

株式会社日本製鋼所 御中

# 調査報告書

(要約版)

2022年11月14日

株式会社日本製鋼所  
特別調査委員会

委員長 横溝 高至

委員 宮川 勝之

委員 高松 薫

## 目次

第1章	本調査の概要.....	4
第1	当委員会の設置経緯.....	4
第2	調査の目的及び対象.....	5
第3	当委員会の構成.....	5
第4	調査期間 .....	6
第5	調査方法 .....	6
1	関係資料の精査.....	6
2	ヒアリング及び現地調査.....	6
3	デジタルフォレンジック調査.....	6
4	アンケート調査.....	7
第6	調査の限界にかかる留保・前提.....	8
第2章	日本製鋼所グループの組織及び事業内容等.....	9
第1	沿革 .....	9
1	JSW .....	9
2	室蘭製作所 (M&E) .....	10
3	広島製作所 (JSW) .....	10
4	横浜製作所 (JSW アクティナシステム) .....	10
5	名機製作所 (JSW) .....	10
第2	グループ構成と事業内容.....	10
1	グループ構成.....	11
2	室蘭製作所 (M&E) の事業内容.....	11
3	広島製作所 (JSW) の事業内容.....	11
4	横浜製作所 (JSW アクティナシステム) の事業内容 .....	12
5	名機製作所 (JSW) の事業内容.....	12
第3章	不適切行為の判断基準.....	12
第4章	不適切行為の判明事実.....	13
第1	確認された不適切行為の概要.....	13
第2	室蘭製作所 .....	15
1	電力製品 .....	15
2	原子力製品 .....	26
3	鋳鋼製品 .....	36
4	鍛鋼製品 .....	40
5	鋼材鋼管製品.....	43
6	特機製品 .....	45
7	機器製品 .....	47

第3	広島製作所 .....	47
第4	横浜製作所 .....	47
第5	名機製作所 .....	48
第5章	コンプライアンス・品質管理体制.....	48
第1	JSW グループにおけるコンプライアンス体制 .....	48
1	JSW におけるグループガバナンス .....	48
2	JSW の監査役によるグループ会社等の監督 .....	49
3	内部通報制度.....	49
第2	室蘭製作所 (M&E) における品質保証体制.....	50
1	室蘭製作所の組織体制.....	50
2	室蘭製作所における品質管理・検査体制.....	52
第6章	原因分析 .....	56
第1	管理体制の問題.....	56
第2	コンプライアンス意識の鈍麻.....	57
第3	人員リソースの問題.....	58
第7章	再発防止策の提言.....	58
第1	管理体制 .....	58
1	第三者による監視・監督.....	59
2	M&E の管理体制 .....	60
第2	コンプライアンス意識の涵養.....	60
1	役職員の意識の変革.....	60
2	品質に係る書類・データの管理.....	61
3	品質に対する従業員の意識改革.....	61
4	従業員目線に立った対策.....	61
第3	顧客の理解を求める努力.....	61
第4	人員リソースの充実.....	62
第5	意見を言える組織風土の構築.....	62
第6	検査記録の電子化等.....	62
第8章	結語 .....	63

## 定義一覧表

定義	内容
JSW	株式会社日本製鋼所
M&E	日本製鋼所 M&E 株式会社
JSW アクティナシステム	JSW アクティナシステム株式会社
JSW グループ	JSW、M&E、JSW アクティナシステムその他 JSW の関連会社
室蘭製作所	M&E の生産拠点である室蘭製作所
広島製作所	JSW の生産拠点である広島製作所
横浜製作所	JSW アクティナシステムの生産拠点である横浜製作所
名機製作所	JSW の生産拠点である名機製作所
社内調査委員会	室蘭製作所において品質検査における偽装がある旨の 2022 年 2 月 20 日付の内部通報を受けて、その調査のために JSW の社内に設置された調査委員会
社内調査委員会調査	2022 年 3 月 14 日から同月 25 日まで社内調査委員会により実施された調査
外部調査委員会	社内調査委員会調査の結果を検証すること等を目的として、2022 年 4 月 12 日付で設置された外部の弁護士から構成される調査委員会
外部調査委員会調査	2022 年 4 月 12 日から同年 5 月 6 日まで外部調査委員会により実施された調査
社内調査	社内調査委員会調査、及びその後に自主的又は当委員会の指示に基づき JSW、M&E、JSW アクティナシステムにより実施された社内検査記録と検査成績書の記載内容の不一致に関する調査
検査成績書	顧客に対して検査結果又は試験結果等を報告するために発行する文書
社内検査記録	検査又は試験の内容、経過、結果等が記載され、社内保管されている記録
検査データの改ざん等	検査成績書に、実際には実施していない検査若しくは試験の結果をねつ造して記載し、又は、実際に検査若しくは試験を実施したものの、社内検査記録に記載されている検査結果若しくは試験結果とは異なる結果を記載して顧客に交付していたこと等
当委員会	社内調査委員会調査及び外部調査委員会調査の結果を受けて、2022 年 5 月 20 日付で設置された外部の弁護士から構成される特別調査委員会
本調査	当委員会が JSW から委嘱された、①検査データの改ざん等の事実関係の調査、②検査データの改ざん等並びにこれらに類似する不適切行為の存否についての社内調査結果の検証、不適切行為が確認された場合にはその事実関係の解明、③コンプライアンス体制に対する問題提起及び再発防止策の策定に関する助言を調査の目的及び対象とする調査
本調査報告書	当委員会の作成に係るこの「調査報告書」
アンケート調査	不適切行為に関する調査及び企業風土に関する調査として、JSW 及び M&E の役職員を対象として本調査の一環として行われたアンケート調査
顧客仕様	顧客との間の契約その他の合意に基づく仕様
誤認惹起行為	不正競争防止法第 2 条第 1 項第 20 号に該当する不正競争行為
連絡票	M&E 内の異なる部署間で交わされる指示、要請、申し送りその他の連絡のために作成される文書
ASME	アメリカ機械学会 (American Society of Mechanical Engineers) のこと、または ASME が策定した規格・基準
JIS	日本産業規格 (Japanese Industrial Standards )
先行品	欠陥が生じるリスクの高い製品
バックアップ品	先行品と同等の製品
ATENA ガイド	原子力エネルギー協議会 (ATENA) の「製造業者不適切行為の抑止及び発生時の対処ガイド」(2020 年 10 月)

## 第1章 本調査の概要

### 第1 当委員会の設置経緯

株式会社日本製鋼所（以下、「JSW」という。）は、2022年2月20日、社外に設けた内部通報窓口にて、JSWの子会社である日本製鋼所M&E株式会社（以下、「M&E」という。）の生産拠点である室蘭製作所（以下、「室蘭製作所」という。）において品質検査における偽装がある旨の匿名の内部通報を受けた。

JSWは、上記内部通報を受けて、社内における初動調査のため調査委員会（以下、「社内調査委員会」という。）を設置し、同年3月14日から同月25日まで社内調査委員会により実施された調査（以下、「社内調査委員会調査」という。）の結果、2021年度に室蘭製作所において製造出荷された一部の製品において、検査成績書に、実際には実施していない検査若しくは試験の結果をねつ造して記載し、又は、実際に検査若しくは試験を実施したものの、社内検査記録に記載されている検査結果若しくは試験結果とは異なる結果を記載して顧客に交付していたこと等（以下、「検査データの改ざん等」という。）を確認した。

これを受け、JSWは、客観的な視点から社内調査委員会調査の結果を検証すること等を目的として、2022年4月12日、外部の弁護士から構成される調査委員会（以下、「外部調査委員会」という。）を設置して社内調査委員会調査の結果の検証等の調査を委嘱した。外部調査委員会は、2022年4月12日から同年5月6日まで外部調査委員会により実施された調査（以下、「外部調査委員会調査」という。）の結果、同日、室蘭製作所において製造出荷された一部の製品において、検査データの改ざん等が長期間に亘って継続的に行われていたこと等を内容とする調査結果をJSWに報告した。

JSWは、社内調査委員会調査及び外部調査委員会調査により確認された検査データの改ざん等に係るより詳細な事実関係の調査に加え、調査対象を拡大し室蘭製作所、JSWアクティナシステムの生産拠点である横浜製作所（以下、「横浜製作所」という。）、JSWの生産拠点である広島製作所（以下、「広島製作所」という。）及びJSWの生産拠点である名機製作所（以下、「名機製作所」という。）の全製品を対象とした検査データの改ざん等又はこれに類似する行為の存否等について調査をするため、社内調査委員会調査及び外部調査委員会調査の結果を受けて、2022年5月20日付で設置された外部の弁護士から構成される特別調査委員会（以下、「当委員会」という。）を設置することを決定し、同月9日付で、「当社子会社の一部製品における品質検査の不適切行為の判明と特別調査委員会の設置について」と題するプレスリリースにおいて、社内調査委員会調査及び外部調査委員会調査により確認された検査データの改ざん等の概要を公表するとともに、当委員会を設置することを併せて公表した。

そして、JSWは、同年5月20日、当委員会を設置し、当委員会に対し、①検査データの改ざん等の事実関係の調査、②検査データの改ざん等並びにこれらに類似する不

適切行為の存否についての社内調査結果の検証、不適切行為が確認された場合にはその事実関係の解明、③コンプライアンス体制に対する問題提起及び再発防止策の策定に関する助言を調査の目的及び対象とする調査(以下、「本調査」という。)を委嘱した。

## 第2 調査の目的及び対象

前記第1の経緯を踏まえ、JSWから当委員会に対して委嘱された事項は、以下のとおりである。

- ① 社内調査委員会調査及び外部調査委員会調査で確認された検査データの改ざん等の事実関係(内容、発生時期、関与者、発生原因)の調査
- ② 室蘭製作所、広島製作所、横浜製作所及び名機製作所の全製品を対象とした検査データの改ざん等、並びにこれらに類似する不適切行為(検査データの改ざん等を含み、その判断基準は、後記第3章記載のとおりである。)の存否について、JSW、M&E及びJSWアクティナシステムが実施する社内調査(社内調査委員会調査、及びその後自主的又は当委員会の指示により実施された社内検査記録と検査成績書の記載内容の不一致に関する調査。以下、総称して「社内調査」という。)の結果の検証、不適切行為が確認された場合にはその事実関係(発生時期、関与者、発生原因)の解明
- ③ コンプライアンス体制に対する問題提起及び再発防止策の策定に関する助言

ただし、不適切行為により当該製品の品質に問題が生じるか否か、不適切行為の責任の所在については、本調査の目的及び対象とするものではない。

なお、当委員会は、日本弁護士連合会が策定した「企業等不祥事における第三者委員会ガイドライン」に全ての点に準拠したいわゆる第三者委員会ではなく、当委員会が行う本調査に関しては、同ガイドラインに準拠するものではない。

## 第3 当委員会の構成

当委員会の構成は、以下のとおりである。

委員長	横溝 高至	弁護士(サンライズ法律事務所)
委員	宮川 勝之	弁護士(東京丸の内法律事務所)
委員	高松 薫	弁護士(隼あすか法律事務所)

当委員会の委員は、いずれも弁護士法の定めた義務を負う弁護士であり、かつJSWグループとこれまで利害関係を有していない。

また、当委員会は、以下の者を調査補助者として任命した。調査補助者はいずれも、

弁護士法の定めた義務を負う弁護士であり、かつ JSW グループとこれまで利害関係を有していない。

(東京丸の内法律事務所)

弁護士 増田 智彦                      弁護士 田村 伸吾                      弁護士 向 多美子  
弁護士 藤浪 郁也                      弁護士 糟谷 昇平

(隼あすか法律事務所)

弁護士 石田 晃士                      弁護士 滝口 博一                      弁護士 鈴木 康之  
弁護士 椿原 直                      弁護士 岡野 棕介                      弁護士 廣原 良哉

そのほか、当委員会は、必要に応じて JSW、M&E 及び JSW アクティナシステムの従業員を当委員会の調査補助者として用い、検査記録等の精査にあたらせた。

#### 第4 調査期間

本調査報告書に反映された調査の期間は、2022年5月20日から同年11月14日までである。

#### 第5 調査方法

##### 1 関係資料の精査

当委員会は、JSW グループ及びその関係者から、社内調査委員会調査に関する資料(報告書、議事録等)、外部調査委員会調査に関する資料(報告書等)、各種規約、各種社内規程(品質マニュアルを含む)、注文書、仕様書、製造・検査要領書等の契約関係書類、社内検査記録、検査成績書等の開示を受け、これらの分析、検証等を行った。

##### 2 ヒアリング及び現地調査

当委員会は、JSW グループ関係者 138 名に対するヒアリングを実施した。ヒアリングの開催場所は、室蘭製作所、広島製作所、横浜製作所、名機製作所の各応接室・会議室等であり、必要に応じて電話・WEB 会議の方法によりヒアリングを実施した。

また、当委員会は、室蘭製作所、広島製作所、横浜製作所、名機製作所における現地調査を 35 日間実施した。

##### 3 デジタルフォレンジック調査

当委員会は、デジタルフォレンジック業者として AOS データ株式会社を選定し、JSW グループに所属する役職員に係るメールサーバ上の E メールデータ、及び室蘭製作所のファイル共有サーバ上の電子データ(バックアップデータを含む)の一部につき保全

を行った。

保全した電子データのうち、当委員会が必要と判断した JSW グループに所属する役職員（調査対象者）212名（一定期間）に係る E メールデータ、及び室蘭製作所のファイル共有サーバ上の電子データのうち、当委員会が必要性及び時間的・技術的制約から対象とした約 811GB については、デジタルフォレンジック業者をして検索性データベースを構築し、キーワードなどの条件検索を用いて分析を行った。

#### 4 アンケート調査

##### (1) 実施方法及び回収状況

当委員会は、JSW、M&E 及び JSW アクティナシステムの役職員を対象とし、アンケート調査（以下、総称して「アンケート調査」という。）を実施した。

アンケート調査は、JSW、M&E 及び JSW アクティナシステムの役職員 2724 名を対象とし、2022 年 7 月 19 日に、対象者に対し、E メールにより【特別調査委員会：アンケート調査ご回答の御願い】を送信し、同月 29 日を期限として、専用 WEB サイト上において回答する方法により当委員会宛てに直接回答するよう要請した。

その結果、不適切行為に関するアンケート調査に対しては 1783 名、企業風土に関するアンケート調査に対しては 1871 名の回答を得た。

##### (2) 不適切行為に関するアンケート調査の内容及び回答結果

不適切行為に関するアンケート調査の内容及び各質問に係る回答結果は、以下のとおりである。

#### ア 調査の内容

質問 1
あなたは、あなたの会社の製造する製品の社内検査について、現在又は過去に、以下のような行為が行われていることを見聞きしたことがありますか。ただし、既に会社から公表されていることは除いてください。 <ul style="list-style-type: none"><li>・ 検査の全部又は一部を省略し、その結果を捏造する行為</li><li>・ 検査記録中の検査結果を書き換える行為</li><li>・ 検査記録中の検査者を書き換える行為</li><li>・ 検査記録中の検査日を書き換える行為</li><li>・ 検査記録中の検査条件を書き換える行為</li><li>・ 検査記録中の上記以外の項目を書き換える行為</li><li>・ 無資格者による検査など、不適切な方法により検査を行う行為</li><li>・ 検査記録を正規の手続によることなく廃棄する行為</li><li>・ その他</li></ul> <p>（見聞きしたことが「ある」と回答した者に対し） 当該行為が行われた「製品」ごとに、「製作所」、「行為の種類」、「行為の時期」、「あなたが知っている情報」（当該行為の内容、関係者、原因等）について、差し支えない範囲でお書きください（最大 5 件）。</p>
質問 2
これまで、既にご回答いただいた以外に、顧客の仕様や製品の品質、性能その他の業務について



て、法令、各種規格（JIS、ISO、ASME など）、顧客との契約（契約条件、仕様など）、社内規則などへの適合性などへの疑問点・不明点が生じたことはありますか。

（見聞きしたことが「ある」と回答した者に対し）  
当該行為が行われた「製品」ごとに、「製作所」、「行為の時期」、「あなたが知っている情報」（当該行為の内容、関係者、原因等）について、差し支えない範囲でお書きください（最大3件）。

#### イ 質問に係る回答結果

質問1に対して、見聞きしたことが「ある」と回答した者が121人あり、142件の回答があった。

また、質問2に対して、見聞きしたことが「ある」と回答した者が26人あり、26件の回答があった。

#### (3) アンケート調査の回答結果に対する対応

不適切行為に関するアンケート調査の回答結果は、①社内調査委員会調査及び外部調査委員会調査により確認された検査データ等の改ざん等に係るもの、②検査データ等の改ざん等に類似する他の不適切行為を伺わせるもの、③上記①及び②以外のものに分類され、それぞれについて当委員会において調査が必要と判断したアンケート調査の回答者に対し、ヒアリング（電話によるものも含む）等の調査を実施した。

## 第6 調査の限界にかかる留保・前提

当委員会は、上記第2の目的を達成するために必要な調査を実施したが、以下の点に起因する本調査及び本調査報告書の限界があったことを付言する。

- ・ 本調査が、法的強制力の伴わない調査であり、JSWグループの役職員その他関係者の任意の協力が前提であること
- ・ JSWから求められた調査期限があり、時間的制約がある中での調査であったこと
- ・ 本調査は、JSWグループその他の関係者から開示を受けた資料（デジタルフォレンジックにより入手したデータを含む）、JSWグループの役職員のヒアリングにより得られた供述等に依拠しており、これらの資料、役職員の供述で明らかに不合理な点や矛盾点が確認された場合にはその都度慎重に精査を行ってはいるものの、原則として関係資料や役職員の供述に関して作成名義が真正であることを前提とするとともに、開示を受けた資料以外に関係資料等が存在すること、又は当委員会が依拠した供述等に事実と異なる内容が含まれたりすることは前提としていないこと
- ・ 関係資料等の一部について、JSWグループ各所定の保存期間を超えたものがあった

ことその他の理由により本調査において当委員会が入手することができなかった関係資料が存すること

- ・ JSW グループが顧客等と締結した守秘義務に抵触する事項若しくは JSW グループの営業秘密又はノウハウが含まれ得るため、本調査報告書においては、顧客の名称、製品の名称、工事番号・材料番号、従業員の氏名、図面番号、各種検査・試験の具体的な実績値・規格値については記載を省略したこと

当委員会の事実認定は上記の限界がある中で実施した本調査の結果に基づくものであり、当委員会が入手した以外の関係資料等が存在する場合、入手した関係資料及び関係者の供述等に誤りがある場合、本調査報告書作成までに JSW グループから開示されなかった事実がある場合等には、本調査報告書における事実認定が変更される可能性がある。

## 第2章 日本製鋼所グループの組織及び事業内容等<sup>1</sup>

### 第1 沿革

#### 1 JSW

JSW は、1907 年 11 月、兵器の国産化を目的として、北海道炭礦汽船株式会社、英国アームストロング・ウイトウォース社 (Sir W. G. Armstrong, Whitworth & Co., Ltd.) 及びビッカース社 (Vickers Sons and Maxim, Ltd.) の 3 社の共同出資により、本社及び工場（現室蘭製作所）を北海道室蘭町（当時）に置き、創立された。

同社は、1915 年 12 月に本店を東京に移転するとともに、1920 年 11 月には株式会社広島製作所を買収して広島工場（現広島製作所）を設置し、1936 年 6 月に横浜工場（現横浜製作所）の操業を開始するなどして事業を拡大していった。

太平洋戦争後、1950 年 12 月には、法定整備計画に基づいて、商号を株式会社旧日本製鋼所に変更して解散した上、新たに株式会社日本製鋼所（現在の JSW）を設立して、室蘭製作所、広島製作所、横浜製作所その他の製作所等を承継し、蓄積した高度な技術・ノウハウを基盤に民需に転換し、鋼と機械の総合メーカーとして、電力、鉄鋼、造船、石油化学等の重化学工業のみならず、自動車、電機、情報機器等の幅広い分野に製品を提供してきた。

2022 年 3 月 31 日現在、JSW は東京証券取引所市場第 1 部（現在はプライム市場）に上場しており、JSW の従業員数は連結子会社を含め合計 5,329 名である。

なお、室蘭製作所は 1994 年に ISO9001 及び ISO9002 を、1998 年に ISO14001 を、広島製作所は 1995 年に ISO9001 を、1998 年に ISO14001 を、横浜製作所は 1999 年に ISO9001 を、2006 年に ISO14001 を、名機製作所は 1997 年に ISO9001 を、2005 年に

<sup>1</sup> 有価証券報告書-第 96 期（自 2021 年 4 月 1 日 至 2022 年 3 月 31 日）4-7 頁

ISO14001 を、それぞれ取得している。

## 2 室蘭製作所 (M&E)

JSW は、1978 年 12 月、日鋼工営株式会社を設立し、1979 年 1 月には、主に製品の機械試験・化学分析を担う子会社として、日鋼検査サービス株式会社を設立した。

日鋼工営株式会社は、2014 年 10 月に日鋼デザイン株式会社、株式会社日鋼キャスティング、株式会社 JSW Clad Steel Plate Company を吸収合併し、商号を日鋼 MEC 株式会社に変更した後、2020 年 4 月には素形材・エンジニアリング事業及び風力発電機器保守サービスの技術部門並びに日鋼検査サービス株式会社等のグループ会社 4 社を統合して、商号を日本製鋼所 M&E 株式会社 (現在の M&E) に変更した。

なお、2022 年 5 月 17 日に、従前取得していた ISO9001 の認証につき、製造する製品の一部不適切行為により一時停止の処分を受け、同 7 月 25 日に、一時停止中の一部につき認証範囲の取消を受けている。当該情報は、M&E のウェブサイトで公表されている。

## 3 広島製作所 (JSW)

広島製作所は、1920 年に、株式会社広島製作所の買収により創業され、当初は海軍向け軍需品を生産していた。戦後、民需転換を図り、プラスチック加工機や各種産業機械製品を製造するようになり、現在に至っている。

## 4 横浜製作所 (JSW アクティナシステム)

横浜製作所は、1936 年 6 月の設立後、1983 年 1 月に現在の横浜市金沢区福浦に移転した。その後、1995 年にエキシマレーザアニール装置の生産を開始し、2006 年 5 月に、エキシマレーザアニール装置のアフターサービス会社として、JSW アクティナシステムの前身である JSW IT サービス株式会社が設立された。その後、2021 年 10 月に、JSW IT サービス株式会社が、JSW のフラットパネルディスプレイ事業部門を承継して、現在の、JSW アクティナシステムとなっている。

## 5 名機製作所 (JSW)

名機製作所は、1933 年に創立された合資会社名機製作所を起源とする。同社は、1938 年に株式会社名機製作所に組織変更し、1969 年に現在の名機製作所に工場を設置した。

JSW は、2010 年 2 月には株式会社名機製作所及びそのグループ会社を子会社化し、2016 年 3 月に株式会社名機製作所を株式交換により完全子会社化した後、2020 年 4 月に同社を吸収合併して、同製作所を JSW の名機製作所とした。

## 第2 グループ構成と事業内容

## 1 グループ構成

日本製鋼所グループ（JSW 及び JSW の関連会社）は、JSW、子会社 46 社（うち連結子会社 33 社、非連結子会社 13 社）及び関連会社 4 社（うち持分法適用関連会社 2 社）により構成され、産業機械事業、素形材・エンジニアリング事業及びその他事業を展開している。また、生産拠点として、室蘭製作所、広島製作所、横浜製作所、名機製作所の 4 つの製作所を有している。

## 2 室蘭製作所（M&E）の事業内容

室蘭製作所は、素形材・エンジニアリング事業を主たる事業としており、同社が販売又は提供する製品やサービスは、主に鍛鋼製品、クラッド製品、トータルエンジニアリングサービスに分類される。鍛鋼製品には、火力・水力・原子力発電機用部材（発電用一体型ロータシャフト、原子力圧力容器用シェルフランジ、火力発電用タービンケーシング、火力ボイラー用鍛造鋼管等）、一般鍛鋼品（鉄鋼設備用部材、各種産業用部材等）が含まれ、クラッド製品には、クラッド鋼板とクラッド鋼管が含まれる。また、トータルエンジニアリングサービスとして、機械装置の据付・改修・移設・撤去・電気工事、風力発電設備の点検等のメンテナンスサービス、プラントメンテナンスのための非破壊検査、鋼製構造物の製造などを行っている。

なお、M&E では、原子炉格納容器内で使用される鍛鋼品及び鋼板（原子力圧力容器材料、蒸気発生器部材、使用済燃料輸送・貯蔵用キャスク部材等）を「原子力製品」、タービン発電機等で使用される鍛鋼品（タービンロータシャフト材料、リテーニングリング材料等）を「電力製品」、圧延ロール、鍛鋼部材等を「鍛鋼製品」、タービンケーシング材料、バルブ材料等を「鍛鋼製品」、砲身素材等を「特機製品」、クラッド鋼板、クラッド鋼管等を「鋼材鋼管製品」、圧力容器、一般溶接構造物等を「機器製品」として分類している。

## 3 広島製作所（JSW）の事業内容

広島製作所における取扱製品は、民需製品と特機製品に大別される。

現在生産されている主な民需製品は、樹脂機械、射出成形機、産業製品に分類されている。樹脂機械には、単軸押出機、ペレット製造装置、各種二軸混練押出装置、原料供給装置等が含まれる。射出成形機は、小型機から大型機までの幅広いラインアップを備えているほか、マグネシウム射出成形機も含まれている。産業製品には、鉄道用の各種連結器及び緩衝器が含まれる。

また、現在生産されている主な特機製品として、陸上自衛隊及び海上自衛隊向けの機関砲、戦車砲、りゅう弾砲、艦載砲、ミサイル発射装置、自走対空機関砲システム等が挙げられる。

#### 4 横浜製作所（JSW アクティナシステム）の事業内容

横浜製作所における取扱製品は、ディスプレイ製造装置、半導体製造装置その他の製造装置である。ディスプレイ製造装置としては、エキシマレーザアニール装置（ELA）、レーザ剥離装置（LLO）、フィルムレーザカッティング装置（FLC）、半導体製造装置としては、半導体用レーザアニール装置（SLA）、マイクロレーザアニール装置（ $\mu$ ELA）、その他の製造装置としては、レーザ微細孔加工装置（ELD）がある。

#### 5 名機製作所（JSW）の事業内容

名機製作所（JSW）において現在生産されている主な取扱製品は、射出成形機のうち専用成形機及び特殊成形機、真空ラミネータ及びホットプレス機である。専用成形機及び特殊成形機には、大型多色射出成形機等が含まれる他、広島製作所から超大型射出成形機の事業が移管されている。

### 第3章 不適切行為の判断基準

後記第4章記載のとおり、本調査により確認された不適切行為の態様は多岐に亘っているところ、当委員会は、以下の①ないし⑤のいずれかに該当する行為を不適切行為として認定した。

#### ① 改ざん

実施した検査の結果を改ざんし、当該虚偽の検査結果を顧客に対して提示する行為（実施した検査結果が顧客との間の契約その他の合意に基づく仕様（以下、「顧客仕様」という。）を満たす場合を含む。他方、単純な誤記、検査成績書への転記時の書き間違い等の過失による不一致は含まない。）

#### ② ねつ造

実施すべき検査を行わずに検査結果をねつ造し、当該虚偽の検査結果を顧客に対して提示する行為

#### ③ 不正検査

顧客仕様で定められた検査の方法、条件、工程等とは異なる方法、条件、工程等で検査を実施しながら、顧客仕様で定められた方法、条件、工程等で検査を実施した旨の虚偽の記録を作成し、これを顧客に対して提示する行為（ただし、単純な誤記、検査成績書への転記時の書き間違い等の過失による不一致、不合理とはいえない省略による不一致は含まない。）

#### ④ 虚偽記載

実際に実施した検査の方法、条件、工程等とは異なる方法、条件、工程等で検査を実施した旨の虚偽の記録を作成し、これを顧客に対して提示する行為（ただし、単

純な誤記、検査成績書への転記時の書き間違い等の過失による不一致、不合理とはいえない省略による不一致は含まない。また検査結果に与える影響が限定的と考えられる検査の日付、検査の実施者、検査機器等の番号を書き換える行為については、不適切行為に含まない。）

#### ⑤ 未報告

実施した検査の結果、実測値は顧客仕様を満たしてはいるものの、顧客との間の契約に基づけば顧客に対して報告しなければならない数値が出ているにもかかわらず、これを顧客に報告をしないまま製品を出荷する行為

上記①及び②のうち顧客仕様を満たさない場合（ただし、上記②については、実際には検査が省略されているため確認することはできない。）については、契約上定められた品質を備えていないものであるため、契約不適合に該当すると考えられる。

また、上記①、②、③、⑤（①、②については顧客仕様を満たす場合を含む。）については、顧客との契約上報告が求められている検査結果等について虚偽の報告をする（上記①、②、③）、又は報告を懈怠する（上記⑤）ものであるため、契約違反（債務不履行）に該当すると考えられる。さらに、上記④は検査結果そのものについて虚偽の表示をするものではないが、検査の方法、条件、工程等のうち、検査結果に与える影響が限定的とはいえない事項について虚偽の表示をする場合には、正しい検査結果を報告すべき義務の不履行として、契約違反（債務不履行）に該当する可能性があると考えられる。

加えて、商品の品質等について誤認させるような表示をし、又はその表示をした商品を譲渡等する行為は、不正競争防止法第2条第1項第20号に規定する不正競争行為（以下、「誤認惹起行為」という。）に該当するところ、上記①、②、⑤の場合については、製品の品質について顧客の誤認を生じさせる表示をする行為として誤認惹起行為に該当する可能性があると考えられる<sup>2</sup>。

以上の観点から、当委員会は、上記①ないし⑤のいずれかに該当する行為を不適切行為として認定することとした。

## 第4章 不適切行為の判明事実

### 第1 確認された不適切行為の概要

本調査の対象とされた室蘭製作所、広島製作所、横浜製作所、名機製作所のうち、不

---

<sup>2</sup> 不正競争防止法2条1項20号は、「商品若しくは役務若しくはその広告若しくは取引に用いる書類若しくは通信」に誤認を惹起させる表示をする行為等を不正競争行為と定めているところ、顧客に提出する「検査成績書」も「取引に用いる書類」に該当する可能性があるものと考えられる。

適切行為が確認されたのは室蘭製作所において製造出荷された製品のみであり、広島製作所、横浜製作所、名機製作所において製造出荷された製品については、不適切行為は確認されなかった。

確認された不適切行為の詳細は、第2以降で詳述するが、本調査において確認された不適切行為の概要は、下表の通りである。

不適切行為の概要	
室蘭製作所	
製品群	不適切行為の有無・内容
電力製品	<ul style="list-style-type: none"> <li>① 残留応力検査の結果の改ざん／ねつ造／虚偽記載</li> <li>② 硬さ検査の結果の改ざん／ねつ造／虚偽記載</li> <li>③ 加熱計測検査の結果の改ざん／虚偽記載</li> <li>④ 超音波探傷検査（UT）における改ざん／虚偽記載／未報告</li> <li>⑤ 磁粉探傷検査（MT）の結果のねつ造／虚偽記載／未報告</li> <li>⑥ 浸透探傷検査（PT）における未報告</li> <li>⑦ 材料試験の結果の改ざん／ねつ造</li> <li>⑧ 化学分析試験の結果の改ざん／ねつ造</li> </ul>
原子力製品	<ul style="list-style-type: none"> <li>① 材番打替えに伴うデータ改ざん</li> <li>② 常温引張試験において参考試験結果を報告値として記載したことによるミルシートの改ざん</li> <li>③ シャルピー衝撃試験において参考試験結果を報告値として記載したことによるミルシートの改ざん</li> <li>④ 寸法測定に伴うねつ造／不正検査</li> <li>⑤ グラインダー前の客先送付材の寸法記録のねつ造</li> <li>⑥ 材料試験で対象製品とは異なる材料から製作した試験片を用いたことによるデータねつ造</li> <li>⑦ 楕円矯正に係る虚偽記載</li> <li>⑧ PT 検査における虚偽記載</li> <li>⑨ 表面欠陥除去に伴う虚偽記載</li> </ul>
鋳鋼製品	<ul style="list-style-type: none"> <li>① 硬さ試験の結果の改ざん</li> <li>② 引張試験の結果の改ざん</li> <li>③ レードル分析値又はチェック分析値の改ざん</li> </ul>
鍛鋼製品	<ul style="list-style-type: none"> <li>① 硬さ試験の結果の改ざん／ねつ造</li> <li>② レードル分析値又はチェック分析値の改ざん／ねつ造</li> <li>③ へん平試験結果のねつ造</li> </ul>
鋼材鋼管製品	<ul style="list-style-type: none"> <li>① 平たん度測定検査の結果の改ざん</li> </ul>

	② チェック分析値の改ざん
特機製品	① レードル分析値の改ざん ② 加圧試験の結果の改ざん
機器製品	不適切行為は確認されなかった。
<b>広島製作所</b>	
不適切行為は確認されなかった。	
<b>横浜製作所</b>	
不適切行為は確認されなかった。	
<b>名機製作所</b>	
不適切行為は確認されなかった。	

## 第2 室蘭製作所

### 1 電力製品

#### (1) 確認された不適切行為

電力製品（ロータ及びリング）に関して、以下のような不適切行為を行っていたことが確認された。

#### 【ロータ】

- ① 各検査・試験の結果の改ざん
  - ・ 残留応力検査
  - ・ 硬さ検査
  - ・ 加熱計測検査
  - ・ 超音波探傷検査（UT）
  - ・ 材料試験
  - ・ 化学分析試験
- ② 各検査・試験の結果のねつ造
  - ・ 残留応力検査
  - ・ 硬さ検査
  - ・ 磁粉探傷検査（MT）
  - ・ 材料試験
  - ・ 化学分析試験
- ③ 各検査・試験における虚偽記載
  - ・ 残留応力検査
  - ・ 硬さ検査
  - ・ 加熱計測検査
  - ・ 超音波探傷検査（UT）



- ・ 磁粉探傷検査 (MT)
- ④ 各検査・試験の結果の未報告
  - ・ 超音波探傷検査 (UT)
  - ・ 磁粉探傷検査 (MT)
  - ・ 浸透探傷検査 (PT)

#### 【リング】

- ① 各検査・試験の結果の改ざん
  - ・ 残留応力検査
  - ・ 材料試験
- ② 各検査・試験の結果のねつ造
  - ・ 残留応力検査
  - ・ 硬さ検査

#### ア 各検査・試験の結果の改ざん【ロータ&リング】

各検査・試験の数値を書き換えて検査成績書を作成し、客先に報告していた。具体的には、検査・試験の結果が仕様の許容範囲外となった数値について仕様の許容範囲内の数値に変更するもの（規格外数値の改ざん）と検査・試験の結果が仕様の許容範囲内であった数値を仕様の許容範囲内でより見栄えの良い数値に変更するもの（規格内数値の改ざん）がある。

#### イ 各検査・試験の結果のねつ造【ロータ&リング】

実際には実施していない（省略した）検査・試験について仕様の許容範囲内の結果となる検査成績書を作成し、客先に報告する行為であり、ねつ造に該当する。

#### ウ 各検査・試験における不正検査／虚偽記載【ロータ】

顧客仕様で定められた検査の方法、条件、工程等とは異なる方法、条件、工程等又は実際に実施した検査の方法、条件、工程等とは異なる方法、条件、工程等で検査を実施しながら、顧客仕様で定められた方法、条件、工程等又は実際の実施内容とは異なる方法、条件、工程等で検査を実施した旨の虚偽の記録を作成し、客先に報告していた。なお、電力製品の不適切行為の件数については、「不正検査」を「虚偽記載」に含めて集計している。

#### エ 各検査・試験の結果の未報告【ロータ】

契約上、検査・試験の結果として、顧客に報告しなければならない内容があるにもかかわらず顧客に報告しなかった。

(2) 不適切行為の件数

ア 当委員会設置前の調査の概要

外部調査委員会調査では、2021年に製造出荷された全ての電力製品（349工番）を対象として実施された本不適切行為の有無及び内容についての社内調査結果の検証、並びに2007年に製造出荷された電力製品のうち9工番分、2003年に製造出荷された電力製品のうち10工番分及び1998年に製造出荷された10工番分を対象とする本不適切行為の有無及び内容の調査が行われた。なお、2007年、2003年及び1998年のサンプリング調査対象は、いずれも外部調査委員会が指定した工番である。

イ 不適切行為の件数【ロータ】

社内調査委員会及び外部調査委員会が検出・検証した2021年、2007年及び2003年に製造出荷されたロータの不適切行為の件数について、当委員会が改めて検査・試験の種類別に精査・分類した結果は、下表のとおりである。なお、2003年に製造出荷されたロータについては、当委員会で行った追加調査の結果が含まれている。

2021年製造出荷分の不適切行為件数（調査対象：全212工番）

	改ざん	ねつ造	虚偽記載	未報告
残留応力検査	57件	23件	61件	—
硬さ検査	9件	6件	25件	—
加熱計測検査	11件	—	1件	—
超音波探傷検査（UT）	2件	—	1件	3件
磁粉探傷検査（MT）	—	4件	1件	1件
浸透探傷検査（PT）	—	—	—	1件
材料試験	11件	1件	—	—
化学分析試験	15件	35件	—	—

2007年製造出荷分の不適切行為件数（調査対象：6工番（サンプリング））

	改ざん	ねつ造	虚偽記載	未報告
残留応力検査	2件	3件	2件	—
硬さ検査	1件	—	2件	—
加熱計測検査	1件	—	—	—
超音波探傷検査（UT）	—	—	—	—
磁粉探傷検査（MT）	—	—	—	—
浸透探傷検査（PT）	—	—	—	—
材料試験	—	—	—	—
化学分析試験	1件	1件	—	—

2003年製造出荷分の不適切行為件数（調査対象：7工番（サンプリング））

	改ざん	ねつ造	虚偽記載	未報告

残留応力検査	2件	1件	—	—
硬さ検査	—	1件	—	—
加熱計測検査	—	—	—	—
超音波探傷検査 (UT)	—	—	—	—
磁粉探傷検査 (MT)	—	—	—	—
浸透探傷検査 (PT)	—	—	—	—
材料試験	1件	—	—	—
化学分析試験	2件	—	—	—

#### ウ 不適切行為の件数【リング】

社内調査委員会及び外部調査委員会が検出・検証した2021年、2007年及び2003年に製造出荷されたリングの不適切行為の件数について、当委員会が改めて検査・試験の種類別に精査・分類した結果は、下表のとおりである。なお、2003年に製造出荷されたリングについては、当委員会で行った追加調査の結果が含まれている。

#### 2021年製造出荷分の不適切行為件数（調査対象：全120工番）

	改ざん	ねつ造	虚偽記載	未報告
残留応力検査	1件	29件	—	—
硬さ検査	—	3件	—	—
加熱計測検査	—	—	—	—
超音波探傷検査 (UT)	—	—	2件	—
磁粉探傷検査 (MT)	—	—	—	—
浸透探傷検査 (PT)	—	—	—	—
材料試験	4件	—	—	—
化学分析試験	—	—	—	—

#### 2007年製造出荷分の不適切行為件数（調査対象：3工番（サンプリング））

	改ざん	ねつ造	虚偽記載	未報告
残留応力検査	—	1件	—	—
硬さ検査	—	—	—	—
加熱計測検査	—	—	—	—
超音波探傷検査 (UT)	—	—	—	—
磁粉探傷検査 (MT)	—	—	—	—
浸透探傷検査 (PT)	—	—	—	—
材料試験	—	—	—	—
化学分析試験	—	—	—	—

#### 2003年製造出荷分の不適切行為件数（調査対象：3工番（サンプリング））

	改ざん	ねつ造	虚偽記載	未報告
残留応力検査	—	—	—	—
硬さ検査	—	—	—	—
加熱計測検査	—	—	—	—
超音波探傷検査 (UT)	—	—	—	—
磁粉探傷検査 (MT)	—	—	—	—
浸透探傷検査 (PT)	—	—	—	—

材料試験	—	—	—	—
化学分析試験	—	—	—	—

### (3) 不適切行為の発生時期

#### ア ロータ

##### (ア) 総論

当委員会のヒアリング調査において、複数の対象者から、電力製品の本不適切行為の開始時期は、北米向け及び中国向け受注量が急増した時期（1998年頃）である旨の供述を得た。そこで、不適切行為の発生時期及び原因を特定するため、1998年頃に本不適切行為に関与し得る部署に所属していた関係者へのヒアリング等の調査を行い、1998年前後の関係資料を精査したところ、下表のとおり、1998年以降の受注製品についてのみ不適切行為が確認された。

なお、追加調査を行った1999年以前の受注製品については、原データが残存する範囲での検証にとどまった。当該年の原データの残存数は、下表の「原データ残存数」欄に記載のとおりである。1990年、1991年及び1994年に製造出荷したロータについては、原データが残存しておらず、原データの確認及び社内検査記録と顧客への検査成績書の突合調査を行うことができなかった。

	ロータの 受注製品数	原データ 残存数	調査数	不適切行為の件数
1989年以前	—	1製品	1製品	0件
1990年	73製品	0	—	—
1991年	65製品	0	—	—
1992年	70製品	2製品	2製品	0件
1993年	64製品	3製品	3製品	0件
1994年	68製品	0	—	—
1995年	92製品	7製品	7製品	0件
1996年	89製品	2製品	2製品	0件
1997年	68製品	3製品	3製品	0件
1998年	96製品	14製品	14製品	5件※ 詳細は後記
1999年	139製品	6製品	5製品	4件 詳細は後記

※1998年の不適切行為の件数は、外部調査委員会調査の結果を含む。

##### (イ) 各年の不適切行為の有無

当委員会において、1999年以前に製造出荷したロータについて、社内検査記録と顧客への検査成績書の突合調査を行ったところ、上記（ア）の表のとおり、1998年以降に製造出荷されたロータについて不適切行為が確認された。他方で、1997年以前に製造出荷されたロータについては、原データが残存している調査可能な範囲で、不適切行為は見当たらなかった。

まず、1999年に製造出荷されたロータのうち、原データが残存している5工

番（5製品）分を調査したところ、うち4工番（4製品）について不適切行為が確認された。当該不適切行為を検査・試験の種類別に精査・分類した結果は、下表のとおりである。

1999年製造出荷分の不適切行為件数（調査対象：5工番・5製品（サンプリング））

	改ざん	ねつ造	虚偽記載	未報告
残留応力検査	2件	1件	-	-
硬さ検査	2件	-	-	-
加熱計測検査	-	-	-	-
超音波探傷検査（UT）	-	-	-	-
磁粉探傷検査（MT）	-	-	-	-
浸透探傷検査（PT）	-	-	-	-
材料試験	-	-	-	-
化学分析試験	2件	-	-	-

次に、1998年に製造出荷されたロータのうち、原データが残存している全14工番（14製品）分を調査したところ、外部調査委員会による調査結果を含め、うち5工番（5製品）について不適切行為が確認された。当該不適切行為を検査・試験の種類別に精査・分類した結果は、下表のとおりである。

1998年製造出荷分の不適切行為件数（調査対象：14工番・14製品）

	改ざん	ねつ造	虚偽記載	未報告
残留応力検査	4件	-	-	-
硬さ検査	-	-	-	-
加熱計測検査	-	-	-	-
超音波探傷検査（UT）	-	-	-	-
磁粉探傷検査（MT）	-	-	-	-
浸透探傷検査（PT）	-	-	-	-
材料試験	1件	-	-	-
化学分析試験	-	1件	-	-

※外部調査委員会調査の結果を含む。

#### （ウ）関係者へのヒアリング結果

上記（ア）、（イ）の関係資料の検証結果も踏まえ、当委員会が、1998年頃に本不適切行為の関係部署（主に製品部・品質管理部）に所属していた関係者にヒアリング調査を実施したところ、「北米向け製品の受注が急増した頃、受注製品数の急激な増加にもかかわらず、電力製品を担当する人員の数が変わらなかったため、やむを得ず検査省略等の不適切行為を行った。その後、中国向け製品の受注が急増した際に、各部署の担当者が集まり、受注急増への対応を協議した結果、北米向け製品の前例も踏まえ、最初から計画的に残留応力検査の省略等の不適切行為を行うことになった。」と供述する者がいた。

また、「1998年以前は、製造途中で製造機械が壊れた場合など、緊急事態に対

応するために日付や検査の順番等の調整を行うことはあったが、検査自体の省略等の不適切行為は存在しなかった。しかし、2000年頃、中国での火力発電ブームに伴って中国向け製品の需要が急速に拡大し、当時の機械設備では製造不可能な量の製品を受注することになった。少なくとも2004年頃には不適切行為が常態化していた。」と供述する者がいた。

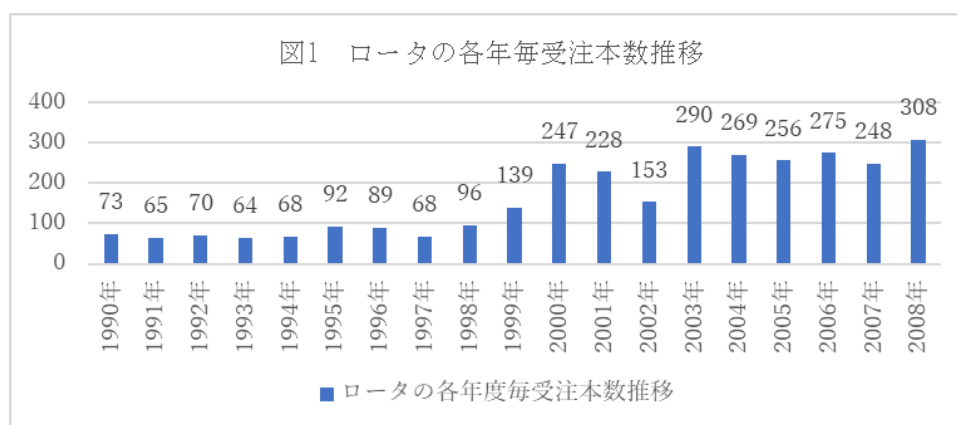
このように、複数の者が、本不適切行為の開始時期が2000年前後であることを示唆する供述をしており、また、不適切行為が常態化した契機として海外向け製品の受注の急増を挙げている。

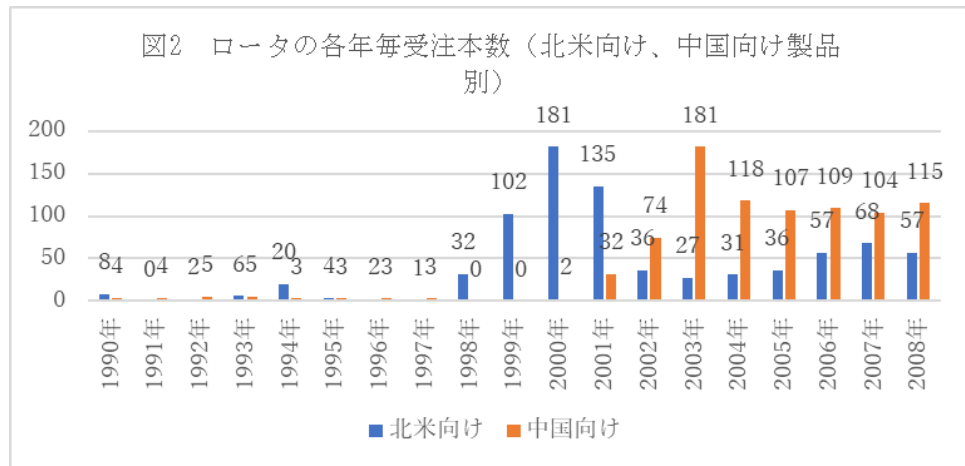
なお、本不適切行為が具体的にどのように開始されたかについては、上述のとおり、各部署が組織的に協議して開始した旨を供述する者がいる一方、個別のケースで散発的に不適切行為の指示が行われ、かかるケースが積み重なった結果、各部署の暗黙の了解として不適切行為が根付いた旨を供述する者もいた。この点については、当時の議事録等の客観的資料が見つかっておらず、本不適切行為開始の具体的経緯の認定には至らなかった。

#### (エ) ロータの受注本数の推移

上記(ウ)のヒアリング結果を踏まえ、本不適切行為の発生時期及び原因を客観的に明らかにするため、ロータの受注本数の推移並びに北米向けロータ及び中国向けロータの受注本数の推移について調査を行った。

##### a ロータの受注本数の推移





b 各推移の評価

ロータの各年受注本数の推移（図1）をみると、1998年に受注数が増加に転じ、2000年までの2年間で受注が約2.5倍まで増加した後、一度減少したものの、2003年以降は受注数が再度増加に転じて、1997年以前と比べて倍以上の受注数で推移していることが分かる。また、ロータのうち、北米向け製品と中国向け製品の各年受注本数の推移（図2）をみると、1998年以降に北米向け製品の受注が急増し、2001年以降に中国向け製品の受注が急増していることが分かる。

このように、ロータについては、1998年以降に北米向け製品の受注本数が急増し、2001年以降に中国向け製品の受注が急増しており、各年でバラツキがあるものの、1997年以前と比較して、1998年以降は全体のロータの受注本数が2倍以上の数値で推移している。

(オ)小括

上記(ア)から(エ)の調査結果を総合すると、ロータについては、1998年に北米向け製品の受注が急増したにもかかわらず、厳しい経営状況が原因で担当の従業員を増員できなかった等の事情があったために、工程短縮を企図して本不適切行為が開始されたものと推認される。また、2002年以降に中国向け製品の受注が急増したことに伴い、この頃から本不適切行為が常態化していったものと考えられる。

イ リング

(ア)総論

当委員会のヒアリング調査において、複数の対象者から、電力製品の本不適切行為の開始時期は、北米向け及び中国向け受注量が急増した時期（1998年頃）

である旨の供述を得た。そこで、不適切行為の発生時期及び原因を特定するため、1998年前後の関係資料を精査したが、下表のとおり、1998年以前の受注製品について、不適切行為は見当たらなかった。

なお、追加調査を行った1999年以前の受注製品については、原データが残存する範囲での検証にとどまった。当該年の原データの残存数は、下表の「原データ残存数」欄に記載のとおりである。1997年までに製造出荷したリングについては、原データが残存しておらず、原データの確認及び社内検査記録と顧客への検査成績書の突合調査を行うことができなかった。

	リングの 受注製品数	原データ 残存数	調査数	不適切行為の件数
1989年以前	—	0	—	—
1990年	355	0	—	—
1991年	282	0	—	—
1992年	258	0	—	—
1993年	322	0	—	—
1994年	337	0	—	—
1995年	320	0	—	—
1996年	363	0	—	—
1997年	301	0	—	—
1998年	340	6製品	6製品	0件

(イ)各年の不適切行為の有無

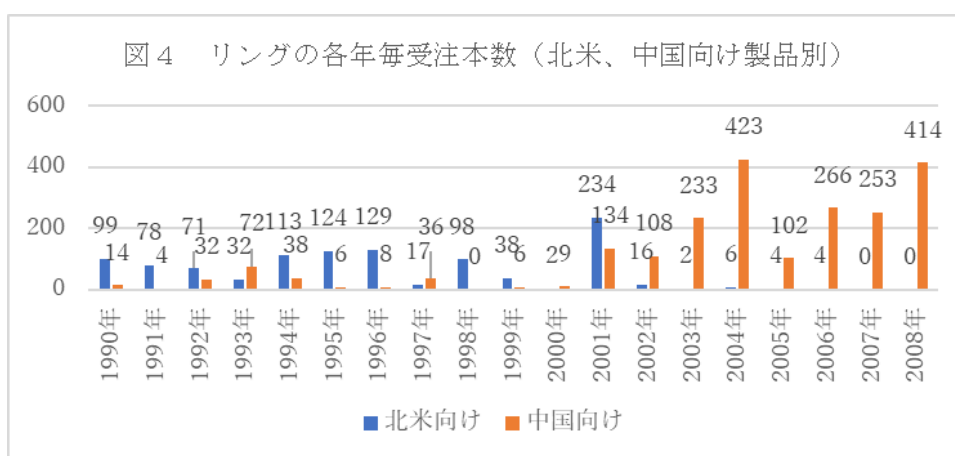
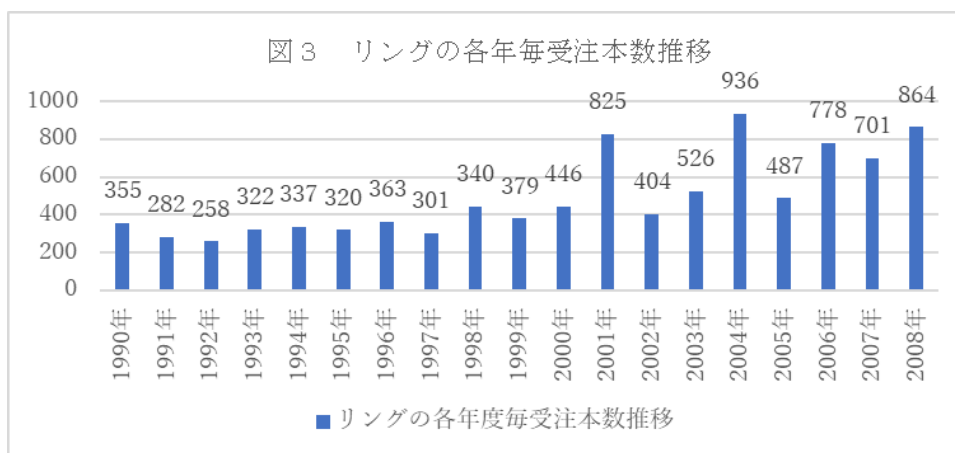
当委員会において、1998年以前に製造出荷したリングについて、社内検査記録と顧客への検査成績書の突合調査をしたところ、上記(ア)の表のとおり、原データが残存している調査可能な範囲で、不適切行為は見当たらなかった。

(ウ)リングの受注本数の推移

上記(ア)のヒアリング結果を踏まえ、本不適切行為の発生時期及び原因を明らかにするため、リングの受注本数の推移並びに北米向け製品及び中国向け電力製品の受注本数の推移について調査を行った。

a リングの受注本数の推移





b 各推移の評価

リングの各年受注本数の推移（図3）をみると、2001年と2004年に前年から受注本数が急増していることが分かる。そして、リングのうち、北米向け製品と中国向け製品の各年受注本数の推移（図4）をみると、2001年に北米向け製品と中国向け製品のいずれも前年から急増しており、中国向け製品は2004年と2008年に400本以上の受注をしていることが分かる。

リングについては、2001年以降に北米向け製品及び中国向け製品の受注が急増し、従前と比較して、2004年に全体として大量の製品を受注している。

(エ)小括

リングについては、外部調査委員会調査の結果、2007年の受注品に不適切行為が発見されたものの、2003年及び1998年の受注品には不適切行為が発見されなかった。また、当委員会が2003年の受注品（5工番）を追加調査したところ、不適切行為は発見されなかった。上述したとおり、リングの受注本数が2004年に急増していることから、2004年以降に不適切行為が開始された可能性がある

が、2004年から2006年の受注製品については、現地調査時に原データの存在が確認できず、社内検査記録と顧客への検査成績書との突合調査を行うことができなかった。そのため、リングについては、少なくとも2007年時点で不適切行為が行われていたと認められるが、それ以前の厳密な不適切行為の開始時期を特定するには至らなかった。

#### (4) 関与部署・関与者

##### ア 不適切行為の態様

いずれの不適切行為も、製品部が品質管理部の検査グループ又は試験分析センターの材料試験室に指示を出して行われている。当該指示は、主に連絡票を用いて行われていたが、他にも、社内Eメールによる方法や社内検査記録の余白部分に手書きで記載する方法等でも行われていた。

改ざんは、主に、(i) 検査グループのうち作業担当者が計画担当者に検査データを提出、(ii) 当該計画担当者が製品部にその検査データを提出、(iii) 製品部が検査グループの計画担当者に「改ざん」の指示を出す、(iv) 検査グループの計画担当者が当該指示に基づき顧客提出用の検査成績書を作成する、という流れで行われていた。

ねつ造は、主に、(i) 製品部が検査グループの計画担当者に検査の省略を指示、(ii) 検査グループのうち計画担当者が作業担当者に検査の省略を指示、(iii) 製品部が検査グループの計画担当者に検査結果のねつ造を指示する、(iv) 検査グループのうち計画担当者が当該指示に基づき顧客提出用の検査成績書を作成する、という流れで行われていた。

製品部からの指示がない場合であっても、検査グループにおいて、予定通りの検査を実施した場合に納期に間に合わせることが困難となる場合に、検査グループの計画担当者から製品部に対して検査の一部省略（改ざん）又は測定位置の変更（虚偽記載）の要望を出すケースも見られた。具体的には、(i) 検査グループの計画担当者が企画管理グループ工務チームの担当者に対し、予定通りの工程では納期に間に合わないこと、検査の一部省略等で対応したいこと等を記載したEメールを送り、(ii) 企画管理グループ工務チームの担当者が検査グループの計画担当者をEメールのCCに加えたうえで製品部の担当者に上記Eメールを転送し、(iii) 製品部の担当者が検査グループの提案を承諾する旨の返信をする、という流れで行われていた。

##### イ 不適切行為の関与者の範囲

###### (ア) 製品部

製品部のうち、電力製品を担当する全員が不適切行為の全容を把握している

との供述が複数見られた。また、連絡票の承認者欄の記載やヒアリング調査の結果から、電力製品担当の担当課長及び電力グループのグループマネージャーも不適切行為を把握する立場にあった。

#### (イ) 検査グループ

検査グループのうち、電力製品担当の計画担当者は不適切行為の全容について把握しているという供述が複数見られた。また、EメールにCCに入っていた検査グループの担当者、検査グループの電力製品担当の作業担当者のうち、虚偽記載される検査成績書にサインする者は不適切行為に気付く可能性があったといえる。その他、電力製品の担当課長、顧客提出用の検査成績書に作成者としてサインしている者は、不適切行為の全容を把握しているといえる。

他方、検査グループマネージャーは、承認を行う手続がないため、不適切行為を把握していると認定するには至らなかった。

#### (ウ) 企画管理グループ

企画管理グループの工務チームの担当課長及び電力製品担当の一般従業員が検査の一部省略又は測定位置の変更について認識していた可能性があり、少なくとも実際にEメールを転送していた者や当該EメールのCCに入っている者については認識していたと考えられる。

他方、企画管理グループマネージャーが把握していたと認定するには至らなかった。

#### (エ) 試験分析センター

試験分析センターのうち、材料試験室は電力製品に関する不適切行為について関与しているものの、化学分析室は不適切行為について関与する機会がなく、実際に関与もしていなかったと認定する。なお、材料試験室のうち、計画担当者は不適切行為の実態を把握していたと考えられるが、作業担当者は把握していない可能性がある。

#### (オ) 品質保証グループ

品質保証グループは、電力製品の不適切行為については把握していないと考えられる。

## 2 原子力製品

### (1) 確認された不適切行為

調査の結果、原子力製品において、不適合製品であると断定できるものは顕出され

ていないが、検査工程や検査成績書の記載において不適切行為であると認められる原子力製品に係る事例としては、以下のアないしケの9種類の事例が認められた。

#### ア 材番打替えに伴うデータ改ざん

##### (ア)事例の概要・評価

###### a 事例の概要

先行して製造していた製品に欠陥が生じた場合において、後行して製造している同種製品を繰り上げて充当し、材料番号（材番）の打替えを行ったが、材番打替え前に作成された製造又は検査に関する記録を入れ替えなかったために、実際に出荷された製品と当該製品に係る検査成績書の製造記録又は検査記録の内容が合致せずに齟齬が生じている事例である。

###### b 評価

本事例は、材番打替え時までには作成していた製造記録又は検査記録を後行品のものと入れ替えずにそのまま使用したことにより、実際に出荷された製品と当該製品に係る検査成績書の製造記録又は検査記録の内容の一部が合致しておらずに齟齬をもたらしたものであり、検査記録のデータ改ざんであって、不適切行為に該当する。

原子力製品においてはトレーサビリティ（追跡可能性<sup>3</sup>）が強く要求されるが、上記の齟齬によりこれが確保できなくなっている点でも問題のある行為である。

##### (イ)発生時期・件数

ディスク材に関する事例1件（2021年）が確認された。

##### (ウ)関係部署・関与者

###### a 実行者

本不適切行為においては、材番の打ち替え作業自体は、2021年10月18日付連絡票による製品部の指示に基づき、製品部及び品質保証グループの立会いの下、鍛造鋼製造部熱処理課、企画管理グループにより行われている。

###### b 認識者

上記aの実行者のほか、当該連絡票は、検査グループ、試験分析センター、

---

<sup>3</sup> 製品を客先に引き渡した後、客先が当該製品を使用する段階で問題が生じた場合に、製造段階に遡って原因を探り対策を行うことがあるため、製造履歴からいつどの工程で問題が発生したかを追跡できるようにすること。

鋳鍛鋼製造部製鋼課、鍛錬課、機械課が配布先となっており、これらの部署においても、本不適切行為は認識されていたものと推測される。

イ 常温引張試験において参考試験結果を報告値として記載したことによるミルシートの改ざん

(ア)事例の概要・評価

a 事例の概要

本試験（顧客立会無し）における常温引張試験の測定値が仕様値ギリギリの値であったため、検査成績書において、本試験前に実施した参考試験の測定値を記載して、顧客に報告していた事例である。

b 評価

ミルシートには本試験において実施した機械試験の測定値を記載する必要があるところ、顧客立会のない本試験を実施した際に、一部の試験片の測定値が常温引張試験の仕様値ギリギリの値であったことから、仕様値の範囲内であった本試験前に実施した参考試験の測定値に書き換えることにより、検査成績書を改ざんしたものであり、不適切行為に該当する。

(イ)発生時期・件数

ヘッド材に関する事例1件（2013年）が確認された。

(ウ)関係部署・関与者

a 実行者

本不適切行為においては、連絡票による製品部の指示に基づき、材料試験部門により、当該指示に従った検査成績書が作成されている。

b 認識者

上記aの実行者のほか、当該連絡票は、品質保証グループが配布先となっており、品質保証グループにおいても、本不適切行為は認識されていたものと推測される。

ウ シャルピー衝撃試験において参考試験結果を報告値として記載したことによるミルシートの改ざん

(ア)事例の概要・評価

a 事例の概要

本試験（顧客立会無し）におけるシャルピー衝撃試験の測定値が仕様値逸脱

の値であったため、検査成績書において、本試験前に実施した参考試験の測定値を顧客に報告していた事例である。

b 評価

ミルシートには、本試験において実施した機械試験の測定値を記載する必要があるところ、顧客立会のない本試験を実施した際に、シャルピー衝撃試験の測定値が仕様値逸脱の値であったことから、仕様値の範囲内であった本試験前に実施した参考試験の測定値に書き換えて改ざんしたものであり、不適切行為に該当する。また、製品の機械試験（本試験）において仕様逸脱の測定値が検出された場合には、不適合連絡票（NCR）を発行し、客先にその旨を報告する義務があるところ、上記行為は、顧客に対する報告義務にも違反するものである。

(イ)発生時期・件数

ディスク材に係る客先送付材に関する事例（2013年）の他に、同年において、疑わしい同種の事例が1つ確認された。

(ウ)関係部署・関与者

a 実行者

本不適切行為においては、連絡票による製品部の指示に基づき、材料試験部門により、当該指示に従った検査成績書が作成されている。

b 認識者

上記 a の実行者のほか、当該連絡票は、品質保証グループが配布先となっており、品質保証グループにおいても、本不適切行為は認識されていたものと推測される。

エ 寸法測定に伴うねつ造／不正検査

(ア)事例の概要・評価

a 事例の概要

土間置きの際の弾性変形により、薄い円筒形状（シェル）の製品が楕円変形したため、インサイドマイクロメータ<sup>4</sup>における方位ごと（0° と 180° 間、45° と 225° 間、90° と 270° 間、135° と 315° 間）の内径の測定値が寸法公差を逸脱したことから、外径直径測定用  $\pi$  テープ<sup>5</sup>の測定値（平均外径値）を基に、

<sup>4</sup> 棒状の測定器であり、内径を直接測定できる。

<sup>5</sup> テープ状の測定器であり、外周に巻き付けて外径を求める。

方位ごとの外径寸法の報告値を設定し、その外径報告値から板厚測定値を減じて内径寸法を算出して、検査成績書において、方位ごとの内径・外径寸法の報告値をねつ造し、同内容を顧客に報告していた事例である。

b 評価

$\pi$  テープによる測定では、外径寸法を方位ごとに測定することができないところ、 $\pi$  テープによる測定値（平均外径値）を基に、方位ごとの外径寸法の報告値を設定していることから、方位ごとの内径・外径の寸法測定を要求する仕様書に合致する測定が行われたように報告値をねつ造し、不正検査したものであり、不適切行為に該当する。

(イ)発生時期・件数

リング材に関する事例 1 件（2015 年）が確認された。

(ウ)関係部署・関与者

a 実行者

本不適切行為においては、連絡票による製品部の指示に基づき、検査グループにより、当該指示に従った検査成績書が作成されている。

b 認識者

上記 a の実行者のほか、当該連絡票は、品質保証グループ、原子力製品部の企画管理グループが配布先となっており、これらの部署においても、本不適切行為は認識されていたものと推測される。

オ グラインダー作業前の客先送付材の寸法記録のねつ造

(ア)事例の概要・評価

a 事例の概要

客先送付材にグラインダー作業をする際には、グラインダー作業前後の寸法測定が求められているところ、グラインダー作業前の寸法記録について、実際の計測値とは異なる値を採用して記録を作成する方法によりデータをねつ造し、その結果を検査成績書において顧客に報告した事例である。

当該客先送付材は顧客での材料試験に供されるところ、当該試験における試験片採取条件の決定のためには、グラインダー作業前の熱処理時の寸法情報が必要となる。しかし、一方で顧客の要求により、当該客先送付材について UT、MT 検査の実施が求められており、当該検査を実施するには、当該客先送付材の熱処理表面をグラインダーで研削する必要がある、その作業により熱

処理時の寸法情報は客先納入前に失われることとなる。そのため、仕様において、客先納入後には得られないグラインダー作業前の熱処理工程までの寸法情報の測定が求められている。

b 評価

測定がなされずに記載された寸法記録は、当該工事において求められる仕様書の条件を満たさず、また、検査成績書に記載された寸法記録は実際の計測値と異なることから、データのねつ造にあたる。

(イ)発生時期・件数

2018年だけでヘッド材に係る客先送付材に関する事例1件の他に5件が認められ、2019年においても3件確認された。

(ウ)関係部署・関与者

a 実行者

本不適切行為においては、連絡票による製品部の指示に基づき、検査グループにより、当該指示に従った検査成績書が作成されている。

b 認識者

上記aの実行者のほか、当該連絡票は、品質保証グループが配布先となっており、品質保証グループにおいても、本不適切行為は認識されていたものと推測される。

カ 材料試験で対象製品とは異なる材料から製作した試験片を用いたことによるデータねつ造

(ア)事例の概要・評価

a 事例の概要

破壊試験の一種であるシャルピー衝撃試験において、意図的に対象製品とは異なる材料から試験片を製作し、当該試験片を用いて立会試験を実施してデータをねつ造し、その結果を検査成績書において顧客に報告した事例である。

b 評価

対象製品とは異なる材料から製作された試験片によって実施された試験は、当該工事において求められる仕様書の条件を満たさず、また、検査成績書に記載された試験片の条件が実際に実施された試験と異なることから、意図的に



実施されたデータねつ造にあたる。

(イ)発生時期・件数

リング材に関する事例1件(2013年)の他に、2018年の連絡票等、当該製品と異なる材番の残材等からシャルピー試験片を製作している事例が認められたが、当該試験片を用いて本試験を実施しているかについては確認できなかった。

(ウ)関係部署・認識者

本不適切行為においては、製品部が連絡票を発行し、当該連絡票に従って、JMC試験桿(現素形材製造部機械課試験程)が本来の材番とは異なる材番の保管材から試験片を製作し、品質保証グループが当該試験片を日鋼検査サービス材試(現試験分析センターの材料試験室)に搬入し、同材試が当該試験片を用いて立会試験を実施しており、これらの部署において本不適切行為が認識されていた。

キ 楕円矯正に係る虚偽記載

(ア)事例の概要・評価

a 事例の概要

熱処理(QT)後に、製品の変形(楕円)により納入形状を確保できないことが判明したため、楕円矯正のため修正鍛錬(再鍛錬)を実施した事例である。

b 評価

原子力製品では、トレーサビリティ(追跡可能性)の観点から、製造工程及び当該工程に適用される仕様・規格を時系列に記載した文書(追跡文書)により、製品にかかる各製造工程を顧客に開示し、実際の工程が仕様・規程に従って実施されたことを品質保証担当者が確認した後に次工程に進むという工程管理がなされ、その結果を記載した追跡文書を顧客に提出することが求められる場合があるところ、追跡文書による管理・提出が求められた場合に、仕様書で定められた工程以外の工程で、再鍛錬が実施された事実を顧客に報告せず、検査成績書に添付された追跡文書においても、再鍛錬を実施した事実を記載しなかった。

実際に出荷された製品の製造過程では仕様書以外の製造工程を実施しているが、当該製品に係る検査成績書の製造過程では仕様書で定められた製造工程のみ実施した記載となっており、実際の製造過程と齟齬が生じていることから、検査記録の虚偽記載であり、不適切行為に該当する。

原子力製品においてはトレーサビリティ(追跡可能性)が強く要求されるが、上記の齟齬によりこれが確保できなくなっている。

(イ)発生時期・件数

リング材に関する事例1件（2014年）が確認された。

(ウ)関係部署・関与者

a 実行者

本不適切行為においては、製品部が連絡票を発行し、当該連絡票に従って、鍛錬課、熱処理課、機械課が再鍛錬の作業に関与している。

b 認識者

上記 a の実行者のほか、当該連絡票は、品質保証グループに配布されており、品質保証グループにおいても、本不適切行為は認識されていたものと推測される。

ク PT 検査における虚偽記載

(ア)事例の概要・評価

a 事例の概要

製品完成段階の検査（完成検査）の浸透探傷試験<sup>6</sup>（PT 試験）において製品に欠陥が認められたため、製品表面をグラインダーで研削すること（グラインダー加工）により欠陥を除去して再度 PT 検査（再 PT 検査）を行って検査合格になったにもかかわらず、検査成績書において、グラインダー加工前の検査（完成検査の初回検査）において合格したかのように検査実施日等の虚偽記載をして、その内容を顧客に報告していた事例である。

b 評価

原子力製品では、完成検査の PT 検査において、製品の余肉内深さの欠陥が検出された場合は、グラインダー加工により余肉部分を研削しても製品の仕様寸法を確保できることから、製品表面のグラインダー加工を行って欠陥を除去してから再 PT 検査を行うことが許容されている<sup>7</sup>。この場合、グラインダ

---

<sup>6</sup> 浸透探傷試験（Penetrant Testing）とは、材料の表層部欠陥及び表面開口欠陥を検出する非破壊検査法の一つである。試験体表面に色の付いた浸透液を塗布し、欠陥の中に浸透させた後、洗浄剤で表面に残った浸透液を除去し、欠陥の中に残った浸透液を現像剤の微粉末で吸い出すことにより出現する像に光を当てて観察することにより、材料の表層部欠陥及び表面開口欠陥を検出することができる。

<sup>7</sup> 社内調査委員会調査では、表面小傷補修作業の報告義務について言及されているが、当委員会の調査では、製品余肉内の表面小傷補修作業の顧客への報告義務が記載された検査要領は不見当であった。

一加工前の初回検査では検査不合格であったことから、検査成績書には、再検査の日付で検査合格であることを記載する必要があるところ、完成検査の初回検査で合格したかのように、検査実施日等の虚偽記載を行ったものである。

(イ)発生時期・件数

ヘッド材に関する事例1件（2021年）の他に、2019年（2件、うち1件はPT検査の立会検査後にグラインダー加工による欠陥除去をしたもの）、2021年（1件、「検査実施日」、「検査者」、PT検査時の「製品温度」を虚偽記載したもの）でも確認された。

(ウ)関係部署・関与者

a 実行者

本不適切行為においては、製品部が、連絡票により、機械課に対してグラインダー加工をして欠陥箇所を除去することを、検査グループに対して再PT検査を行うことを依頼し、機械課がグラインダー加工を行い、検査グループが再PTをして完成検査が合格になったにもかかわらず、検査グループが、検査成績書において、完成検査の初回検査で合格したかのように、検査実施日等の虚偽記載を行っている。

b 認識者

上記 a の実行者のほか、当該連絡票は、品質保証グループに配布されており、品質保証グループにおいても、本不適切行為は認識されていたものと推測される。

ケ 表面欠陥除去に伴う虚偽記載

(ア)事例の概要・評価

a 事例の概要

製品完成段階の検査（完成検査）の浸透探傷試験（PT検査）において製品に欠陥が検出されたため、製品表面をグラインダーで研削すること（グラインダー加工）により欠陥を除去したにもかかわらず、グラインダー加工後にMT検査を行わなかった事例である。

b 評価

原子力製品では、完成検査のPT検査（完成PT検査）において、製品の余肉内深さの欠陥が検出された場合は、グラインダー加工により余肉部分を研削しても製品の仕様寸法を確保できることから、製品表面のグラインダー加工

を行って欠陥を除去することが許容されており、かかる場合、一部の製品では、仕様書において、グラインダー加工後に MT 検査を行うことが要求されているが、当該要求がある製品について製品表面のグラインダー加工を行って PT 検査で発見された欠陥を除去したにもかかわらず、グラインダー加工後に MT 検査を実施せず、検査成績書及び追跡文書に、完成検査の初回検査で合格したかのような虚偽記載を行ったものである。

(イ)発生時期・件数

リング材付属品に関する事例 1 件（2021 年）の他に、ヘッド材に関する事例 1 件（2021 年）でも確認された。

(ウ)関係部署・関与者

本不適切行為においては、製品部が、連絡票により、機械課に対してグラインダー加工をして欠陥箇所を除去することを、検査グループに対して再 PT 検査を行うことを依頼し、機械課がグラインダー加工を行ったにもかかわらず、検査グループ及び品質保証グループが、MT 検査が不要であるかのような虚偽記載を行っており、これらの部署において本不適切行為が認識されていた。

(2) 原子力製品に関する特記事項

上記(1)の事例は、いずれも当委員会主導によるデジタルフォレンジック調査等を通じて得られた証拠を通じて解明された事例である。また、これらの事例の発見の端緒となった連絡票については、2021 年度分以前の採番台帳が開示されていないほか（M&E によれば毎年データファイルを上書きして破棄しているとのことであるが、確認はできなかった。）、紙ベースでの原本について採番順の保存はしていないとのことであり、かつ、連絡票自体が、当委員会が開示依頼した 2018 年から 2021 年までの 4 年分のうち、約 77.3%しか特別調査委員会が開示されておらず（下表参照）、未開示の約 22.7%については検証できなかった（連絡票の内容の大半は製造工程等の工程間連絡であり、品質に関係するものが多いわけではなく、M&E によれば採番したものの発行していないものや、欠番もあるとの説明を受けているが、確認できなかった。）。

開示を受けた連絡票の数

西暦	開示件数	全件数※	開示率
2018 年	518 件	629 件	82.4%
2019 年	480 件	601 件	79.9%
2020 年	493 件	683 件	72.2%
2021 年	495 件	657 件	75.3%
4 年分合計	1,986 件	2,570 件	77.3%

※全件数は、その年に発行された連絡票の最後の番号による。

ただし、原子力製品の製造工程においては頻繁に顧客立会が実施されているため、不適切行為実施が可能な場面が限られていることや、少なくとも発見された不適切行為はいずれも製造工程において生じた突発的な事象に端を発した応急措置的な事象がほとんどであること、また、製造中の製品について欠陥等が生じた場合に不適合連絡票（NCR）を発行して顧客と相談しているケースが散見されたことについても、念のため付言しておく。

M&E によれば、原子力製品の 2014 年以降の被検査品件数は以下のとおりであり、これらの検査成績書及び社内検査記録は全数保管されているとのことである。

- ・ 2014 年 386 件（本体 95 件、付属品 291 件）
- ・ 2015 年 116 件（本体 76 件、付属品 40 件）
- ・ 2016 年 102 件（本体 83 件、付属品 19 件）
- ・ 2017 年 294 件（本体 89 件、付属品 205 件）
- ・ 2018 年 117 件（本体 55 件、付属品 62 件）
- ・ 2019 年 125 件（本体 81 件、付属品 44 件）
- ・ 2020 年 192 件（本体 73 件、付属品 119 件）
- ・ 2021 年 285 件（本体 105 件、付属品 180 件）

### 3 鋳鋼製品

#### (1) 確認された不適切行為

鋳鋼製品に係る不適切行為としては、以下のアないしウの事例が確認された。

#### ア 硬さ試験の結果の改ざん

##### (ア) 事例の概要・評価

完成品の非破壊検査において、硬さ試験の数値が仕様を逸脱するものだったことから、硬さ試験の数値を書き換えて、検査成績書に記載した事例である。

硬さ試験の結果が仕様を逸脱していたにもかかわらず、製品部発行の連絡票の指示等に基づき、顧客に対しては仕様の範囲内に収まる硬さの数値をもって報告したものである。

実施した検査の結果を改ざんし、当該虚偽の検査結果を顧客に対して提示する行為であり、不適切行為に該当する。

##### (イ) 発生時期・件数

連絡票の指示等に基づき、硬さ試験の値を改ざん事例が複数確認され、確認された事例は、2007 年から 2022 年の間に 6 件であった。

これらの事例の中には、硬さ試験の再試験を実施したかのような虚偽の社内検査記録を作成した事例のほか、1回目の硬さ試験について社内検査記録の数字を改ざんして客先向けの硬さ試験記録を作成している事例、又は連絡票によらずに硬さの値の報告値を指示していた事例もあった。本不適切行為は、同じ時期に、同一の顧客に対する工事で集中している。硬さ試験成績が不合格になったのであれば、製品に補修を加えて硬さの再試験を実施する対応や、客先に対して硬さの仕様の変更を申し入れる対応を取ることが考えられた。しかしながら、製品部の説明では、一度仕様として合意した内容を変更することについて承認を得ることが困難な傾向にある顧客であり、このことが硬さ試験の成績の改ざんが同時期に集中した一因となったということである。

#### (ウ)関係部署・関与者

##### a 実行者

製品部が、硬さ試験の数値の書き換えを指示する連絡票を作成し、連絡票の発行を受けた検査グループが、製品部から知らされた値を用いて客向けの硬さ試験成績表を作成していた。

このように、硬さ試験の結果の改ざんは、製品部と検査グループによって共同で実行されていたが、実質的に改ざんを主導していたのは、不合格の報告を受けて硬さの値を変更することを発意し、硬さ報告値を人為的に作出していた製品部だった。

##### b 認識者

製品部では、連絡票の作成に関与した者が、検査グループでは、社内の非破壊検査記録の作成や承認に関与した者が、硬さ試験の結果の改ざんを認識していたと推測される。

#### イ 引張試験の結果の改ざん

##### (ア)事例の概要・評価

材料試験としての引張試験に関して、焼きならし焼戻し後（NT 後）の時期に実施した試験の数値をもって、応力除去焼きなまし後（SR 後）の時期に実施した試験の数値として客先への検査成績書に記載した事例である。

この事例においても、製品部発行の連絡票に基づき、引張試験の結果の数値を書き換えたものである。

実施した検査の結果を改ざんし、当該虚偽の検査結果を顧客に対して提示する行為であり、不適切行為に該当する。

(イ)発生時期・件数

a 発生時期

工事の直接の担当者から話を聴くことはできなかつたため、不適切行為の開始経緯は判然としない。また、焼きならし焼戻し後及び応力除去焼きなまし後のいずれの引張試験の数値も仕様の範囲内ではあつたため、仕様を逸脱した数値を仕様の範囲内に留めるためのものだったとは認められない。

製品部説明によれば、焼きならし焼戻し後と応力除去焼きなまし後では、応力除去焼きなまし後のほうが引張試験の数値が低くなるのが通常とのことである。連絡票の記載も考慮すると、焼きならし焼戻し後の数値よりも応力除去焼きなまし後の引張試験の数値が高くなつたことから、応力除去焼きなまし後の引張試験の数値を報告することに問題があると判断して、何らかの意図をもって焼きならし焼戻し後の数値の入替えをした可能性が高い。

b 件数

確認された事例は本件1件(2007年)であつた。

(ウ)関係部署・関与者

a 実行者

「焼きならし焼戻し後」及び「応力除去焼きなまし後」の引張試験の数値の入れ替えを指示する連絡票は、製品部によって発行されており、当該指示に基づいて検査グループが、客向けの材料試験成績表を作成している。そのため、不適切行為の実行者は、製品部及び検査グループだったといえる。

b 認識者

連絡票の配布先には、鑄造部企画管理グループ、素形材製造部熱加工課及び日鋼検査サービス材試も含まれていたことから、鑄造部企画管理グループ、素形材製造部熱加工課及び日鋼検査サービス材試も不適切行為を認識していたものと推測される。

ウ レードル分析値又はチェック分析値の改ざん

(ア)事例の概要・評価

溶塊段階の材料の化学成分分析(レードル分析)や完成品の化学成分分析(チェック分析)の検査において、特定の化学成分の成分量について、その成分の数値を書き換えて客先への検査成績書に記載した事例である。

化学成分分析の数値が仕様を逸脱していたにもかかわらず、製品部発行の連絡票等に基づき、顧客に対しては、当該数値が仕様に合致していたかのように報

告したものである。

実施した検査の結果を改ざんし、当該虚偽の検査結果を顧客に対して提示する行為であり、不適切行為に該当する。

#### (イ)発生時期・件数

連絡票の指示に基づき、化学成分の分析値を改ざんした事例は複数見られ、確認された事例は、2013年から2021年の間に5件であった。

#### (ウ)関係部署・関与者

##### a 実行者

連絡票は、製品部の担当者が作成し、管理職の審査等を経て発行されていた。数値を書き換えた社内検査記録としての材料試験成績書は、試験分析センター材料試験室が作成し、試験分析センター長が最終的に署名していた。

これに対して、試験分析センター化学分析室は、材料試験成績書の原資料となる分析結果票を作成していたものの、材料試験成績書の作成には関与しないため、書き換えの実行者ではない。

以上から、化学成分分析の結果の改ざんは、製品部と試験分析センター材料試験室によって共同で実行されていたが、実質的に改ざんを主導していたのは、仕様の逸脱の報告を受けて成分分析の値を変更することを発意し、指示していた製品部だった。

##### b 認識者

実行者にはあたらないものの、試験分析センター化学分析室や、検査グループの鋳鋼担当は、連絡票の配布先となっていたことから、不適切行為を認識していたものと推測される。

成分分析の結果や連絡票に関する製品部と試験分析センターとの間のEメールは、上記連絡票の配布先のほか、素形材製造部熱処理課にも回覧されていたことからすると、同課も不適切行為を認識していたものと考えられる。

複数の事例が確認されたため、事例ごとに連絡票の配布先などの点で若干の差異が見られたが、製品部の主導の下、製品部と試験分析センターによって共同で実行されていたということ、検査グループも改ざんを認識していたということは異ならないと考えられる。

#### (2) 鋳鋼製品に関する特記事項

本調査では、連絡票の一覧の提出を求めたが、2016年以前のものは、採番台帳及び連絡票ともに書類が残存していないとのことで、製品部からは開示を受けられな



かった。そのため、本調査では、フォレンジックによって個別に発見された一部の連絡票を調査したのみであることを付言する。

#### 4 鍛鋼製品

##### (1) 確認された不適切行為

鍛鋼製品に係る不適切行為としては、以下のアないしウの事例が確認された。

#### ア 硬さ試験の結果の改ざん／ねつ造

##### (ア)改ざん

###### a 事例の概要・評価

硬さ試験の結果（数値）を書き換えて客先への検査成績書に記載した事例である。

硬さ試験の測定が外注先によるものとそうでないものが存在する。また、基準値内での書き換えと、基準値外から基準値内への書き換えの例が存在する。

いずれの事例も、製品部発行の連絡票の指示等に基づくものである。

実施した検査の結果を改ざんし、当該虚偽の検査結果を顧客に対して提示する行為であり、不適切行為に該当する。

###### b 発生時期・件数

連絡票の指示等に基づき改ざんされた事例が複数確認され、硬さ試験の測定が外注先によるものが2007年から2018年の間に10件、同測定が外注先によらないものが2件（2003年、2020年）確認された。

###### c 関係部署・関与者

###### (a) 実行者

連絡票は製品部から検査グループへ発行されており、製品部が作成した連絡票を受けた検査グループが、製品部が指示した値を用いて客向けの硬さ試験成績書を作成していた。このように、製品部と検査グループによって実行されていたが、実質的に主導していたのは、硬さ報告値を人為的に作出していた製品部の従業員であった。

###### (b) 認識者

上記同様、少なくとも製品部及び検査グループの従業員が認識していたと推測され、長期間に渡って繰り返し行われていたことから、特定の従業員のみではなく、広く認識されていたものと考えられる。

(イ)ねつ造

a 事例の概要・評価

Hv（ビッカース硬さ）測定試験を実際には行っていないにもかかわらず、客先への検査成績書にHv値を記載した事例である。

実際にはHv測定試験を行っていないにもかかわらず、製品部発行の連絡票等に基づき、過去の実測比較値等を基にして、検査成績書にHv値を記載したものである。

実施すべき検査を行わずに検査結果をねつ造し、当該虚偽の検査結果を顧客に対して提示する行為であり、不適切行為に該当する。

b 発生時期・件数

連絡票の指示等に基づきねつ造された事例が複数確認され、確認された事例は、2011年から2018年の間に、4件であった。

c 関係部署・関与者

上記改ざんと同様である。

イ レードル分析値又はチェック分析値の改ざん／ねつ造

(ア)改ざん

a 事例の概要・評価

レードル分析値又はチェック分析値を書き換えて客先への検査成績書に記載した事例である。

製品部発行の連絡票等に基づき、Cのレードル分析値又はチェック分析値を書き換えて顧客に報告したものである。

実施した検査の結果を改ざんし、当該虚偽の検査結果を顧客に対して提示する行為であり、不適切行為に該当する。

b 発生時期・件数

確認された事例は、2件（2003年及び2011年）であった。

c 関係部署・関与者

製品部、材料試験室及び検査グループであるが、上記同様、その主導は製品部であった。

(イ)ねつ造

a 事例の概要・評価

化学分析試験のレードル分析（レードル Sol. A1 値）を実際には行っていないにもかかわらず、客先への検査成績書にレードル Sol. A1 値を記載した事例である。

実際にはレードル Sol. A1 値の測定を行っていないにもかかわらず、他の値からの計算値等を用いてレードル分析値として検査成績書に記載したものである。

本事例も、製品部発行の連絡票の指示に基づくものであった。

実施すべき検査を行わずに検査結果をねつ造し、当該虚偽の検査結果を顧客に対して提示する行為であり、不適切行為に該当する。

b 発生時期・件数

確認された事例は、本件 1 件（2019 年）であった。

c 関係部署・関与者

上記改ざんと同様である。

ウ ヘン平試験結果のねつ造

(ア)事例の概要・評価

発電所向け鍛造鋼管のへん平試験の実施を省略していたにもかかわらず、へん平試験結果の成績を作成し、客先に報告していた。

本事例では、製品部発行の連絡票が発行されており、へん平試験の実施を省略し、強度の実績等から良否を判断するものとされている。

実施すべき検査を行わずに検査結果をねつ造し、当該虚偽の検査結果を顧客に対して提示する行為であり、不適切行為に該当する。

(イ)発生時期・件数

確認された事例は、2014 年 8 月から 2019 年 3 月の間、49 件であった。

(ウ)関係部署・関与者

a 実行者

製品部が、へん平試験の省略を指示していた。そして、検査グループが、合格したかのような内容の材料試験成績書を作成し、当該材料試験成績書を綴じこんだ検査成績書を作成していた。そのため、本不適切行為は、製品部及び検査グループが共同で実行したものだったが、その主導は製品部であった。

b 認識者

実行者であった製品部及び検査グループに加えて、連絡票の配布を受けていた、材料試験室についても、本不適切行為を認識していたと推測される。本件の継続性から、関係部署において共通認識が持たれていたものと考えられる。

(2) 鍛鋼製品に関する特記事項

不適切行為の多くは、製品部による連絡票を通じた検査に関する指示を端緒として発見されている。

そして、確認された不適切行為は、いずれも当委員会のデジタルフォレンジック調査を端緒とするものであり、それまでの社内調査では不適切行為はない旨の回答に終始していたことを付記しておく。

5 鋼材鋼管製品

(1) 確認された不適切行為

鋼材鋼管製品に係る不適切行為としては、以下のア及びイの事例が確認された。

ア 平たん度測定検査の結果の改ざん

(ア) 事例の概要・評価

平たん度測定検査の結果を書き換えて客先への検査成績書に記載した事例である。

実施した検査の結果が不合格であったにもかかわらず、顧客に対しては検査結果が合格であったと報告したものである。

本事例において、製品部発行の連絡書が発行され、その指示に基づき書き換えがなされたものと考えられる。

実施した検査の結果を改ざんし、当該虚偽の検査結果を顧客に対して提示する行為であり、不適切行為に該当する。

(イ) 発生時期・件数

確認された事例は、本件1件（2020年）である。

(ウ) 関係部署・関与者

a 実行者

実行者は、指示を行った製品部の従業員及び書き換えを行った検査グループの従業員である。本件改ざんが行われる構図としては、検査グループの従業員

員が不合格検査結果を製品部へ報告、これを受けた製品部が検査グループの従業員へ書き換えを指示するというものになっている。そのため、検査結果の改ざんを実行する者は実質的には製品部の従業員であるといえる。

b 認識者

製品部及び検査グループの従業員（圧延課の従業員も含まれている）に加え、上記 E メールには、多数の従業員が宛先及び CC に入っている。また、本件連絡書には製品部の作成者だけでなく、上長の審査者及び承認者も存するため、製品部及び検査グループで共通の認識が持たれていたものと考えられる。

イ チェック分析値の改ざん

(ア) 事例の概要・評価

カーボン当量 (Ceq.) のチェック分析値（その計算値の基礎となる値を含む）を書き換えて客先への検査成績書に記載した事例である。

実施した検査の結果が不合格値であったにもかかわらず、要求のあった顧客仕様の範囲内とするよう値を書き換えて顧客に報告したものである。

本事例においては、製品部から書き換えを指示する E メールが確認されている。

実施した検査の結果を改ざんし、当該虚偽の検査結果を顧客に対して提示する行為であり、不適切行為に該当する。

(イ) 発生時期・件数

確認された事例は、本件 1 件（2017 年）である。

(ウ) 関係部署・関与者

a 実行者

実行者は、指示を行った製品部の従業員及び書き換えを行った材料試験を行う試験分析センター（材料試験室）の従業員である。本件改ざんが行われる構図としては、試験分析センターの従業員がチェック分析値（実績値）を分析依頼票に記載して製品部へ報告、これを受けた製品部が顧客仕様に収まるよう試験分析センターの従業員へ書き換えを指示するというものになっている。そのため、検査結果の改ざんを実行する者は実質的には製品部の従業員であるといえる。

b 認識者

製品部及び試験分析センターの従業員に加え、上記 E メールには、送信者

(製品部)及び受信者(試験分析センター)のほか、製品部、試験分析センター、品質保証グループ及び製造部の従業員合計6名がCCに入っており、複数の部署内で共通の認識が持たれていたものと考えられる。

## (2) 鋼材鋼管製品に関する特記事項

確認された不適切行為は上記2件であったが、いずれも当委員会の資料提出依頼又はデジタルフォレンジックを端緒とするものであり、それまでの社内調査では不適切行為はない旨の回答であったことを付記しておく。

## 6 特機製品

### (1) 確認された不適切行為

特機製品に係る不適切行為としては、以下のア及びイの事例が確認された。

以下の事例はいずれも検査成績書の提出先をJSW 広島製作所とするものである。日本製鋼所 M&E 株式会社という法人は2020年4月1日に発足したものであり、それ以前の特機製品部はJSWに属しており、検査成績書の提出先であるJSW 広島製作所と同一法人であった。本項(1)において、上記不適切行為の定義における「顧客」は、日本製鋼所 M&E 株式会社が発足(2020年4月1日)以降の別法人であるJSW 広島製作所を示す。

なお、JSW 広島製作所の出荷先(最終顧客)との関係では、各検査数値等は仕様として定められておらず、また、本項記載の検査成績書等を最終顧客に対して提示していないとのことであった。

#### ア レードル分析値の改ざん

##### (ア)事例の概要・評価

レードル分析値のS(硫黄)の値を書き換えて検査成績書に記載した事例である。

実施した検査の結果が不合格値であったにもかかわらず、製品部発行の連絡票の指示に基づき、要求のあった顧客仕様の範囲内とするよう値を書き換えて顧客に報告したものである。

実施した検査の結果を改ざんし、当該虚偽の検査結果を顧客に対して提示する行為であり、不適切行為に該当する。

##### (イ)発生時期・件数

確認された事例は2件であり、いずれもM&E 発足(2020年4月1日)後のものである。

(ウ)関係部署・関与者

a 実行者

実行者は、連絡票を発行する製品部の従業員及び連絡票の指示通りに検査成績書を作成する試験分析センターの従業員である。

b 認識者

連絡票は検査グループ及び試験分析センターを宛先に配布されているため、認識者については製品部及び試験分析センターの従業員に加え、検査グループの従業員についても認識していたと推測される。

イ 加圧試験の結果の改ざん

(ア)事例の概要・評価

加圧試験の結果を書き換えて検査成績書に記載した事例である。

実施した検査の結果が判定基準の範囲外の値であったにもかかわらず、製品部発行の連絡票の指示に基づき、判定基準の範囲内とするよう値を書き換えて顧客に報告したものである。

実施した検査の結果を改ざんし、当該虚偽の検査結果を顧客に対して提示する行為であり、不適切行為に該当する。

(イ)発生時期・件数

確認された事例は4件であり、いずれもM&E発足(2020年4月1日)後のものである。

(ウ)関係部署・関与者

a 実行者

実行者は、連絡票を発行する製品部の従業員及び検査グループの従業員である。連絡票には、「記載数値に関しては検査グループ殿に一任とさせていただきたく」との記載があることから、検査グループの従業員が同連絡票の記載通りに成績表への記載をしていたといえる。

b 認識者

連絡票は検査グループのみを宛先に配布されているため、認識者については製品部及び検査グループの従業員が認識していたと推測される。

(2) 特機製品に関する特記事項

確認された不適切行為は上記であったが、いずれも当委員会のデジタルフォレンジック調査の結果、

ジック調査を端緒とするものであり、それまでの社内調査では不適切行為はない旨の回答に終始していたことを付記しておく。

## 7 機器製品

### (1) 確認された不適切行為

機器製品について、確認された不適切行為はなかった。

## 第3 広島製作所

広島製作所が 2019 年度から 2021 年度に出荷した製品（件数は以下のとおり）のうち、2019 年度から 2020 年度に出荷した製品については当委員会の選定した工事番号に対し、2021 年度については JSW の選定した工事番号に対し実施された JSW の社内調査により、社内検査記録と検査成績書の記載内容に齟齬がないかを確認し、不一致が確認されたものについては、その証憑資料（写し）を受領し、不適切行為に該当するか確認した。

製品名	2021 年 検査成績 提出件数 / 出荷工 番数	自主検査 実施件数	2020 年 検査成績 提出件数 / 出荷工 番数	自主検査 実施件数	2019 年 検査成績 提出件数 / 出荷工 番数	自主検査 実施件数
樹脂機械製品						
造粒機	11/11	11	10/10	2	12/12	2
コンパウンド	44/44	22	38/38	4	54/57	6
フィルム製造装置	38/48	19	22/37	3	26/32	3
射出成形機						
射出成形機	448/2262	45	319/1654	10	372/2026	10
MG	7/54	4	0/29	0	2/29	2
産業機械						
鉄道	25/560	13	21/128	3	21/154	3
特機						
陸上	29/29	15	10/21	3	12/23	3
海上	23/23	12	22/22	3	19/19	2

その結果、広島製作所が出荷した製品に関して、不適切行為は確認されなかった。

## 第4 横浜製作所

横浜製作所（JSW アクティナシステム）における 2019 年度から 2021 年度までの全出荷品（7 工番 8 製品）について、JSW アクティナシステムの社内調査により、検査要領書、組立検査チェックシート、検査成績書添付資料、検査成績書（社内検査及び現地検査）の記載内容に齟齬がないかを確認し、不一致が確認されたものについては、その証



憑資料（写し）を受領し、不適切行為に該当するか確認した。

横浜製作所（JSW アクティナシステム）が出荷した製品に関して、不適切行為は確認されなかった。

## 第5 名機製作所

名機製作所が 2019 年度から 2021 年度に出荷した製品（件数は以下のとおり）のうち、2019 年度から 2020 年度に出荷した製品については当委員会の選定した工事番号に対し、2021 年度については JSW の選定した工事番号に対し実施された社内検査記録と検査成績書の記載内容に齟齬がないか社内調査を実施するよう依頼し、不一致が確認されたものについては、その証憑資料（写し）を受領し、不適切行為に該当するか確認した。

製品名	2021 年 検査成績 提出件数 / 出荷工 番数	自主検査 実施件数	2020 年 検査成績 提出件数 / 出荷工 番数	自主検査 実施件数	2019 年 検査成績 提出件数 / 出荷工 番数	自主検査 実施件数
大型機	5/16	5	10/17	2	10/20	2
特殊機	5/9	5	2/5	1	3/8	1
プレス機	7/7	7	15/15	2	9/9	1
ラミネータ	41/41	41	27/27	3	11/12	2

名機製作所が出荷した製品に関して、不適切行為は確認されなかった。

## 第5章 コンプライアンス・品質管理体制

### 第1 JSW グループにおけるコンプライアンス体制

#### 1 JSW におけるグループガバナンス

JSW グループは、JSW 及びグループ会社 46 社（うち連結子会社 33 社、非連結子会社 13 社）により構成されており、グループベースで会社法第 362 条第 4 項第 6 号の定める内部統制システム（取締役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その他株式会社の業務並びに当該株式会社及びその子会社から成る企業集団の業務の適正を確保するために必要なものとして法務省令で定める体制）を整備している<sup>8</sup>。

例えば、JSW は、グループ会社の役職員による業務遂行が法令及び定款に適合するよう、グループ会社に取り締役又は監査役を派遣して、監督・監査を行っている。また、グループコンプライアンスプログラムを定めて、法令違反などの事案発生を未然に防止

<sup>8</sup> <https://www.jsw.co.jp/ja/sustainability/governance/governance.html>

するために必要な体制及び制度を構築・運用のうえ、定期的なレビューを実施している。一例として、以下の「日本製鋼所グループ 企業行動基準」を規定して、ウェブサイトで公表している<sup>9</sup>。

日本製鋼所グループ 企業行動基準	
日本製鋼所グループは、持続可能な社会の実現を目指す企業として、次の 10 原則に基づき、国の内外において、全ての法律、国際ルール及びその精神を遵守するとともに、高い倫理観をもって社会的責任を果たしていく。	
1. 持続可能な経済成長と社会的課題の解決	持続可能な経済成長と社会的課題の解決を図るために、イノベーションを通じて、社会に有用で安全性に配慮した製品・技術・サービスを開発・提供する。
2. 公正な事業活動	公正かつ自由な競争に基づく適正な取引、責任ある調達を行う。また、政治、行政とは健全な関係を維持する。
3. 公正な情報開示、ステークホルダーとの建設的対話	企業価値向上のため、適切な企業情報を積極的かつ公正に開示し、幅広いステークホルダーとの建設的な対話を行う。
4. 人権の尊重	全ての人々の人権を尊重する。
5. 顧客との信頼関係	市場や顧客のニーズを製品・技術・サービスに反映した上で、顧客からの問い合わせ等に速やかに対応することにより、社会と顧客の満足と信頼を獲得する。
6. 働き方改革、職場環境の充実	従業員の多様性、人格、個性を尊重する働き方を実現し、良好な職場環境を確保する。
7. 環境問題への取り組み	環境問題への取り組みは企業としての重要な責務であることを認識し、主体的に活動する。
8. 社会参画と発展への貢献	企業市民として、社会に参画し、その発展に貢献する。
9. 危機管理の徹底	市民社会や企業活動に脅威を与える反社会的勢力やテロ、サイバー攻撃、自然災害等に対して、組織的な危機管理を徹底する。
10. 経営トップの役割と本基準の徹底	経営トップは、この行動基準の精神の実現が自らの役割であることを認識し、実効あるガバナンスを構築した上で、当社および関連会社に周知徹底を図り、あわせてサプライチェーンにも本行動基準の精神に基づく行動を促す。 また、本行動基準の精神に反し、社会からの信頼を失うような事態が発生した時には、経営トップが率先して問題解決、原因究明、再発防止等に努め、その責任を果たす。

## 2 JSW の監査役によるグループ会社等の監督

JSW の監査役会は監査役 4 名（うち社外監査役 2 名）で構成されており、監査役は、原則として半期に一度、各製作所、営業拠点、グループ会社等への往査を実施するとともに、各部門から都度必要な情報の報告を受けることとされている<sup>10</sup>。

## 3 内部通報制度

JSW グループでは、コンプライアンス経営の強化及び推進を目的とした内部通報規程

<sup>9</sup> <https://www.jsw.co.jp/ja/sustainability/philosophy.html>

<sup>10</sup> <https://www.jsw.co.jp/ja/sustainability/governance/governance.html>

を策定し、JSW グループの役職員等による組織的又は個人的な法令等違反行為に関する従業員等からの通報及び相談に対する適正な処理の仕組みとして内部通報制度を定めている。

JSW グループの内部通報制度では、匿名による通報・相談ができる体制を構築し、通報者・相談者に対してはいかなる不利益な取り扱いも行わないこととし、万が一不利益な取り扱いが行われた場合には懲戒を含めた適切な処分を課すべきこととされている。通報された事案については、リスク管理担当取締役を委員長とする内部通報等処理委員会にて調査し、問題を確認した場合、適切な対応と是正を図ることとされている。具体的には、通報・相談の窓口を外部の専門業者である NEC VALWAY 株式会社に委託するとともに、通報者・相談者の氏名や E メールアドレスなどの個人情報の共有を制限する仕組みを採用することにより、通報者・相談者の匿名性を確保している。

## 第2 室蘭製作所 (M&E) における品質保証体制

### 1 室蘭製作所の組織体制

2022 年 4 月末日時点における M&E の組織体制は、以下のとおりである<sup>11</sup>。

---

<sup>11</sup> なお、M&E では、同年 5 月 1 日付で、受注量が減少していた鋼材鋼管ユニットを解体して鋳鍛鋼ユニットと統合して素形材ユニットとし、また、社内調査委員会調査及び外部調査委員会調査を受けて、同年 6 月 1 日付でユニット制を廃止するとともに、品質管理部を社長直轄とする下に置く組織改編を実施しているが、本報告書では、本件一連の事象が発覚する前の組織体制を前提に説明する。



この M&E の組織体制は、グループ会社内での合併や会社分割等を経て形成されたものであり、組織体制は随時見直されている。例えば、鑄鍛鋼ユニット内の鑄鍛鋼製品部の電力グループと原子力グループは別々の部署だったものであり、また、品質管理部内の試験分析センターの業務内容は、従来は、別会社の日鋼検査サービス株式会社で営んでいた業務を承継したものである。

## 2 室蘭製作所における品質管理・検査体制

### (1) 概要

室蘭製作所では、非破壊検査サービス及び各種材料の試験調査、分析調査サービスの提供と試験、検査計測技術の設計・開発業務、製作業務について、1994 年に ISO 9001 の認証を取得し、当該認証に沿った運営を行ってきた。なお、前述のとおり、この ISO9001 の認証については、2022 年 5 月 17 日にその一時停止の処分を受け、同年 7 月 25 日には一時停止中の一部につき認証範囲の取消を受けている。

室蘭製作所は、その提供する製品やサービスの品質マネジメントシステムを規定する社内文書として「品質マニュアル（共通）」を策定するとともに、顧客に提供する製品に関係する事項を定める文書として「個別品質マニュアル（当所で扱う製品の設計・製造用）」を策定している。

### (2) 室蘭製作所の各部門の権限

上記「品質マニュアル（共通）」及び「個別品質マニュアル（当所で扱う製品の設計・製造用）」並びに「業務分掌規程」等によれば、室蘭製作所で扱う製品に関する品質管理体制・検査実施体制は、以下のとおりである。

#### ア 品質管理部

品質管理部は、品質保証グループ、検査グループ、試験分析センターから構成されており、それぞれ分掌する機能は以下のとおりである。

##### (ア) 品質保証グループ

品質保証グループは、主に、①ISO 品質マネジメントシステムの管理と総括、②所内監査及び取引業者の認定及び監査、③ASME、API、TUV 関係の品質保証システムの管理と総括、並びに④原子力製品、塔槽製品、クラッドパイプ製品、特機製品、溶接構造物の品質保証の機能を分掌している。

このうち④については、品質保証グループ内の品質保証チームが担っており、具体的には以下の機能について責任を負っている。

<b>A. 原子力一次系用鍛鋼品関係</b> (a) 以下の書類の検閲・署名
---

- ・仕様書、要領書及び図面
- ・工事施工書
- ・QA 表
- ・製造管理表
- (b) 工程管理チェックリスト (PCCL) 及び関連書類の準備
- (c) 不適合が発見された場合の不適合連絡票兼処置指示票 (NN) の発行
- (d) 不適合報告書 (NCR) の作成
- (e) CMTR の作成
- (f) 顧客に対する立会の申請
- B. 特機関係**
- (a) 仕様書・要領書のレビュー
- (b) 全ての検査の完了、合格の確認
- (c) 顧客に提出する検査成績書の承認及び検査登録印の押印
- (d) 不適合の処置決定及び総括管理
- (e) 顧客に対する立会の申請
- C. 機器関係**
- (a) 以下の書類の検閲・署名
  - ・製作図、仕様書及び要領書
  - ・製作手順試験要領書 (一部の製品のみ)
  - ・材料要求書 (MRS) 及び溶接材料の購入手配書
  - ・溶接要領書及び手順試験記録 (一部の製品のみ)
  - ・溶接後熱処理の熱処理チャート
  - ・完成検査記録一式
- (b) QA チェックシート (一部の製品のみ)、製造管理チェックシステム (FCCS) (一部の製品のみ)、その他の品質保証上必要な指示を行う書類の作成・承認
- (c) 関係各部門、工場の活動に関する監視
- (d) 不適合が発見された場合の不適合連絡票兼処置指示票 (NN) の発行
- (e) 不適合報告書 (NCR) の作成

#### (イ) 検査グループ

検査グループは、主に、①製品の間接検査及び完成検査等、②試験・検査機器 (材料試験、化学分析、測長器類を除く。) の検定及び維持管理の機能を分掌している。具体的には、外観検査 (VT)、寸法検査 (DT)、超音波探傷検査 (UT)、浸透探傷検査 (PT)、磁粉探傷検査 (MT) といった非破壊検査の実施 (合否判定、記録作成を含む。) の責任と権限を担っている。

#### (ウ) 試験分析センター

試験分析センターは、主に、破壊試験等の機能を分掌しており、具体的には、材料試験 (引張試験、シャルピー衝撃試験、落重試験等)、化学分析及び金属組織試験の実施 (合否判定、記録作成を含む。) の責任と権限を担っている。

#### イ 製品部

製品部と一口に言っても、そのような名称の部署が存在するのではなく、以下の部署の総称である。

- ・ 鋳鍛鋼ユニット／鋳鍛鋼製品部（電力・原子力グループ、鋳鍛鋼グループ）
- ・ 鋼材鋼管ユニット／鋼材鋼管製品部（鋼材グループ、鋼管グループ）
- ・ トータルエンジニアリングサービスユニット／機器製品部、特機製品部

各製品部の分掌する機能は対象製品ごとに少しずつ異なっているが、主に、①製造計画の作成と関連部門への指示及びフォロー、②品質保証（原子力一次系用鍛鋼品、特機製品等の品質保証グループが担当する製品の場合を除く。）<sup>12</sup>、③対象製品に係る引合工事の見積り、④対象製品に係る引合い及び受注工事の技術事項に関する渉外の各機能を主に担っている。

#### ウ 製造部

製造部と一口に言っても、そのような名称の部署が存在するのではなく、以下の部署の総称である。実際の製品の製造・加工を担う部署である。

- ・ 鋳鍛鋼ユニット／鋳鍛鋼製造部（製鋼課、鍛錬課、熱処理課、機械課）
- ・ 鋼材鋼管ユニット／鋼材鋼管製造部（圧延課、造管課）

#### (3) 室蘭製作所内の品質マネジメントシステムに関連するコミュニケーション

室蘭製作所では、品質マネジメントシステムに関して、定期的に内部及び外部のコミュニケーションに必要なプロセスを実施している。

内部コミュニケーションのプロセスには、全所的に実施されるもの、部門間で実施するもの、部門内で実施するものが存在する。例えば、品質会議は、品質管理チームの主催で、全所的に実施され、品質状況、不良損失額（月次）などの報告を行うもので、所長、ユニット長、部長、グループマネージャー・課長他が参加する。また、事前検討会は、製品グループ等の主催で、部門間で実施され、対象製品・作業工程における要求事項、製造計画、品質問題、予算、工期などに関する説明及び質疑応答などを行うもので、対象製品・作業工程の関連部門の部長、グループマネージャー・課長、スタッフなどが参加する。

#### (4) 製品に関する仕様の確定の流れ

製品部は、製造仕様書、検査要領書、図面等を作成し、必要な場合、顧客の承認を受ける。ただし、非破壊検査要領書は検査グループで作成・承認される。

製品部は、顧客から受領した注文書、仕様書、図面などの技術書類及び適用規格の要求事項を製造・検査仕様書、施工計画書及び要領書等に反映し、製品部のマネージ

<sup>12</sup> 2022年6月1日付の組織改編により、製品部から品質保証機能を切り離し、品質保証グループが全ての製品の品質保証を行うこととなった。

ヤーの承認を得た後、関係部門へ発行する。

原子力一次系用鍛鋼品に関しては、法規、規格又は顧客の要求に応じて、品質保証グループの品質保証チーム（原子力一次系用鍛鋼品関係）が PCCL（製造に必要な品質管理項目を集約したもの）を作成・承認し、初期工程部門へ発行する。

#### (5) 検査及び試験の実施や記録

工程内検査は、QA 表、QA チェックシート、PCCL 及び仕様書で明記された工程で実施する。

最終検査及び試験では、検査グループは、製品の出荷前に QA 表、QA チェックシート、PCCL 及び仕様書で要求された試験・検査が完了し、かつ、その結果が要求事項に合致していること等を文書で確認し、製品グループ又は品質保証グループ（品質保証チーム）へ報告する

試験・検査は、検査グループマネージャー又は試験分析センター長、若しくは試験調査グループマネージャーの責任の下で行う。試験結果は、検査グループマネージャー又は試験分析センター長、若しくは試験調査グループマネージャーがそれぞれ承認する。

#### (6) 原子力製品に特有の品質管理・検査体制

原子力製品については、ASME 規格との関係で品質管理部の品質保証グループが品質保証の機能を担っており、独立性を保持できるような組織設計がなされていた。原子力製品における品質管理部の各部署の担当業務は以下のとおりである。

##### ア 検査グループ

検査グループの原子力製品担当の検査員が、原子力製品の寸法検査・非破壊検査を行う。検査員は、現場で社内検査記録やメモに手書きで試験結果を記載し、後から、社内検査記録・メモに基づいて非破壊検査の検査成績書を起案・作成する。検査グループが検査成績の可否判断まで行って、社内検査記録と検査成績書を品質保証グループへ送付する。

##### イ 試験分析センター

試験分析センターが、原子力製品の機械的試験（破壊試験）を行い、ミルシートを起案し可否判断を行って、ミルシートを品質保証グループへ送付する。ただし、欧州ユーザー向け製品（RCCM 規格製品）は、試験分析センターでは可否判断はせず、ミルシートを品質保証グループへ送付する。



## ウ 品質保証グループ

品質保証グループは、検査グループから送付された検査成績書について、客先仕様・適用規格が反映された検査要領書と比較確認する。ただし、検査グループのレベルⅢ資格者が検査成績書を確認して承認しているため、品質保証グループでは、検査グループが起案した検査成績書と検査記録との照合は行っていない。

また、品質保証グループは、試験分析センターから送付されたミルシートについて、生データとの照合も行っている。これは、2020年までは、試験分析センターが外注先という扱いであったことから、同一会社になった後も同様の扱いとなっている。

さらに、品質保証グループは、製造部から送付された熱処理チャートから熱処理の成績書を起案し、非破壊検査の検査成績書・ミルシート、熱処理の成績書等を一体にして、カバー書面を起案して、品質保証グループにおいて材料品質証明書（CMTR）を発行する。

## 第6章 原因分析

### 第1 管理体制の問題

#### (1) 現業部門（製品部、検査グループ、試験分析センター等）

確認された不適切行為の多くは、各製品部から関係部署（検査グループないし試験分析センター等）に対して、連絡票により、書き換えなどの指示が行われ、それを受けて、関係部署により、検査成績書（社内検査記録を含む例もある）の改ざん、ねつ造、虚偽記載等が行われている。

上記連絡票により製品部が各関係部署に指示を出している状況や、一見して書き換えの指示であることが明らかな文面であることが多いことから、製品部が主体的に不適切行為を計画し、検査グループ、試験分析センターがこれに追随している構造が認められる。

製品部については、納期及びコストの責任を負っていることから、製造工程において発生する検査不合格結果や欠陥等について不適切行為を主導する動機を抱きやすいためとの潜在的な特性があることは否めない。

検査グループについては、利益に直結しない部門であることから、納期及びコストに責任を負う製品部の指示に逆らいにくいとの検査部門の性質上の問題から、製品部指示による不適切行為に追随したことが推測される。また、検査部門においては、顧客との交渉による特別採用等の過程には関与しないことから、製品部指示は顧客との交渉結果によるものであろうと未確認のまま受け入れる傾向もみられた。

また、試験分析センターは、2020年のM&E発足前は子会社だったこともあり、親会社に属する製品部に対して強く発言することが難しかったとのことであり、その

当時の関係を現在まで引きずっていた可能性が考えられる。

## (2) 管理部門（品質保証グループ）

原子力製品、塔槽製品、クラッドパイプ製品、特機製品、溶接構造物については、納期及びコストの責任を負わない品質保証グループが品質保証機能を担っており、品質保証グループによる第三者的な判断がなされることが期待されていた。

ところが、実際には、原子力製品に関して、不適切行為を指示する連絡票は品質保証グループにも配布されており、品質保証グループによる不適切行為への消極・積極の関与があったといえ、品質保証グループに期待されていた機能は十分に果たされていなかったことが認められる。品質保証グループは、原子力製品の監査を実施して「原子力関係監査報告書」を作成していたが、この監査が実質的な意味を持たなかったことも言うまでもない。

特機製品等についても、製品部指示による不適切行為への積極的な関与は認められないものの、品質保証グループに期待されていた機能が十分に果たされていなかったことが認められる。

## (3) 内部監査部門（取締役、監査役、親会社等）

M&E では、直近では 2021 年 10 月に監査役による監査が行われたが、具体的な取引の実態にまで迫るものではなく、不適切行為の発見には至らなかった。

また、親会社である JSW は、「日本製鋼所グループ 企業行動基準」、「株式会社日本製鋼所 コーポレートガバナンス・ポリシー」、「日本製鋼所グループ コンプライアンス・ライン マニュアル（第 4 版）」を作成するなどして、子会社を含むコンプライアンス体制を構築していたことが窺えるが、不適切行為を防止するには至らなかった。

## 第2 コンプライアンス意識の鈍麻

ヒアリングの結果を総合すると、不適切行為のあったいずれの製品についても、最終的に出荷した製品については品質上の問題がないとの意識であることが伺われる。M&E が品質上の問題があると判断した製品については、不適合連絡票（NCR）を発行するなどして顧客に特別採用してもらうか、作り直すなどの方法をとっているとのことであった。また、ヒアリングの中では、一部の顧客からは他で要求されていない不必要に厳しい仕様が採用されている場合があること、などの意見を述べる者もいた。

しかしながら、もちろん上記のいずれの説明も、不適切行為を正当化する理由とはなりえない。顧客からの仕様は安全性確保に留意したうえで提案されて、合意したものであり、顧客から求められているのは同仕様に基づく工程・品質等を満たすことである。M&E が独自の基準で判断することは許容されておらず、最終的に不適合製品ではないとの証明ができないものもある。仕様が不必要に厳しい場合や、意味のない検査が含まれ

ている場合には、その旨を顧客と交渉して受入可能な仕様とすべきであって、仕様として受けた以上はこれを遵守する義務がある。

また、検査結果（数値）にばらつきが生じやすいもの、他の試験項目の結果から当該試験項目の結果について一定の推察・換算が可能なもの、客先の使用方法等から M&E において支障の有無の判断が可能であるものについては、改ざんやねつ造の動機が生じやすい一方で、改ざん等を正当化しやすいため、不適切行為が行われる傾向がみられた。

しかしながら、ばらつきが生じやすい検査については、仕様の範囲を不必要に厳しいものとしなないなど、顧客への説明・交渉を行うべきものであることは前述のとおりである。また、他の試験項目の結果から当該試験項目の結果について一定の推察・換算が可能なものについて、それ自体に相応の根拠があったとしても、実施すべき検査を行っていないにもかかわらず、行ったかのように検査結果をねつ造等することを正当化する理由とはなりえない。客先の使用方法等に鑑みて M&E が問題ないと判断することも同様であり、当該検査の意味・根拠等を踏まえた説明を通じて、顧客の理解・同意を得るべきである。

仕様に基づく工程・品質等を満たすことへの意識が鈍磨し、独自の判断基準によって正当化し、顧客との本来の交渉を省く傾向には、検査の適正より納期・利益を優先する姿勢が伺われる。

### 第3 人員リソースの問題

M&E では、検査グループ及び品質保証グループについて、業務量に対比して検査・品質管理等に必要な人員・設備が必ずしも確保されていなかった。

検査人員不足による工程の省略、本来行うべき再試験の不実施等について、上記のとおり納期等を考慮して行われる側面はあるものの、検査人員等の不足を理由とする例も確認されている。また、社内検査記録や検査成績書の作成、確認、承認等の過程において、管理職等は内容を確認することなく押印したとの回答が多く、チェック機能が果たされていなかったことが認められる。

品質保証グループについても、担当する業務の輻輳等による時間的制約から、担当者が自分が担当する製品の連絡票を適時に確認をすることが出来ず、問題ある依頼が放置されたままになり、不適切行為を発生させるに至った例も確認されている。

品質管理部や製作所においても、検査・品質管理等に必要な人員・設備が不足していたことを認識しながら、これについては是正がされなかった。

## 第7章 再発防止策の提言

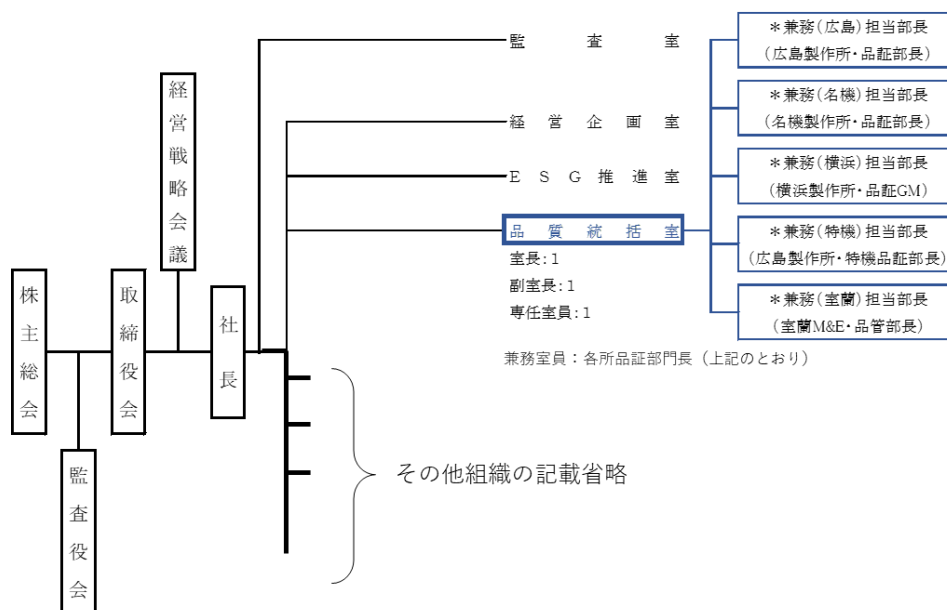
### 第1 管理体制

## 1 第三者による監視・監督

現業部門及び管理部門の認識・関与の下に不適切行為がなされていたことに鑑みると、現業部門及び管理部門だけで不適切行為を防止することは困難である。また、本件の不適切行為の発覚の経緯が内部通報によるものであること、当委員会が確認した不適切行為の多くはアンケート調査又はデジタルフォレンジック調査を端緒とするものであって自発的に報告されたものではなかったことに鑑みても、M&Eの自浄作用のみに期待することはできない。

そのため、第三者による監視・監督は、不適切行為の再発防止のために不可欠であるといえる。親会社であるJSWによる監督や社外取締役の活用なども選択肢の一つである。

JSWでは、2022年9月16日、経営戦略に合致した全社的な製品戦略を実行していくため、その司令塔として、社長直轄の品質保証統括部門（品質統括室）を新設した。広島製作所の品質保証部長、名機製作所の品質保証部長、横浜製作所の品質保証GM、GM広島製作所の特機品質保証部長、M&E品質管理部長が品質統括部の担当部長となり、①JSWの経営戦略と各事業部又は製作所における品質活動方針との整合・展開、②各事業部又は製作所における品質保証活動の監督及び評価、③当該評価に基づく業務改善指導・勧告（出荷差し止めを含む）、④品質保証活動にかかる全社的な教育・研修の実施（コンプライアンス教育を含む）、⑤各事業部・製作所における有用な品質改善活動や問題解決活動、共有すべき情報の全社水平展開、⑥重大な製品事故や品質不正問題発生時の対処指揮、⑦全社的若しくは各事業部又は製作所の重要な品質保証活動にかかる経営報告を実施すると宣言している。



## 2 M&E の管理体制

M&E では、2022 年 6 月 1 日、それまで室蘭製作所の管理ユニット内の組織であった品質管理部を、M&E 社長直轄の組織とすることによって、品質管理・品質保証部門をより独立性の高い組織とした。また、品質保証グループによる監督を全ての製品に拡大することにより、品質管理・品質保証の徹底を図ることとした。

今後は、品質管理部が、各製品部が扱う製品のあらゆる工程において、品質を担保できるような対策を講じることが求められる。

## 第2 コンプライアンス意識の涵養

### 1 役職員の意識の変革

#### (1) 安全性の意識

M&E では、最終的に出荷した製品について独自の基準による品質上の問題がなければ、ある程度の仕様違反は許容されるとの風潮があったことが窺われる。

最終的に出荷した製品に結果的に品質上の問題がないことはもちろんであるが、安全性は仕様や検査の一つ一つが積み重なって確保されていることも認識し直される必要がある。

#### (2) 定義・解釈の理解

JSW グループの役職員と話をしている中で、独自の考え方でルールや仕様の定義や解釈を変える方法により、問題の解決を図ろうとする傾向がみられた。

しかしながら、定義や解釈を変えても、事実そのものが変わるものではなく、根本的な問題の解決とはならない。また、言葉の定義には許容される範囲があり、解釈はその趣旨・目的・意味を踏まえなければ判断を誤ることとなる。あるルールや仕様がなぜ求められているのか、この検査はなぜ必要とされているのか、趣旨等を踏まえた解釈・判断を行い、一般常識から外れないように心がける意識の変革が必要である。

#### (3) 技術に関する理解

本調査を実施する中で、重要なのは凝固後の成分であって溶鋼段階の成分に関するレドール分析には意味がないなど、社内で共有されていると思われる技術に関する理解が不適切行為を正当化する理由となっている事象が散見された。

当委員会ではその技術に関する理解が正しいか否かを判断することはできないものの、そのような技術に関する理解が仕様を軽視する一つの原因となっていると考えられることから、改めて技術の意味を確認し、役職員の間で共有する必要があると思料する。

## 2 品質に係る書類・データの管理

製品の製造工程全てにおいて発行される書類を再度精査し、品質にかかる書類は、品質マニュアルにおいて、改めて管理基準を定め、適切に管理（作成、保存、処分）することが求められる。特に重要な書類の処分に際しては、廃棄の記録を残しておく必要がある。

本調査においては、不十分な書類管理やルールの不備によって、開示を受けることができなかった資料もあった。記録を残すことによって後日の検証が可能となり、顧客からの信頼を得るための一助となることや、手続の適正さを後日説明するために、エビデンスを残しながら業務を進めることの重要性を改めて確認する必要がある。また、不都合な事実の隠匿等のために余計な書類を作成しない、定期的に書類を廃棄することを徹底するなど、誤った方向に向かわないようにご留意いただきたい。

以上のことは、共有サーバ等に保存されているデータについても同様である。

## 3 品質に対する従業員の意識改革

M&Eの従業員には、最終製品の品質への関心は高いものの、工程管理への関心が足りず、工程管理そのものが製品の品質であるという意識が十分ではない傾向が見受けられた。このため、他社事例も用いながら、工程管理上の品質問題に係る教育を企画・実施することが必要である。なお、前述の品質統括部において、品質保証活動にかかる全社的な教育・研修の実施（コンプライアンス教育を含む）が予定されている。

## 4 従業員目線に立った対策

従業員のコンプライアンス意識の涵養の重要性は否定すべくもないが、M&Eでは、製造工程における一定割合での欠陥の発生が不可避であること、危険な現場における作業の安全性を確保する必要があること、顧客からの要求・希望を満たす必要があること、会社という営利法人の特性に照らして利益の追求は避けられないことなど、従業員は様々な現実の問題と向き合いながら日々の業務に当たっており、コンプライアンスとのジレンマに陥るケースも少なからず存在するように思われる。現に、M&Eにおける本不適切行為は、偶発的に発生した問題への現場の対処策として行われたものが少なくない。

このようなケースにおいて従業員が不適切行為に及ばなくても済むように、JSW及びM&Eにおいては、欠陥が生じた場合にどのように対処すべきかといったバックアップの選択肢を示すことや、無理・困難な指示を控えること、欠陥を申告することへのペナルティの軽減など、従業員目線に立った対策を講じておく必要がある。従業員が欠陥を申告することにメリットがあると思えるような仕組みを作ることが望ましい。

## 第3 顧客の理解を求める努力

製造工程において一定の割合で製品に欠陥が生じたり、軽微な手入れが必要になるケースが生じたりすることはやむを得ない。問題は、そのようなケースが発生した場合にどのような対応をとるかである。

不適切行為の例においては、品質には問題ないものとして書き換えがなされている例が多い。改善の契機があり、顧客と交渉することで、仕様の変更が認められたものも確認されており、そうであれば当初からその努力を行っていけば不適切行為をする必要がなかったことは明らかである。

M&Eには、仕様を設定して受注する段階、製造中の製品に不都合や欠陥が発生した段階等において、顧客の理解を求める努力が必要であると思料する

#### 第4 人員リソースの充実

M&Eでは、検査グループ及び品質保証グループについて、検査・品質保証等に必要な人員・設備が必ずしも確保されていなかった。これは、製品の受注を検討する際に、顧客の要求仕様に対して、生産工程能力の把握を重視して、検査・品質保証等に必要な人員・設備の評価をなすことが不十分であったことに要因の1つがある。本来、顧客仕様に対する生産工程能力や製造能力の対応に加えて、検査・品質保証等の人的・物的な設備の確保を図って、受注可否を決定することが必要である。

#### 第5 意見を言える組織風土の構築

当委員会による M&E の従業員へのヒアリングでは不適切行為の問題を憂えていた者がいた一方で、一連の不適切行為の発覚のきっかけが内部通報であったことや、当委員会が発見した事象以外に M&E から自発的に報告された事象が限定的であることに鑑みると、社内で問題を指摘することが容易ではない企業風土があることが窺われた。特に、検査グループにおいては、検査部門の独立性や検査員の資格の問題から人材が固定化しがちであることから、同調圧力が働きやすく、新しい感覚による異議申し立てがなされにくくなっている可能性がある。

もちろん検査グループにおいて定期的な人事異動が当然に適しているとは言えないものの、日常的に発生し得る小さな不正の芽を摘めるよう、役職員の意識の変革その他の施策を通じて、意見が言える組織風土の構築も必要であると思料する

#### 第6 検査記録の電子化等

単なる誤記入については、検査記録の電子化などの改善によって防止できる。どの工程まで電子化が可能であるかについては、M&E で検討を開始している。

また、検査成績書の記載事項（検査日や検査者等）について、書き換えとまでは判断されないものの、ルールが曖昧であることから社内検査記録との不一致が生じている例が多数あり、適切なルール化が求められる。

## 第8章 結語

当委員会は、2022年5月20日、社内調査委員会及び外部調査委員会の調査結果を踏まえ、両委員会で確認された検査データ改ざん等の事実関係の調査、室蘭製作所、広島製作所、横浜製作所及び名機製作所の全製品を対象とした検査データの改ざん等の不適切行為の有無、有りの場合は、その原因を究明し再発防止策の検討をすることについて委嘱され、直ちに調査検討を開始した。

関係資料調査、ヒアリング及び現地調査、デジタルフォレンジック調査、アンケート調査等の結果、M&Eにおいて製造出荷された製品について不適切行為の存在が認められた。広島製作所、横浜製作所及び名機製作所において製造出荷された製品については、特段、不適切行為は認められなかった。

M&Eにおいて、不適切行為が認められたということは、JSWが1907年の創業以来培ってきた全てのステークホルダーに対する信頼を一気に失ったということになる。M&EはもちろんJSWグループ全体として、失った信頼を回復するため再発防止に向け真摯に臨んでいかなければならないと考える。

JSWグループ全体としては、品質コンプライアンス意識の向上、全社的な品質保証体制の構築、内部統制の見直し、内部監査機能の強化等を図っていく必要がある。M&Eにおいては、同社が複数の関連会社を合併して設立された経緯からM&Eとしての一体感が醸成されていないというきらいがあるので、M&E全体として社内のコミュニケーションが円滑にとれるような職場にしていく必要があるし、品質保証機能関係を製品部から独立させ、品質保証機能の独立性を確保し、品質管理に関する教育を強化し、検査成績書の作成のIT化も構築していく必要もあろう。

JSWグループは、樹脂関連機械とレーザ応用製品を中心とする産業機械事業、電力、石油、天然ガス等エネルギーに関する諸製品を柱とする素形材・エンジニアリング事業を展開してきた。我が国の重要な産業の関係で貴重な役割を果たしてきた。また、同グループは、社会に向けて標榜しているとおり、蓄積してきた技術・技能をさらに発展させると同時に新たな技術製品群を生み出すことを目指し、持続可能な豊かな社会の実現に向けて貢献していきたいとしている。当委員会の報告を真摯に受け止め、JSWグループの今後の企業価値の向上に向け、不断の努力を続けることを切望する。

以 上