒造のプロパー社員との間で、一体感の欠落のような問題が生じている。この点は、当委員会によるヒアリングによっても、出向者らとプロパー社員とで、組織として、職場として必ずしも一体感を有している状況ではないことが窺われた。このような状態が、職場内におけるコミュニケーション不足や、問題点を積極的に共有し、職場の改善のために協働しようとの意識の阻害となっていることも考えられる。

企業を買収した際に、複数の給与水準や待遇が併存することはやむを得ない場合も多いが、仮にそのような状態が不可避であるとするれば、それによって職場、社員としての一体感が失われないようにする対策や、プロパー社員の不満を解消するための対策が検討されるべきである。そして、所属や待遇の異なる社員が同じ職場で働くという人事体制の選択は、富久娘酒造単独で決定できるものではなく、オエノン社の判断が重要であるから、オエノン社としても、子会社における出向者らとプロパー社員の待遇の違いに係る不満や問題の解消について十分に検討すべき課題である。しかしながら、本件ではこれが十分に検討されてきたとは言い難い。

(2) 責任について

本件不祥事によって、富久娘酒造はもちろん、オエノングループ全体としても、グループに対する消費者、取引先、監督官庁からの信頼の喪失、信用の毀損を含め、多大なる損害が発生している。また、本件不祥事が、清酒業界全体に対する信頼に対しても重大な影響を与えたことは否めない。

前記(1)で述べたとおり、オエノン社は、持株会社として富久娘酒造の経営方針、組織の在り方や人事体制、コンプライアンスの在り方等について大きな影響力を行使し得る立場であり、かつ、持株会社の立場から一定の管理を行うべき立場であった以上、このような子会社における長期間、多数回、多種類に及ぶ本件不祥事の発生に対しては、オエノン社の役員としても責任を負うべきである。また、消費者、取引先等の信頼回復のためには、オエノン社の役員が自らの責任を明確にすることが必要不可欠である。

そこで、オエノン社の代表者であり、子会社を含めたオエノングループ全体を統括する最終責任者である社長、及びグループの子会社管理及びグループ全体のコンプライアンスを職掌とする担当取締役の責任は免れず、その職責や地位及び在職の期間に応じて、自ら報酬の一部返還等を実行することにより、役員としての責任を明確にすべきである。

第7 本件不祥事及び類似事案の再発防止策等に関する当委員会の提言

前記第5のとおり、本件不祥事の背景には、様々な原因があることがうかがわれる。本件不祥事及び類似事案の再発を防止するためには、こうした原因を踏まえ、徹底した再発防止策をとることが必要である。

もっとも、当委員会は、富久娘酒造における清酒製造業務について、本件不祥事に関連すると認められた限度で調査を行ったにすぎず、これを超えて、清酒製造の業務全般を網羅的に把握する立場にはない。また、考えられる再発防止策の中には、製造現場の意見を踏まえて協議しなければ具体化できないものや、経営判断に委ねるのが相当なものも含まれる。

そこで、本項では、前記第5で指摘した原因に応じて、再発防止策に関する概括的な提言を行うこととし、オエノン社及び富久娘酒造においては、本項での提言を踏まえ、実際にどのような再発防止策をとるか検討し、製造現場において具体化していくことが必要と考える。オエノン社及び富久娘酒造において、主体的に検討し、実践していくことが、再発防止のために不可欠である。

1 製造技術の向上

醸造アルコールの不適切な使用や、仕込製造方法と酒類規格表の遵守の仮装は、もろみの発酵がうまく進まず、製造者の期待どおりの酒質とならなかったことが直接の原因である。したがって、これらの問題の再発を防止するためには、製造現場における製造技術を向上させなければならない。

そのためには、第一に、製造担当者自身が製造技術を向上させる努力をするほか、各工程の担当者に対し、日々の業務において指導・教育を徹底することが必要である。また、製造現場で発生した問題や、これを解決するための技術を共有化すべく、定期的に協議、検討する場を設けるべきである。

さらに、日々の業務の中で製造技術を向上させることとは別に、清酒製造に関する勉強会等を開催し、幅広い知識を習得する機会も設けるべきである。

そのほか、上記の対策をとることにより、直ちに製造技術が向上するものではないから、社外から、清酒製造の知識・経験が十分な人材を確保することも検討することが相当と考えられる。

2 設備の補充

規格外米の不適切な使用は、特定名称酒用の麴米を作る際、既存の製麴機では、適切に作動させるのに米の量が足らず、普通酒用の米と同時に製麴したことが直接の原因である。製麴機や浸漬槽の台数が足りない場面もあったことは、前記第4・4（2）で指摘したとおりである。

この問題の再発を防止するためには、少量の米でも適切に作動する製麴機を導入し、浸漬槽についても台数を増加することが直接的な対策といえる。

もっとも、大規模な設備の補充は、財政面の制約もある上、工場の規模の問題もあることから、必ずしも現実的な対策ではない可能性もあり、仮に、設備を補充することが困難であれば、後記のとおり、生産計画を適切に策定することが必要であろう。

3 適切な生産計画の策定

醸造アルコールの不適切な使用をしたことには、製造担当者の期待どおりにもろみの発酵が進まない場合であっても、生産計画のスケジュールを遵守することが優先され、発酵期間を延ばすなどの柔軟な対応をすることができなかったことも背景にある。同様の問題は、仕込製造方法と酒類規格表の遵守の仮装にも通じるものといえる。

また、規格外米の不適切な使用についても、製麴機や浸漬槽の設備上の問題がある中、生産計画上、規格米と規格外米を同時に製麴せざるを得ないことが原因であった。

これらの問題は、設備や人員体制、製造技術などの製造現場の実態に即した、適切な生産計画を策定することにより、ある程度解消することが可能であると考えられる。

今後、富久娘酒造においては、前記1で指摘した協議、検討の場を活用しながら、製造する清酒の種類や量、生産工程、出荷スケジュール等を根本的に見直した上で、製造現場の実態に即した適切な生産計画を策定することが求められる。

4 製造グループと品質管理グループの連携

醸造アルコールの不適切な使用に関連して、上槽前の日本酒度やアルコール濃度の数値について、測定を担当する品質管理グループが単に数値を測定するだけでなく、数値の実質的な内容やその異常を検討し製造過程を検証する体制があれば、純米酒への醸造アルコールの添加行為を早期に発見できた可能性が十分にある。

従来の業務分担では、品質管理グループは、個々のサンプルの分析業務のみに従事し、製造グループとの連携はなく、品質管理の視点や製造工程の適正化を図る視点に基づいた分析やチェックが予定されていなかった。これを改め、品質管理グループの役割を見直すとともに、製造グループとの間で製造工程を分析しチェックする体制を構築することを検討すべきである。

5 製造現場と管理者の意思疎通の徹底、実効的な管理体制の構築

本件不祥事の原因として、製造現場と管理者の意思疎通が極めて不十分であり、管理者が製造現場の実態を十分に把握していなかったこと、さらには把握しようという姿勢にも欠けていたことは、前記第5で指摘したとおりである。実際、製造現場においては、コストカット等の経営方針を気にして、原料米や生産計画の問題につき相談し、意見を述べることが躊躇される実態があったようである。

本件不祥事が、相当長期間かつ多数回に及ぶ重大なものとなったことの最大の原因は、製造現場と管理者の意思疎通を欠き、管理体制が機能していなかったことにあるというべきである。

したがって、今後は、前記1で指摘した協議、検討の場を活用するなどして製造現場と管理者の意思疎通を徹底し、管理者が製造現場の実態を十分把握するようにならなければならない。

また、現状では、製造リーダー1名に製造に関する権限と責任が集中しすぎていることから、業務分担・管理体制のあり方についても根本的に見直すべきである。

さらに、管理者は、協議、検討の場を活用するだけでなく、少なくとも定期又は不定期に、製造担当者に各種帳簿・資料の内容を説明させるなどして、製造計画やもろみの発酵状況を確認すべきである。管理者においては、製造現場の実態を十分把握し、製造担当者においても現場の実態を積極的に管理者に伝え、双方が一体となってより良い清酒を製造する姿勢をもつことが求められる。

6 酒税法令に関する知識の習得、法令遵守姿勢の確立

富久娘酒造においては、酒税法令に関する知識や法令を遵守する姿勢に著しく欠けており、このことが本件不祥事全般の背景にあることは明らかである。特に、法令上義務付けられている各種帳簿の記帳については、法令を遵守する姿勢が皆無であるといつてよい。

管理者及び各製造担当者が、それぞれの業務内容に応じて必要な範囲で、酒税法令に関する知識を習得し、また、富久娘酒造全体として法令遵守姿勢が確立されるよう、徹底した研修・教育を行う必要がある。

また、内部通報制度が活用されるような基盤づくりも必要である。

なお、欠減の調整に伴う記帳義務違反に関しては、富久娘酒造だけでなく、オエノングループ全体において、欠減量が1%を超えると税務調査で指摘されるとの意識が根強く、そのことを過度に意識していたことも要因として大きいと考えられる。したがって、特に法令遵守姿勢の確立については、オエノン社としても、富久娘酒造に対し、適切に監督することが求められるし、必要に応じて、監督官庁の指導を仰ぐことも検討すべきであると考えられる。

7 オエノングループ全体の実効的な管理体制の構築

前記第5及び第6で指摘したとおり、本件不祥事の背景として、オエノングループ全体の管理体制が実効的に機能していなかったことも軽視することができない。

そこで、富久娘酒造社内において再発防止策を講じるだけでなく、親会社であるオエノン社において、富久娘酒造をはじめとするグループ会社ごとの製造現場の実態を把握し、これを踏まえて、経営方針、人事配置、各グループ会社間の社員の処遇等を適切に決定し、オエノングループ全体として実効的な管理体制が構築されるよう、検討すべきである。

第8 最後に

本件不祥事は、不正行為の行われた期間や頻度等を見れば、酒造業界において稀にみる重大な不祥事であると言わざるを得ない。食品の偽装表示問題が相次いで報道される中、本件についても報道され、一般消費者や取引先の信頼を大きく損なうこととなった。

我が国有数の酒処である灘の伝統ある酒蔵で、このような不祥事が発生し、長期間にわたり是正されなかったことは、当委員会としても極めて遺憾である。

本件不祥事は、富久娘酒造の製造現場における製造担当者の不適切行為に端を発したものであるが、本調査の結果、その背景には、製造担当者個人の問題にとどまらず、富久娘酒造において、清酒の製造業者として抜本的に解決しなければならない多くの問題があることが判明した。当委員会は、今後、富久娘酒造及び同社を監督すべきオエノン社において、同種の不祥事が再発することのないよう、本報告書を真摯に検討し、万全の対策が講じられることを望むものである。

なお、当委員会は、本調査期間の終盤になって、本報告書で取り上げた不適切行為のほかに、新たに、①欠減に係る虚偽記帳に関する不適切行為、②醸造アルコールの添加に関する不適切行為が行われていた可能性を知るに至った。この点については、現在、オエノン社においても事実確認中である上、今後、監督官庁による調査の可能性もあることから、当委員会は、調査対象として取り上げていないことを付言しておく。

以上