



2017年12月27日

各位

会社名	東レ株式会社
代表者名	代表取締役社長 日覺 昭廣 (コード番号：3402)
問合せ先	広報室長 松村 俊紀 (TEL. 03-3245-5178)

有識者委員会による調査報告書の受領に関するお知らせ

東レ株式会社（本社：東京都中央区、社長：日覺昭廣、以下「東レ」）は、子会社である東レハイブリッドコード株式会社（本社：愛知県西尾市、社長：青木正博、以下「THC 社」）における製品検査データの書き換えに関する会社調査及びそれに基づく再発防止策の策定や対外対応の実施の総括として、これらの妥当性を検証するための有識者委員会を本年11月27日に立ち上げ、調査を委託しておりました。

この度、同委員会による調査報告書を受領しましたので、お知らせするとともに別紙の通り公表いたします。

1. 調査結果について

今回の報告書では、書き換え問題判明後のTHC社及びそれを指導する立場としての東レの対応は概ね妥当と結論されましたが、一方で以下の提言を受けました。

- (1) グループ全体における品質保証コンプライアンスの強化
- (2) 策定された再発防止策の確実な実行
- (3) 顧客への報告に関する方針等の整理
(詳細は、報告書「第5 提言」を参照ください)

2. 今後の対応

有識者委員会よりの提言を真摯に受けとめ、以下の対応を行って参ります。

- (1) グループ全体における品質保証コンプライアンスの強化
 - ① 東レグループ全体の品質保証業務を統括する役員（CQO）を任命する
 - ② 東レグループ全体の品質保証体制の整備推進と実効性を監督する部署（本部級）を創設する。
(仮称：品質保証本部、本部長はCQO)。
 - ③ 新設部署を中心に以下の施策を推進する。
 - A. 各事業・子会社の品質保証体制整備の指導
 - B. 各事業・子会社の品質保証体制および業務の実効性の監査
 - C. お客様との間で締結する品質保証に関する契約の見直しと適正化
 - D. 東レグループ全体にわたる品質保証人材の確保・育成の強化
 - ・子会社の品質保証実務責任者など品質保証リーダーに対する研修の充実
 - ・各事業・子会社での品質管理実務教育の充実
 - ・品質保証人材の人事ローテーションの推進

(2) 再発防止策の確実な実行

報告書第3・4に記載されている再発防止策をPDCAサイクルにより確実に実行し、その進捗状況をCQOが取締役会及び監査役会に定期的に報告し、経営陣がその状況を検証して参ります。

(3) 顧客への報告に関する方針等の整理

正確な情報を提供することに固執したあまり、お客様へのご説明のタイミングが遅くなってしまったとの指摘を真摯に受けとめ、お客様との問題判明時のコミュニケーションの取り方の考え方をあらためて整理し、迅速な対応をとるべく、社内ルール化等明確にした上で対応して参ります。

3. 安全性の確認状況

THC 社及び東レは、お客様に対して、2017 年 10 月以降現在までご報告を行って参りましたが、全 13 社のうち 12 社からは安全性に問題がない旨の見解をいただきました。残り 1 社は検証中と伺っておりますが、安全性に関し問題があるとのこと指摘は受けておりません。

4. 業績に与える影響

現時点で東レの連結業績に与える影響はありません。

5. 関係者の処分

既に THC 社の前社長はその職を解きましたが、今回の調査結果も踏まえ社内規程に則り、関係者に対し厳正に処分を実施してまいります。

6. その他

本件の発覚を契機として、東レグループ全体にわたる品質に関する調査の徹底と精査を行っていますが、現時点で品質に関する法令違反や安全性の問題等、公表すべき社会的な必要がある案件はありません。

東レグループにおいて「企業倫理と公正」は、経営の最優先課題のひとつとして、役員・従業員全員に周知徹底するとともに、自由・公正・透明な市場競争に基づく適正な取引を行い、社会の厚い信頼を得られる企業活動を行うべく努力して参りました。ところが、このような事態を招いてしまいましたことは誠に遺憾であり、関係の皆さまにはご迷惑とご心配をおかけしましたことを、改めまして深くお詫び申し上げます。

今後は、上述しました対応を含め、再発防止を経営陣の責任の下、役員・従業員が一丸となって徹底的に遂行し、信頼を回復し、あるべき東レの姿を再び皆様にお示しできるよう努力して参りますので、今後ともご支援を賜りますようお願い申し上げます。

記

1. 別紙

調査報告書（全 53 ページ） 1 部

※本報告書は下記の当社ウェブサイトでも掲示しております。

URL <http://www.toray.co.jp/news/fiber/20171227.pdf>

以 上

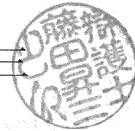
東レ株式会社 御中

調査報告書

2017年12月25日

東レ株式会社 有識者委員会

委員長 弁護士 藤田 昇三



委員 弁護士 松尾 眞



委員 弁護士 永井 敏雄



目 次

第1	当委員会の概要	3
1	当委員会の設置経緯	3
2	当委員会の目的・委嘱事項	3
3	当委員会の構成	4
4	当委員会が実施した調査	4
(1)	調査実施期間	4
(2)	調査実施方法	5
(3)	会社の当委員会の調査への協力	6
第2	本件データ書換問題の概要等	7
1	本件データ書換問題の概要	7
2	品質保証室について	7
(1)	品質保証室の組織・人員・担当業務等	7
(2)	品質保証検査の流れ等	8
3	THC製品の商流の概要	13
第3	THC及び東レが実施した調査と対外対応について	14
1	問題判明の経緯	14
2	調査経過及び内容	14
(1)	2016年7月から同年10月までの調査（調査（第一段階））	16
(2)	2016年10月から2017年2月までの調査（調査（第二段階））	20
(3)	2017年2月から同年9月までの調査（調査（第三段階））	23
(4)	2017年10月以降の調査	27
3	最終的な調査の結果	27
(1)	品質保証検査の実態	27
(2)	本件データ書換行為の実態	30
(3)	法令違反及び安全上の問題の有無	33
(4)	原因分析	34
4	最終的な再発防止策	34
(1)	品質保証室長の交代及び組織変更	34
(2)	検査成績表作成フローの見直し	35

(3)	コンプライアンス意識改革.....	36
(4)	THC 社内の品質管理の強化.....	36
(5)	品質の安定化.....	37
(6)	品質監査.....	37
5	対外対応.....	38
(1)	対外対応に関する方針.....	38
(2)	実際に行われた対応及び所要期間.....	38
第4	当委員会の妥当性に関する見解.....	40
1	調査方法・内容並びに調査期間及び二次顧客への報告時期の妥当性について.....	40
(1)	調査方法及び内容について.....	40
(2)	最終的に調査に要した期間及び二次顧客への報告時期について.....	42
2	調査結果の妥当性について.....	44
(1)	安全性判断の妥当性について.....	44
(2)	法令違反について.....	46
(3)	本件データ書換行為の実態及び原因分析について.....	47
3	再発防止策の妥当性について.....	48
4	対外対応の妥当性について.....	48
(1)	二次顧客への報告時期について.....	49
(2)	対外公表の要否及びその時期について.....	49
第5	提言.....	51
1	グループ全体における品質保証コンプライアンスの強化.....	51
2	策定された再発防止策の確実な実行.....	52
3	顧客への報告に関する方針等の整理.....	52

第1 当委員会の概要

1 当委員会の設置経緯

東レハイブリッドコード株式会社（以下「THC」という。）は、2016年5月に判明した同社における日本貿易振興機構（JETRO）からの補助金不正受給の問題¹を受けて、同社の親会社である東レ株式会社（以下「東レ」という。）からの指導の下に、2016年7月1日にコンプライアンスの強化を目的として、THCの役職員を対象としたコンプライアンスに係るアンケート調査を実施した（以下「本件アンケート調査」という。）。

本件アンケート調査の結果、THCの品質保証室による製品の品質保証検査において、実測した検査データ（以下「実測データ」という。）とは異なる数値をもとに検査成績表を作成・発行しているとの疑義（以下「本件データ書換問題」という。）が生じたため、THC及び東レにおいて、事実関係及び当該問題が発生した経緯・背景等の調査（以下「本件会社調査」という。）が行われた。その後、THC及び東レは、当該調査結果を踏まえて、問題発生の原因の分析や再発防止策の検討・策定を行うとともに、顧客等への対外対応を決定・実施した。

東レにおいては、THC及び東レが進めてきた本件会社調査及びそれに基づく再発防止策の策定や対外対応の実施の総括として、これらの妥当性について社外の有識者の調査及び評価を受けることとし、当該調査等を目的として、2017年11月27日、当委員会が設置された。

2 当委員会の目的・委嘱事項

前記の経緯を踏まえ、東レから当委員会に対して委嘱された事項は、

本件データ書換問題について、THC及びそれを監督・指導する親会社としての立場の東レにおいて行った調査内容、調査結果、当該結果を受けての再発防止策及び対外対応の妥当性を調査・評価すること

である。

¹ 当該問題については2016年6月にJETRO、THC及び東レのホームページでそれぞれ公表されている。なお、THCは不正受給した補助金の全額及び加算金をJETROに支払済みである。

したがって、当委員会は、いわゆる第三者委員会のように、第一的な事実関係等の調査を自ら実施し、当該調査結果に基づく評価を行うものではなく、THC及び東レが実施した本件会社調査の調査内容、調査結果、再発防止策及び対外対応を事後的に検証し、その妥当性の有無について調査の上、評価・判断を行うことを目的とするものである。

なお、当委員会への調査の委嘱に際しては、2017年12月末までに、東レに対し、調査結果を報告書にまとめて提出することが求められた。

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： 弁護士 藤田 昇三

(奥野総合法律事務所・外国法共同事業、元名古屋高等検察庁検事長)

委員： 弁護士 松尾 眞

(桃尾・松尾・難波法律事務所、前東レ社外監査役)

委員： 弁護士 永井 敏雄

(卓照総合法律事務所、東レ社外監査役、元大阪高等裁判所長官)

当委員会は、補助者として、桃尾・松尾・難波法律事務所の弁護士5名(大江耕治、高石直樹、松尾剛行、角元洋利及び朝倉亮太)を選任し、当委員会の事務局担当として補佐をさせた。

4 当委員会が実施した調査

(1) 調査実施期間

当委員会は、2017年11月27日から同年12月25日までの間、調査及び調査結果に基づく検討を行った。この間、合計6回委員会としての会議を開催したほか、メール、電話、ヒアリング実施後の打合せ等の方法により、委員同士で協議を行った。

(2) 調査実施方法

当委員会は、以下の方法で調査を実施した。調査方法は当委員会の専権事項として決定したものである。

① 関係資料の検証

当委員会は、東レ、THC 及び後記②のヒアリング対象者から提出を受けた、本件データ書換問題並びにこれに関し THC 及び東レが実施した調査や対外対応に関連する資料を検証した。

② 関係者に対するヒアリング

当委員会は、THC 及び東レの関係者等合計 12 名に対するヒアリングを実施した。ヒアリングの対象者は下表のとおりである。ヒアリングの開催場所は、東レ本社会議室、THC 本社会議室、委員が所属する法律事務所の会議室等であり、必要に応じてテレビ会議システム等も用いた。

	対象者
(i)	THC 前社長
(ii)	THC 常務取締役 (品質保証担当)
(iii)	THC 元品質保証室長
(iv)	THC 元品質保証室長 ((iii)の前任)
(v)	THC 元品質保証室長 ((iv)の前任)
(vi)	THC 元品質保証室長 ((v)の前任)
(vii)	東レ代表取締役社長
(viii)	東レ常任理事 (環境・安全担当) 製品安全・品質保証企画室長
(ix)	東レ関連事業本部主幹 (繊維担当)、THC 非常勤取締役
(x)	東レ繊維加工技術部 部員
(xi)	東レ常任理事 法務・コンプライアンス部長
(xii)	外部専門家 (品質保証及び繊維の加工技術関連)

③ 安全性評価に関する検証方法

当委員会においては、THC 及び東レが行った、本件データ書換行為（後記第 2・1）が顧客製品の安全性に及ぼす影響の評価（安全性評価）に関する調査結果の妥当性を的確に検証するため、前記②のとおり、改めて、東レにおいて、グループ全体の製品の安全性と品質の確保及び保証の役割を担っている製品安全・品質保証企画室の責任者(前記②(viii))及び関係会社への生産技術・生産管理・品質管理や技術援助を役割としている繊維加工技術部の担当者（前記②(x)）、並びに品質保証及び繊維の加工技術に関する外部の専門家（前記②(xii)）へのヒアリングを行った。

④ 現地調査

THC 本社において現地調査を行った。具体的には、同社品質保証室において実際の製品サンプルを用いた品質保証検査及び実測データ転送の過程を検証し、品質保証室長の権限による検査成績表の修正プロセスを検証した。また、同社に併設する西尾工場内において、実際の同社製品の製造プロセス（原料加工から出荷まで）を検証した。

(3) 会社の当委員会の調査への協力

当委員会による調査は、法的な強制力をもたない任意調査であるため、調査を実効的に実施するためには、THC 及び東レによる調査に対する十分な協力が不可欠であった。

そのため、当委員会では、THC 及び東レに対し、当委員会が決定した調査方法に従って調査を実施することにつき十分に協力をするよう要請し、両社より十分な協力を受けた。当該協力には以下の事項が含まれる。

- 当委員会の求めがある場合には、両社に属する資料、情報、役職員へのアクセスを当委員会に認めること
- 役職員に対して、当委員会による調査に対する優先的な協力を業務として命令すること
- 当委員会を補助するために適切な人数の専任の従業員等を選定し、当委員会からの直接の指示に基づき当委員会の補助に当たらせること

第2 本件データ書換問題の概要等

1 本件データ書換問題の概要

THCにおいては、前記第1・1のとおり、2016年7月に本件データ書換問題が判明した。ここで問題となったのは、THCが製造する製品（製品概要については後記2（2）アのとおりである。）につき同社品質保証室が行う品質保証検査において、顧客に提出する検査成績表に記載する数値の一部を、実測したデータの数値とは異なる数値に書き換えることによって、顧客との間で取り決めていた規格を満たしたものとして検査成績表を作成・提出していた行為（以下、「本件データ書換行為」という。）である。

前記第1・1のとおり、本件アンケート調査によって、THCの品質保証室において、本件データ書換行為が行われているとの疑義が生じたことから、本件会社調査が実施されることとなった。

2 品質保証室について

(1) 品質保証室の組織・人員・担当業務等

品質保証室とは、THCにおいて、製品の品質管理（ISO9001²対応等）及び品質保証検査を担う部署である。この品質保証室は、THC内のいずれの部にも属さない、社長直下の組織として2002年に創設され、組織上は、THC内の各部と対等な位置付けを与えられていた³。

品質保証室の体制は、他部における部長に相当する品質保証室長と、その他の品質保証室員で構成されていた⁴。品質保証室の人員数は、時期によってある程度の変動があり、2008年以降は、5名から11名で推移している。

² ISO9001とは、顧客の立場から製品の供給者に対して要求される、製品の品質、製造工程、品質管理体制までも含めた品質マネジメントシステムが具備すべき必要条件をまとめた国際規格のことをいう。

³ なお、品質保証室は、2017年1月1日付けの組織変更により品質保証部に格上げされ、品質保証を担当する常務取締役が品質保証部長に選任された。

⁴ 品質保証室長の交代前は、次期品質保証室長候補が、主任部員又は室長代理という役職に就くこともあったが、基本的には、品質保証室長1名と、品質保証室員という人員体制であった。

品質保証室においては、ISO9001に係る対応を行う品質管理業務⁵と、THC製品の品質保証検査業務が主として行われていた。

品質保証検査とは、対象製品の一部をサンプリングし、そのサンプルに対して、予め定められた物性を測定し、その数値が規格を満たしているかを検査するものである。THCにおける「規格」とは、法令等に根拠を持つ基準ではなく、それぞれの発注元である顧客との間で契約上取り決められていた仕様のことであり、製品の品番及び顧客ごとに異なるものである。

品質保証検査の結果は、品質保証室において取りまとめられて、検査成績表が作成され、製品とともに顧客に提出される。この検査成績表は、1年で約2600通程度作成されるものであった。

(2) 品質保証検査の流れ等

ア 製品概要

THCの主要製品には、タイヤコードや産業用コードなどがあるが、このうち、タイヤコードとは、合成繊維によって織られた製品であり、タイヤの骨格の役割を果たす製品（補強材）である。また、産業用コードとは、タイヤ以外の産業用製品に用いられるコード製品であり、主にブレーキホース及びパワステホースなど自動車用ホースの補強材、抄紙（紙すき）用フェルト、レーザープリンタ用ブラシなどに用いられている。

イ 製造から納品までの中における品質保証検査の位置づけ

THCにおいて、主要製品であるタイヤコードの製造から納品までに行われる品質保証検査の概略を示すと、以下のとおりである。

まず、外部メーカーから、原料となる合成繊維（糸）を受け入れる。この段階で、品質保証室において、原料の合否判断を行う⁶。この際、原料の糸としてTHCが求める品質を満たさない製品（不合格品）は、メーカーに連絡した上、THCの

⁵ 具体的な関連業務としては、ISO9001の要求事項（各必要書類の文書化等）への対応業務の他、ISO9001の認証を維持するための維持審査及び更新審査への対応業務等がある。

⁶ 原料のうち、ポリエステル繊維、ナイロン繊維、緯糸といった繊維については、品質保証室において合否判断を行う。

原料としては使用しないこととしている。

次に、製造工程⁷において中間製品の物性を確認し、不合格（規格外）となった製品は次工程の加工を行わないこととしている。

最後に、出荷前の完成品について、①強力、②中間伸度（20%Mo や LASE 等を含む。）、③切断伸度、④撚数（上撚数、下撚数及び撚縮）、⑤引抜接着力等⁸、⑥正量繊度等⁹、⑦水分率、⑧ゲージ、⑨樹脂付着量、⑩単位質量等、⑪収縮率（乾収、沸収及び湿収等）並びに⑫その他（密度、曲げ硬さ等）の 12 項目について品質検査を行う¹⁰。

この 12 項目のうち、品質保証室が行っている品質保証検査は前記①ないし⑧、⑨の一部、⑪及び⑫の 11 項目である。どの段階における品質保証検査においても、1 項目でも不合格（規格外）となった製品は出荷されないこととなる（当該サンプルが属するロットの製品全てが出荷不可能となる。）。

ウ 各検査項目

前記 11 項目のうち、付随的な項目である「⑫その他（密度、曲げ硬さ等）」を除いた 10 項目の具体的な内容は、大要、以下のとおりである。

検査項目名	説明
① 強力	サンプル糸に、一定方向への荷重を加え、切断するのに必要な力
② 中間伸度 ¹¹	サンプル糸に、一定方向への荷重を加え、決められた荷重に到達したときの伸度
③ 切断伸度	サンプル糸に、一定方向への荷重を加え、切断した時の伸度

⁷ タイヤコードの製造工程は、合成繊維に撚りをかける撚糸工程と、それを織って「スダレ」と呼ばれている反物（生反）にする製織工程、更にその生反に接着剤（DIP 液）を塗布し、乾燥させる DIP 工程とに大きく分かれる。産業用コードについても、大きく分けて撚糸工程と DIP 工程とに分かれる。

⁸ 大きくは「接着」と呼ばれる検査項目だが、以下では「引抜接着力」で代表する。

⁹ 大きくは「繊度」と呼ばれる検査項目だが、以下では「正量繊度」で代表する。

¹⁰ このうち⑫の密度、曲げ硬さ等は、特定の品種にのみ行われる検査項目である。

¹¹ 糸の中間伸度については、20%Mo 及び LASE という検査項目が含まれる。20%Mo とは、サンプル糸を 20%伸ばすのに必要な応力のことをいい、LASE とは、サンプル糸をある一定伸度まで伸ばすのに必要な応力のことをいう。

④ 撚数（上撚数、下撚数、撚縮）	撚糸工程において撚られたコード（糸）の撚りの掛かっている程度 ¹²
⑤ 引抜接着力	サンプル糸を 2 枚のゴムに挟んだ上で熱を加えて接着させた後、同糸をゴムから引き抜く際の強力
⑥ 正量織度	正量（＝絶乾質量に、公定水分率に相当する質量を加えた質量）により算出した織度
⑦ 水分率	コード（糸）が保有する水分率
⑧ ゲージ	コード（糸）の太さ（直径）
⑨ 樹脂付着量	サンプル糸に付着させた樹脂（接着剤）の付着量
⑩ 収縮率（乾収、沸収及び湿収等）	サンプル糸を加熱した際の長さの変化率（加熱方法により乾収、沸収、湿収など呼び方が変わる。）

エ 検査方法及び態様等

また、前記 10 項目の検査方法及び態様等は、大要、以下のとおりである。

検査項目名	検査方法及び態様等
① 強力	強伸度測定機によって測定を行う。
② 中間伸度（20%Mo や LASE も含む。）	具体的には、サンプル糸の両端を、測定装置の 2 つのチャック（糸を挟む部分）に挟み込み、このチャックによって当該サンプル糸に引っ張る力を加える。そうして、加える力を強めていき、当該サンプル糸が張力に耐えきれず切れた時点の力（応力）、当該サンプル糸の変位（伸度）を測定する。
③ 切断伸度 ¹³	
④ 撚数（上撚数、下撚数、撚縮）	撚機によって測定を行う。

¹² 通常、1 本の原糸に下撚をかけ、下撚をかけた複数のコード（糸）を合わせて上撚りがかけられる。下撚数、上撚数とはそれぞれの単位長さ当たりの撚数であり、撚縮とは撚ったことによりコード（糸）が縮む率をいう。

¹³以下、①強力、②中間伸度及び③切断伸度をまとめて「強伸度」と呼ぶことがある。

	具体的には、サンプル糸の撚りを解し、撚数や撚りによる縮み具合を測定する。
⑤ 引抜接着力	1本のサンプル糸を2枚のゴムに挟んだ上で熱を加えて接着させた後、同糸をゴムから引き抜く際の強力を測定する方法で行う。
⑥ 正量織度	一定長のサンプル糸を採取し、その重量を測定した上、公定水分率を加えて10,000m当たりの重量に換算して織度とする。
⑦ 水分率	コード（糸）を乾燥させ、その乾燥前後の重量差を測定して水分率を算出する。
⑧ ゲージ	コード（糸）を測定装置で挟み込んで、その距離を測定する。
⑨ 樹脂付着量	製品によって異なる測定方法があり、以下の3通りに大別される。 (a) サンプル糸のうち、糸だけを溶解させ（樹脂が残ることとなる。）、前後の重量から計算する方法 (b) サンプル糸から樹脂だけを溶解して前後の重量から計算する方法 (c) 接着剤付与前のサンプル糸総重量と付与後の総重量から計算する方法
⑩ 収縮率（乾収、沸収及び湿収等）	加熱前のサンプル糸の長さを確認し、加熱後の同糸の長さ比べて、その変化率を測定する。加熱方法により以下のとおり呼び分けられる。 (a) 乾収：乾燥した空气中で加熱する方法 (b) 沸収：沸騰水により加熱する方法 (c) 湿収：スチームにより加熱する方法

オ 検査項目及び市場での顧客製品への影響

THCが製造している製品は、いずれも一般消費者向けの製品ではなく、顧客製品の原料（部品）である。THCが自社製品に対して行う品質保証検査項目と、顧

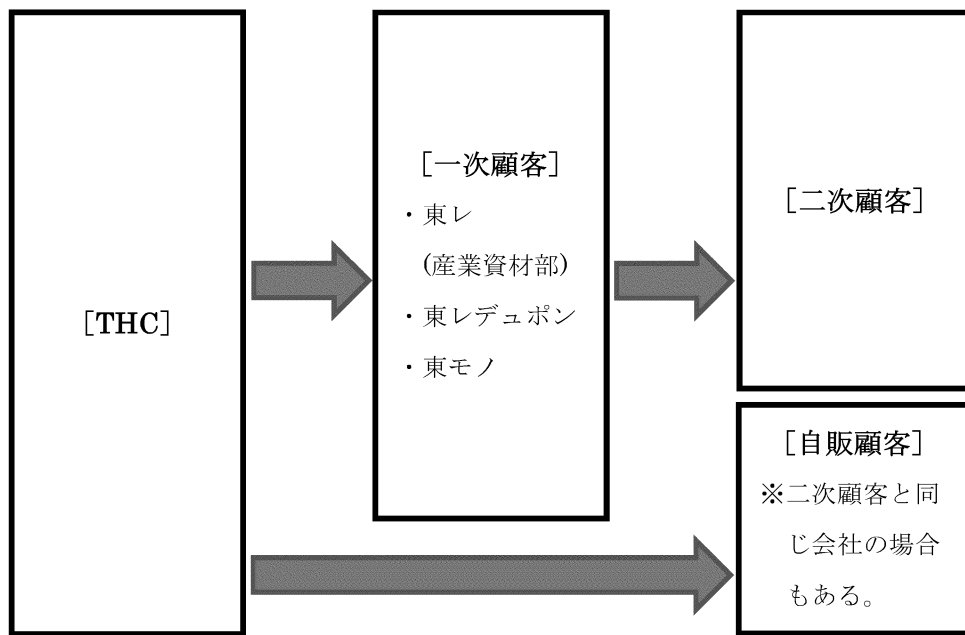
客製品への影響との関係性につき、タイヤコード及びブレーキホース用コードを例に取り、顧客製品の安全性に直接影響する検査項目を挙げると、以下のとおりである。

検査項目名	顧客製品への影響
① 強力	<ul style="list-style-type: none"> ● タイヤコードの強力が低下すると、タイヤが損傷する原因となりうる。 ● ブレーキホース用コードの強力が低下すると、ブレーキホースが損傷する原因となりうる。
② 中間伸度	<ul style="list-style-type: none"> ● タイヤコードの中間伸度が低下すると、タイヤの耐久性が低下する原因となりうる（一方、中間伸度が高いと、タイヤの快適性が悪化することとどまる。）。 ● ブレーキホース用コードの中間伸度が低下すると、ブレーキホースの耐久性が悪化する原因となりえ、中間伸度が高いと、ブレーキホースの油圧応答性が悪化する原因となりうる。
③ 切断伸度	<ul style="list-style-type: none"> ● タイヤコードの切断伸度が低下すると、タイヤが損傷する原因となりうる。 ● ブレーキホース用コードの切断伸度が低下すると、ブレーキホースが損傷する原因となりうる。
⑤ 引抜接着力	<ul style="list-style-type: none"> ● タイヤコードの引抜接着力が低下すると、タイヤの耐久性が低下する原因となりうる。 ● ブレーキホース用コードの上糸については、引抜接着力が低下すると、ブレーキオイル漏れの原因となりえ、同下糸について、引抜接着力が低下すると、ブレーキホースの油圧応答性が悪化する原因となりうる。また、同下糸の引抜接着力が高いと、ブレーキホースの耐久性が低下する原因となりうる。

3 THC 製品の商流の概要

本件データ書換行為の対象となった製品の大まかな商流を示すと、以下のとおりである。

THC は、東レグループの一次顧客（東レ産業資材部、東レ・デュポン株式会社（以下「東レデュポン」という。）、東レ・モノフィラメント株式会社（以下「東モノ」という。））に対して対象製品を販売するとともに、自ら東レグループ以外の自販顧客へも対象製品を販売していた。なお、前記の一次顧客は、THC から購入した対象製品を二次顧客に販売していたが、この二次顧客の中には、THC が直接販売していた自販顧客と同一の会社もあった。



第3 THC 及び東レが実施した調査と対外対応について

1 問題判明の経緯

2016年7月1日、THCの役職員66名¹⁴に対し、本件アンケート調査が実施された（「THCコンプライアンス・アンケート」と題する匿名形式のアンケートによる調査であった。）。本件アンケート調査は、前記第1・1のとおり、同年5月に判明した、THCにおける補助金の不正受給問題を受け、それを契機に同社におけるコンプライアンス全体を見直し強化するため、東レの監督下で実施されたものである。本件アンケート調査の質問内容は、東レ法務・コンプライアンス部において作成したものが用いられた。

本件アンケート調査に対する回答のうち、THCの品質保証室による検査成績表の数値の書換えを指摘するコメントが1件あったことから、THCは、更なる調査を行うため、自発的に、同年7月12日から22日にかけて、THC幹部において同室の全職員に対するヒアリング及び検査成績表と実測データとの照合を行った。その結果、同室において、顧客に提出する検査成績表の数値の一部の書換えが行われていたことが判明した。

2 調査経過及び内容

本件アンケート調査において、本件データ書換問題指摘されて以降、THC及び東レは、本件データ書換問題に対する本件会社調査を開始した。THC及び東レによる本件会社調査は、本件データ書換問題が判明した2016年7月から開始され、二次顧客の要請に応じた追加調査を含めると現時点まで継続して行われている。

もともと、本報告書においては、説明の便宜上、以下の表に記載のように、THC及び東レにおける本件会社調査の経過を、大別して、①本件データ書換行為の対象となった製品の安全性の早急な確認に主眼を置いた2016年7月から同年10月までの調査（以下「調査（第一段階）」という。）、②全容を把握するための2016年10月から2017年2月までの調査（以下「調査（第二段階）」という。）、③実測データの残存する全期間のデータを対象とした検証を行った2017年2月から同年9月までの全面的な調

¹⁴ THCの従業員数は、2017年12月1日時点で129名である。

査（以下「調査（第三段階）」という。）に分けて記載を行う。

期間	2016年7月から同年10月 (調査(第一段階))	2016年10月から2017年2月 (調査(第二段階))	2017年2月から同年9月 (調査(第三段階))
調査目的	①安全性に直接影響する製品(タイヤコード及びブレーキホース用コード)についての安全性確認 ②書換えの規模・パターンの確認	①対象期間を限定した全ての検査成績表と実測データとの照合 ②実測データの信頼性評価 ③測定装置トラブル・測定瑕疵の影響確認	①対象期間を限定しない全ての調査しうる検査成績表と実測データとの照合 ②新たに判明した測定装置トラブル・測定瑕疵の影響確認 ③規格外れの製品の安全性検証 ④未照合の製品の安全性検証
工数	2.3人/日	8.7人/日	11.1人/日
主な調査内容	①特定の製品・検査項目に絞った実測データと検査成績表との照合(約4000件) ②無作為に抽出した検査成績表と実測データとの照合(約2000件)	①製品・検査項目を限定しない対象期間(2015年1月から2016年9月まで)の全ての検査成績表と実測データとの照合(約3万6000件) ②測定バラツキ調査 ③測定装置トラブル、測定瑕疵の影響調査	①残存する実測データ全てと検査成績表との照合(2010年1月から2014年12月までの約7万6000件) ②測定装置トラブル、測定瑕疵の影響調査 ③照合の結果規格外れが判明した製品の安全性への影響調査 ④未照合の製品の安全性への影響調査
延べ照合件数	約6000件	約3万6000件	約11万2000件

以下、各期間の調査及び2017年10月以降の調査内容について、THC及び東レの社内調査報告をもとに記載する。

(1) 2016年7月から同年10月までの調査(調査(第一段階))

ア 2016年7月から同年8月23日までの調査

THC社内においては、本件アンケート調査の実施及び集計が終了した2016年7月11日には本件アンケート調査の集計結果がTHC社長に報告され、その翌日から、THC社長及びTHC常務取締役を中心とするメンバーにより、調査(第一段階)が開始された。調査(第一段階)においては、①安全性に直接影響する製品(タイヤコード及びブレーキホース用コード)についての安全性を確認すること、及び、②書換えの規模・パターンを確認することを目的とした調査が行われた。

まず、THCは、本件アンケート調査の結果を受けて、後記イの2016年7月19日の報告の前に、品質保証室4名及び技術部1名のヒアリングを実施し、また、品質保証室におけるデータ測定から検査成績表の発行までの流れを調べた。その結果、THCは、測定装置から自動転送される実測データについては、品質保証室員が書換えをすることはできない一方、実測データを集約して検査成績表を作成する品質保証室長は本件データ書換行為を行う機会があることを確認した。

その後、THCは、品質保証室の全職員に対するヒアリング(2016年7月12日から同月22日まで)を行い、2008年4月以降に品質保証室長であった者2名(以下「実行者」という。)が本件データ書換行為を行っており、同人ら以外の品質保証室員の関与がないことを確認した。続いて、THCは、実行者が供述した内容が事実であるか否かを確認するために、再測(再測定)¹⁵をしている実測データについて、検査成績表と実測データとの照合を行った。再測をしている実測データを対象とした理由は、そのようなデータは書き換えられた可能性が比較的高いと考えられたからである。このような照合を行った結果、THCは、実行者の供述の相当部分が事実であることを確認した。

そこで、THCは、以下のとおり、安全性に直接影響する特定の対象製品(タイヤコード及びブレーキホース用コード)及び特定の検査項目に限定し、本件デー

¹⁵ 測定結果が異常な値を示したと考えられる場合に、再度、品質保証検査を行うことを意味する。

データ書換行為の範囲や実態を確認するための調査を行った。

- 2003年4月から2006年10月までの間に品質保証室長の職にあった者に対してヒアリングを行い、同人が検査成績表記載の数値の書換えを行っていないことを確認した。
- THCの主要な製品であり、顧客製品の安全性に直接影響するタイヤコード及びブレーキホース用コードに関する、「強力」、「切断伸度」、「中間伸度」及び「引抜接着力」の検査項目を対象として、品質保証室における実測データと顧客に提出する検査成績表の数値とを照合した（顧客製品の耐用年数を勘案して、タイヤコードについては過去3年分、ブレーキホース用コードについては過去10年分を確認することとした。）。この時点で、照合件数は約4000件であり、判明した本件データ書換行為の件数は17件であった。
- タイヤコードやブレーキホース用コードに限定することなく、無作為に抽出をした検査成績表の数値約2000件について、実測データと照合し、各数値の書換えの有無を確認したところ、判明した本件データ書換行為の件数は9件であった。
- 規格外れが生じた際に発行する品質異常発生連絡書の発行状況の調査を行った。

なお、THC及び東レによる調査の中で、最も時間を要したのは、検査成績表の数値と実測データとの照合を行うことであった¹⁶。まず、実測データが電子データとして残存しているものについて、電子データ自体が必ずしも整理されていなかったため、精査に困難及び労力を伴った。一方、紙媒体でしか保存されていなかった手書きの実測データは、もともと、品質保証室員が品質保証検査の際、個人的に残していた手控えに過ぎず、事後的に検査成績表と照合するために保存することを念頭において作成・保存されたものではなかった。そのため、紙媒体上の手書きの実測データは、対象製品や検査項目名だけが記載された紙が残っているのみで、作成日が記載されていないなど記載の欠落が目立ったため、記載されている数値が、いつの時点のどのような実測データであるのかが判然とせず、紙の綴られ方などから推測するしかないなど検査成績表との照合作業に非常に長時間を要さざるを得なかった。

¹⁶ 検査成績表と実測データとの照合に長時間を要したという事情は、調査（第二段階）及び調査（第三段階）においても共通である。

イ 2016年7月19日の東レ法務・コンプライアンス部、人事部及び関連事業本部への報告

THC 社長は、2016年7月19日、東レ法務・コンプライアンス部、人事部及び関連事業本部に対し、調査（第一段階）の途中経過について報告を行った。

THC からの報告に対して、東レにおいては、本件データ書換問題に関する THC における調査の支援を東レ関連事業本部が窓口となっていくこととし、東レ関連事業本部が、THC に対して、本件データ書換問題に関する追加の確認事項の指示を行った。また、THC 社長及び同常務取締役は、2016年7月29日に東レ製品安全・品質保証企画室を訪問し、本件データ書換問題について報告をしており、この際、東レ製品安全・品質保証企画室が THC に対して追加調査の指示を行った。

ウ 2016年8月23日の東レ関連事業本部長への報告

THC 社長は、前記イの報告の後、同年8月23日、東レ関連事業本部長に対し、調査（第一段階）について、中間報告を行った。その要旨は、以下のとおりである。

A) 本件データ書換行為の内容

- ①規格の上下限から僅差の外れであり、製品への影響はないと考えた場合、及び、②規格外れの原因が検査方法にあり、製品は異常ではないと考えた場合に、本件データ書換行為を行った。
- 本件データ書換行為は実行者の単独判断で行っていた。
- 実行者のうち1名は、2012年1月から（2016年9月末まで）品質保証室長であり、もう1名は、2008年4月から2011年12月末まで品質保証室長であった。

B) 安全性

製品としての安全上の問題はない。

C) 原因（動機等）

実行者の動機等は以下のとおりである。

- 検査を行った製品が規格を満たさなかったことを THC の他部署へ報告しても、品質保証検査のやり方が悪いと反論されることがあったので、それ

を避けたかった。

- 規格との差は僅かであり、顧客製品への影響はないと考えた。
- THCの他部署は検査結果を見るだけで、細かなデータを確認することはない。

D) 再発防止策

- 実行者に今後一切書換えを行わないように指示した。
- 製品に規格外れが生じた際に使用する品質異常発生連絡書を改訂する。
- 実測データが規格外となった際の対応を明確化する。
- 品質保証室長業務についてダブルチェックするためにシステムを改訂する。
- 定期的な内部監査を行い、検査成績表の数値と実測データの照合を抜き取りで確認する。
- 従前、保存ルールが存しなかった一部実測データについて、検査成績表と同様の保存ルールを定める。
- 人事異動として、品質保証室長を実行者から他の者へ交代させる。

E) 顧客への報告

- 本件データ書換行為が市場・顧客へ与える影響について検討の上、東レ関係部署とも協議し、市場・顧客への対応を決定する。

エ 2016年10月4日の東レ社長への報告

THC社長は、前記ウの報告の後、2016年10月4日、東レ社長に対し、報告を行った。東レ社長は、同日の会議において、「本事案の発生を真摯に受け止め、お客様へその事実を最大の誠意を持ってご報告し、要望に対応していく」との基本方針を承認した。同日の報告の要旨は、以下のとおりである。

A) 本件データ書換行為の内容

- 本件データ書換行為が行われたのは、規格外れの原因が測定装置にあると考えられる場合、又は、規格からの外れが僅差の場合である。
- 本件データ書換行為は実行者の単独判断で行っていた。
- これまでに照合した約6000件のうち、本件データ書換行為が行われた件数は、26件である。

B) 安全性

製品としての安全上の問題はない。

C) 原因

- 納期や顧客からの品質に関するプレッシャーがあった。
- THC の経営層が品質保証検査業務の背景にある品質保証機能を軽視し、品質保証室長としての適性を欠く者を選任していた。

D) 再発防止策

- 実行者に今後一切書換えを行わないように指示した。
- 実測データが規格外となった際の対応を明確化する。
- 品質保証室長の業務についてダブルチェックするために、システムを改訂する。
- 定期的な内部監査を行い、検査成績表の数値と実測データの照合を抜き取りで確認する。
- 人事異動として、品質保証室長を実行者から他の者へ交代させる。

E) 顧客への報告

- 「本事案の発生を真摯に受け止め、お客様へその事実を最大の誠意を持ってご報告し、要望に対応していく」と同日の報告書に記載されている。
- 顧客への報告のスケジュールについては、「1 次報告向け調査（データ照合）：11 月上旬完了」、「お客様への報告書作成：11 月末」、「お客様への 1 次報告：12 月上旬より開始」と同日の報告書に記載されている。

F) 追加調査

- 本件データ書換え行為の有無については、全品種及び全検査項目につき一定期間（2015 年 1 月以降目標）に絞って調査する。

(2) 2016 年 10 月から 2017 年 2 月までの調査(調査(第二段階))

ア 2016 年 10 月から 2017 年 2 月までの調査

2016 年 10 月 4 日の東レ社長への報告において承認された追加のデータ調査及び顧客への一次報告については、東レ関連事業本部がその調整役を担った。

調査（第二段階）においては、①対象期間を限定した全ての実測データと検査成績表記載の数値との照合を行うこと、②実測データの信頼性を評価すること、及び、③測定装置トラブル・測定瑕疵が実測データに与える影響を確認することを目的とした調査及び試験が行われた。

THC 及び東レは、2016 年 10 月より、品質保証室が担当していた全品種及び

全検査項目に関し、検査成績表の数値と実測データとの照合調査を行った（対象期間は2015年1月から2016年9月であり、約3万6000件の検査成績表の数値が対象となった。）。

また、実測データについて、同じサンプルであり検査結果が一定であるべき同一の試料について数値が異なるという現象が生じていると考えられ、測定装置の状態による影響が疑われたために、全検査項目について同一試料を用いて10回以上測定を行った場合に測定装置によって生じる数値のバラツキを調べる測定バラツキ調査が行われた。

さらに、測定装置トラブル・測定瑕疵が実測データに影響を及ぼし、実測データが規格外となった可能性についての調査も行われた。これは、①強伸度測定機について、当時はチャック¹⁷が経年劣化により摩耗している状態であったために測定結果が異常な数値になった場合があると考えられたこと、②強伸度測定機の初荷重設定が誤って設定され、測定結果が異常になった場合があると考えられたこと、及び、③温熱処理装置（オートクレーブ）の温度が表示上は規定の温度まで上昇しているように見えるものの、実際には上昇していなかったために収縮率の測定結果が異常な結果となった場合があると考えられたことによる。

調査（第二段階）は、対象件数が約3万6000件と非常に多く、前記（1）アのとおり、紙媒体でしか保存されていなかった手書きのものを含む実測データと検査成績表との照合作業は著しく時間を要する困難な作業であったことや、書換えの態様や安全性の影響について、専門的な見地からの正確な分析・検討を経た上での判断を行う必要があるところ、このような調査・検討についての十分な専門的知識や経験を有する人員には限りがあったことなどから、調査（第二段階）が終了したのは2017年2月ころであった。この調査の際には、平均して、8.7人/日の工数を要したと見積もられている。

また、前記調査と並行して、東レ法務・コンプライアンス部は、実行者に対するヒアリングを実施し、東レ社長に対し、その内容を報告した。

イ 一次顧客への報告の実施

調査（第二段階）と並行して、THCは、その一次顧客である、東レ産業資材部、東レデュポン、東モノに対して報告をすることとし、東レ産業資材部に対しては

¹⁷ 糸を挟み込む部分（前記第2・2（2）エ）をいう。

2016年11月28日に、東レデュポン及び東モノに対しては2017年2月2日又は3日ころには報告を行った。

このTHCの2017年2月の一次顧客への報告及びその反応については、2017年6月2日のTHC社長から東レ法務・コンプライアンス部長への報告に概要がまとめられており、以下のような内容が記載されている。

A) 安全性についてのTHCの見解

- 本件データ書換行為の対象となったタイヤコード及びブレーキホース用コードのうち、規格外れの原因が測定装置・測定方法の瑕疵であると思われるものについては、客観的な品質は正常であった。
- 本件データ書換行為の対象となったタイヤコード及びブレーキホース用コードの強伸度は、ヒストグラムで見た際の測定バラツキの差異が規格下限付近の製品と重なり合っており、実質的に顧客製品の安全性に問題はない。
- 本件データ書換行為の対象となったタイヤコード及びブレーキホース用コードの強伸度以外の規格外れについても、安全性に直接的には影響しない物性についてのものであり、かつ、規格外れの内容が、①測定装置・測定方法の瑕疵に原因があると思われるもの及び②規格外れの差異が規格上下限から僅差にとどまっているもののいずれかに分類できることから、安全性には影響はない。

B) 一次顧客からの見解

- 本件データ書換行為の対象となった製品について、安全性の問題はない。

C) 原因

- 品質保証に対するTHCの経営層の関心が薄く、品質保証室において適性に欠ける者が品質保証室長であるという現状の把握を怠っていた。
- 本件データ書換行為のような不正が行われた際にそれを見抜くことができる強い体制作りや、誰かに見られているという意識を持たせるようにするなど不正を行うことができなくなる仕組み作りを怠った。
- 測定装置の保守・管理が不十分であるという現状において、品質保証検査の精度が低下した。

D) 再発防止策

- 品質保証室長を交代させた。
- 品質保証室を品質保証部に格上げし、品質保証担当役員を同部長に選任した。

- 規格外データの発生は日次で THC 社長等へ速報する体制とした。
- 規格外データ発生以降のフォローを月次会議で行い、社内共通ファイルで進捗管理が行えるようにした。
- 内部監査を行って検査成績表と実測データとの抜き取り照合を行うこととした。
- 品質向上プロジェクト（担当役員、品質保証部次長、製造部長などで構成されるプロジェクト）を開始し、規格外れ懸念品種のリストアップ、工程能力や検査精度の改善、規格の見直しを実施することとした。
- 優先順位を付けた測定装置の更新や予備部品の確保等を行い、測定装置トラブルの未然防止を図る。

(3) 2017 年 2 月から同年 9 月までの調査(調査(第三段階))

ア 2017 年 2 月から同年 9 月までの調査

調査（第三段階）においては、THC 及び東レは、以下を目的とする調査を行った。

- ① 調査しうる全期間の実測データと検査成績表の数値との照合を行うこと
- ② 新たに判明した測定装置のトラブル及び測定方法における瑕疵が実測データに与える影響を確認すること
- ③ 実測データとの照合の結果、規格外れであることが判明した製品の安全性に与える影響を検証すること
- ④ 実測データと照合をすることができなかった製品の安全性に与える影響を検証すること

調査の詳細は、以下のとおりである。

THC 及び東レは、①実測データが残存している全期間について、検査成績表の数値と実測データとの照合を行った(対象となった件数は約 7 万 6000 件であり、従前の期間と合計して、約 11 万 2000 件の検査成績表の数値が対象となった。)

なお、THC においては、2016 年時点で、品質保証室が作成した検査成績表については 15 年間の保存期間が定められていたが、実測データについては、その保存期間に関する定めがなかった。そのため、実測データの残存期間はその検査項目によって異なっていたものの、THC 社内には、最も長期にわたり実測データ

が保存されていた検査項目についても 2010 年 1 月以降の実測データしか保存されていなかった。したがって、調査（第三段階）の調査範囲は、実測データが残存している 2010 年 1 月以降のものに限られることとなった。

また、THC 及び東レは、②新たに判明した測定装置のトラブル及び測定方法における瑕疵が実測データに与える影響を確認するために、(i)強伸度測定機のチェックの不具合による影響を調査すべく、測定装置の異常から改善までの期間と規格外れの発生時期を調査し、それらの期間が一致することを確認し、さらに、再現試験等を行った。同様に、(ii)引抜接着力については、引抜接着力の試験に使用するためのゴムの保存期限が切れていたことにより接着強力が低下することを確認するための再現試験を行った。加えて、(iii)強伸度については、品質保証室員がサンプル糸の長さを間違えた場合に、強伸度へ与える影響を確認する試験を行った。

さらに、THC 及び東レは、③実測データとの照合の結果、規格外れであることが判明した製品の安全性に与える影響を検証するため及び④実測データと照合をすることができなかった製品の安全性に与える影響を検証するため、(i)特に照合率の低い品種・検査項目における工程能力の調査、(ii)過去に規格外れが発生した際、基準に則り、特別採用¹⁸の申請や廃棄処分をした例の調査、(iii)実測データが規格外れとなったとしても、製品としての異常は認められないことに関する過去の検証データの調査及び(iv)規格値の設定が誤っている事例について規格値の設定経緯の調査を行った。

一方、本件データ書換行為が行われた時期を明確にするために、THC は、2017 年 9 月 21 日に、2006 年 11 月から 2008 年 3 月までの間に品質保証室長の職にあった者に対し、ヒアリングを行い、同人が検査成績表の数値の書換えを行っていない旨を確認した。

イ 東レ繊維加工技術部による報告(2017 年 5 月 17 日)

東レ関連事業本部は、2017 年 4 月に、東レ繊維加工技術部に対し、安全性に関する調査を依頼し、東レ繊維加工技術部長は、調査を行った結果、同年 5 月 17 日、東レ関連事業本部に対し、ブレーキホース用コード及びその他の産業用コー

¹⁸ 顧客と定めた規格には満たないものの、製品の品質が顧客が使用するには問題がないものと認めた上で、個別の合意により、規格に満たない製品を顧客が特別に採用して納品を許可する手続を意味する。

ドに関する安全性について、以下のとおり報告した。

- 実測データとの照合ができた製品については、①測定装置に異常があり、適切に測定すれば規格内と考えられるものと、②安全性に直接影響しない物性のみ僅差の規格外れであるものに分類されるが、いずれも安全性に影響がない。

ウ 2017年8月8日のエグゼクティブミーティングにおける報告

2017年8月8日の、東レの社長及び副社長が出席したエグゼクティブミーティングにおいて、2016年10月4日の東レ社長への報告事項に対する進捗状況が報告された。その要旨は、以下のとおりである。

A) 調査・報告内容

- 2015年1月から2016年9月までの全品種及び全検査項目に関する調査結果の報告（照合件数約3万6000件）が行われた。
- それまでの本件データ書換行為の件数は、48件である。

B) 安全性についての THC 及び東レの見解

- 本件データ書換行為の対象となった製品のうち、規格外れの原因が測定装置・測定方法の瑕疵であると思われるものについては、客観的な品質は正常であった。
- 本件データ書換行為の対象となった製品の強伸度は、ヒストグラムで見ただけの測定バラツキの差異が規格下限付近の製品と重なり合っており、実質的に顧客製品の安全性に問題はない。また、統計的手法を用いて有意差がないことを確認した。
- 本件データ書換行為の対象となった製品の強伸度以外の物性は、安全性に直接的には影響しないものであり、かつ、規格外れの内容が、①測定装置・測定方法の瑕疵に原因があると思われるもの及び②規格外れの差異が規格上下限から僅差にとどまっているもののいずれかに分類できることから、安全性には影響はない。
- 実測データとの照合ができなかった製品についても、本件データ書換行為の対象となった製品は、測定装置・測定方法の瑕疵に原因があると思われるもの又は規格外れの差異が規格上下限から僅差にとどまっているもののいずれかであることに加えて、規格から大幅に逸脱した製品等については

現物廃棄又は顧客へ相談するなど適切な対応をとっていた記録が残っており、実測データの破棄・保存については、意図性・故意性はないことから、製品の実質的な安全性に問題が生じるおそれはない。

C) 安全性についての一次顧客の見解

- 製品の安全性については問題がない。

D) 二次顧客への報告及び社外公表

- 東レ全体として二次顧客への報告を行う（2017年9月末までに報告資料を作成、同年10月中旬までに報告予定）。
- 安全性が担保されており、製品品質への影響はないことから、社外公表はしない。

E) 原因

- 品質保証に対する THC の経営層の関心が薄く、品質保証室において適性に欠ける者が品質保証室長であるという現状の把握を怠っていた。
- 本件データ書換行為のような不正が行われた際にそれを見抜くことができる強い体制作りや、誰かに見られているという意識を持たせるようにするなど不正を行うことができなくなる仕組み作りを怠った。
- 測定装置の保守・管理が不十分であるという現状において、品質保証検査の精度が低下した。

F) 再発防止策

- 品質保証室長を交代させた。
- 品質保証室を品質保証部に格上げし、品質保証担当役員を同部長に選任した。
- 規格外データの発生は日次で THC 社長以下へ速報する体制とした。
- 規格外データ発生以降のフォローを月次会議で行い、社内共通ファイルで進捗管理が行えるようにした。
- 内部監査を行って検査成績表と実測データとの抜き取り照合を行う。
- 品質向上プロジェクト（担当役員、品質保証部次長、製造部長などで構成されるプロジェクト）を開始し、規格外れ懸念品種のリストアップ、工程能力や検査精度の改善、規格の見直しを実施する。
- 優先順位を付けた測定装置の更新や予備部品の確保等を行い、測定装置トラブルの未然防止を図る。

エ 2017年9月25日の関連事業本部長から東レ社長への報告

東レ関連事業本部長は、東レ社長に対し、THC が社内に残っている全ての期間（2015 年 1 月以前分）の実測データを確認したところ、その総数が 5 万件程度あり、書換えの有無を判断するためにはさらに時間を要することから、その時点における調査結果をもとに二次顧客に報告する旨報告を行った。なお、当該報告においては、二次顧客から要請があった場合等には社外公表を行うことが確認された。

(4) 2017 年 10 月以降の調査

THC 及び東レにおいては、2017 年 10 月以降、実測データの残存期間全てについての実測データと検査成績表の照合を継続して進め、実測データの残存期間全てについての照合が完了した。

加えて、THC 及び東レは、2017 年 10 月以降、二次顧客（自販顧客を含む。）への報告を進める中で、二次顧客より質問や調査依頼があった事項について回答をするため、後記 5（2）アのとおり、更に必要な調査及び対応を行っていた。

3 最終的な調査の結果

(1) 品質保証検査の実態

ア 品質保証室の THC における位置付け

前記第 2・2（1）のとおり、組織上、品質保証室は、THC の製品の品質を確保するために、社長直下の組織としての位置付けを与えられており、THC 内の他部署からの指揮命令監督を受けない立場にあった。

しかし、実際上は、THC 社長が品質保証室に対して直接指示をすることはなかった。

また、品質保証室は、前記のとおり、組織上、独立性の高い部署であったこともあり、THC 社長を含めた幹部及び他部署との関係が希薄であった。

イ 品質保証室内の体制及び担当業務の実態

前記第2・2（1）のとおり、品質保証室は、他部における部長に相当する品質保証室長が1名存在するのみで、その他は品質保証検査を行う品質保証室員のみで構成されていた。

そして、前記第2・2（1）のとおり、品質保証室においては、品質管理及び品質保証検査の2つが主な業務であったところ、このうち、品質管理に係るISO対応業務は、内部監査や、ISO9001の認証を維持するための維持審査及び更新審査への対応等であり、これらは、品質保証室長の責務であった。

また、品質保証検査業務のうち、品質保証室長の業務は、本来的には品質保証室員の行った検査結果の監督及び取りまとめ（検査成績表の作成）であったが、実際は、品質保証室における人員不足などから、品質保証室長も、自ら品質保証検査を行うことが常態化していた¹⁹。

これに加えて、品質保証室長は、品質保証室の予算の割当てや各測定装置の整備、外部との折衝といった一般的な管理業務の全てについても責任を担っていた。

以上のとおり、品質保証室長は、品質保証室長の業務であった、品質管理に係る業務、品質保証検査業務のうち検査成績表作成業務やその他の管理業務のほかにも、品質保証検査をも自ら行っていたため、その業務量は多く、定時以降の時間外労働が常態化していた²⁰。

ウ 品質保証検査の実態

（ア）調査対象

品質保証室において物性に係る品質保証検査を行っているのはタイヤコード及び産業用コードであったため、本件会社調査においては、これらの製品が調査対象となった。

（イ）検査方法・態様の実態

前記第2・2（2）エのとおり、①強力、②中間伸度（20%Mo や LASE も

¹⁹ 品質保証室長が自ら品質保証検査を行った場合、品質保証検査を行う者と、それを取りまとめて検査成績表を作成する者が同一人物となる。

²⁰ 品質保証室員は、基本的には定時で退社していた。

含む。)及び③切断伸度については、強伸度測定機によって測定を行っていた。品質保証室において使用されていた強伸度測定機は、チャックが長期間整備されておらず経年劣化によって摩耗が進み、測定瑕疵が発生する状態にあった。

また、④撚数（上撚数、下撚数及び撚縮）を測定する撚機は、後記（ウ）のとおり、実測データが長期間保存されない仕様となっていた。

品質保証室においては、2008年から2016年6月までの間、①強力、②中間伸度及び③切断伸度（これらは強伸度測定機によって測定される。）、並びに⑤接着力の一部（引抜接着力等）については、実測データが測定装置によって自動転送されるために、品質保証室員が実測データと異なる数値を入力する機会がなく、本件データ書換行為を行うことがシステム上不可能であった。一方で、その余の測定項目は、品質保証室員が実測データを紙に記載するか、手作業でコンピュータに入力していた。

また、これら実測データは、前記イのとおり、品質保証室長によって取りまとめられ、検査成績表が作成されるが、この実測データの取りまとめ及び検査成績表作成の過程で、当該作成権限を持つ品質保証室長は、検査成績表の数値の書換えが可能であった²¹。

加えて、検査成績表の内容をダブルチェックする仕組みがなかったため、仮に品質保証室長が検査成績表の数値の書換えを行った場合には、品質保証室長以外の者はそれを発見できない状況であった。

（ウ）品質保証検査に関する文書及びデータの保存の実態

品質保証室においては、顧客に提出する検査成績表の保存年限は15年間と定められていたが、事後的に検査成績表と実測データとの照合を行うことが想定されていなかったため、その検査成績表のもととなるべき実測データについては、保存に関する社内規程や取り決めが全く存在しなかった。

そのため、本件データ書換問題の判明時、品質保証室内において保存されている実測データは、検査項目ごとに保存されている期間が異なる状態であった。例えば、強伸度測定機によってコンピュータに実測データが自動転送されてい

²¹ 具体的には、品質保証室長のみが知るパスワードを入力することにより、検査成績表のもととなる「検査日報」のデータを修正することが可能となる。ただ、このような品質保証室長の権限は、本来的には、品質保証室員による実測データの手入力による誤記や誤入力（数値の桁数の誤りや、数値記入場所の誤り等）といったヒューマンエラーを訂正したり、測定方法に瑕疵があった際に行う再測の結果値を入力したりするためのものであった。

た①強力、②中間伸度及び③切断伸度については、品質保証室にあるコンピュータ内に実測データが自動保存されていたために、ある程度の期間（具体的には、2010年1月以降）の実測データが現存していた。しかし、自動転送ではなく、品質保証室員の手入力によって紙媒体に記録していた検査項目の実測データに関しては、当該データを記録していた紙媒体が、それを保存しておく場所の関係上適宜廃棄処分されていたために、強伸度データよりはずっと短い期間（殆どは2014年以降）しか残っていない状態であった。④燃数（上燃数、下燃数及び燃縮）データは、品質保証室において用いられていた検燃機の仕様上、実測データが順次上書きされて削除されるようになっていたために、ほぼ実測データが残存していなかった。

(2) 本件データ書換行為の実態

THC及び東レは、前記2の一連の調査を経て、本件データ書換行為について、以下のような実態であったと認定をしている。

ア 実行者

THC及び東レは、本件データ書換問題に関与した実行者は、THCの本件データ書換問題が判明した当時の品質保証室長及びその前任の品質保証室長の2名のみであり、品質保証室の品質保証室員又は実行者以前の品質保証室長を含めた組織的な関与はなかったと判断している。

これは、実行者、品質保証室員及び実行者の前任者である元品質保証室長2名（在籍期間：2003年4月から2006年10月まで及び2006年11月から2008年3月まで）に対するヒアリング等（各供述が一致していること、実行者の供述が客観的な照合結果と一致していること等）を総合的に考慮したものである。

イ 背景及び動機

(ア) 背景

実行者が品質保証室長であった頃は、人員が足りていない状態であったため、本来は品質保証室員が行うべき品質保証検査を品質保証室長が行わざるを得な

いこともあった。その一方で、品質保証検査の業務に加えて、ISO 対応業務もあり、品質保証検査における検査自体も顧客から要求されるサンプル数が増加する等して、品質保証室長の負担が増大し、品質保証室員がほぼ定時に帰宅する中、品質保証室長は、夜が明けるまで残業をすることもあった。

また、品質保証室が規格外れを含めて実測データの異常値を製造部等へ報告すると、逆に品質保証室の検査方法等の瑕疵を指摘されることがあり、製造部等から品質保証検査の過程に関する調査を依頼されることがあった。

さらに、測定装置の部品が劣化し、測定結果が時折、異常値を示すなど、品質保証検査を行う設備環境も良い状況にはなく、測定装置の修理を依頼しても、部品が調達できない等の理由ですぐに修理が完了しないという事態も生じていた。

(イ) 動機

前記(ア)のような状況において、実行者は、品質保証検査において実測データが規格値から外れると、再測や特別採用等の本来的に想定されている手続をしたのでは納期に間に合わないと考えた。そして、実測データが規格値から僅差の外れとなった場合又は測定装置・測定方法の瑕疵により実測データが規格値から外れた場合には、製品が有する本来的な品質には問題がなく規格内に留まるであろうとの思いから、再測や特別採用等の手続を採らずに、検査成績表に記載する数値を書き換えることとした。

ウ 書換えの手法

実測データの検査結果が、測定装置から自動転送される検査項目（強力、中間伸度、切断伸度及び引抜接着力等）については、測定後自動転送され、パスワード管理しているコンピュータに取り込まれ、その余の検査結果を手入力する検査項目についても、入力以降は同様にコンピュータに取り込まれるため、それ以降は、修正をするためのパスワードを管理している品質保証室長以外は書き換えることができない。その一方、品質保証室長は、コンピュータに転送された実測データについて、手入力時の桁数の誤りを修正するために、直接、コンピュータ内の数値を修正することができる権限を有していた。

実行者は、当該修正権限を用いて、品質保証室員が品質保証検査を行い実測デ

ータがコンピュータに入力された後に、本件データ書換行為を行った。

また、品質保証室長が検査成績表の承認の段階で本件データ書換行為をした場合に、ダブルチェックをするシステムが存しておらず、実行者は、品質保証室員が帰宅した後などに、誰からのチェックも受けることなく、本件データ書換行為を行っていた。

エ 対象製品、対象顧客、期間、件数、項目、分類等

実行者による本件データ書換行為の最終的な件数は 149 件となり、対象製品はタイヤ用コードやブレーキホース用コード等であるが、対象となった製品、顧客、期間、件数、項目及び分類等については、以下の表に記載のとおりである。

対象製品	タイヤコード、ベルト用コード、(ブレーキホースを含む) ホース用コード、抄紙用織物
対象顧客	合計 13 社
期間	2008 年 4 月から 2016 年 7 月 ※この認定は、THC 及び東レが行った、検査成績表記載の数値と実測データとの照合結果、実行者兩名、品質保証室員のヒアリング結果及び実行者の前任者である元品質保証室長 2 名（在籍期間：2003 年 4 月から 2006 年 10 月まで及び 2006 年 11 月から 2008 年 3 月まで）のヒアリング結果に基づくものである。
照合件数	約 11 万 2000 件
本件データ書換行為の件数	149 件
検査項目	「強力」、「中間伸度」、「20%Mo」、「LASE」、「切断伸度」、「引抜接着力」、「正量織度」、「樹脂付着量」、「湿収」
分類	測定装置・測定方法の瑕疵によって規格外となっていたもの（客観的な製品性能としては規格内であったもの）：73 件 書換え幅が僅差であったもの：76 件 ※例えば、強力の規格値が 260N であるところ、検査結果として実測データが 258N となった場合に、当該数値を検査成績表においては、規格内である 260N として書き換えたというものが、僅差の書換えの例

である。

(3) 法令違反及び安全上の問題の有無

THC 及び東レとしては、本件データ書換問題について、法令違反及び安全上の問題の有無を確認した。

まず、法令違反の有無については、THC 及び東レは、本件データ書換問題について、製品安全上の問題はなく、かつ、対象製品の品質水準に関する法規制（工業標準化法（いわゆる JIS 法）を含む。）は見当たらなかったことから、本件データ書換問題に対して適用される固有の法令はないと考え、法令違反はないと判断している。

次に、安全性については、THC 及び東レは、安全性に関する専門的知見を有する各部署の見解を踏まえ、安全上の問題はないと判断している。

これは、本件データ書換行為の対象となった製品において、実測データとの照合ができたものについては、①測定装置の不具合により規格外という検査結果が出たものの実際には規格内であると思われる製品が相当数含まれていること（客観的には規格内であったことは、測定装置の異常から改善までの期間と規格外の発生時期の一致及び再現試験等により確認できた差異から結論づけられたものである。）、及び、②規格外の検査結果を規格内として書換えをした製品についても、規格外の数値と規格上下限との差が僅差であり、実質的には当該製品を使用した製品の安全性に影響はないと判断したことによる。

また、顧客での製品設計段階で原材料（THC 製品）に要求される性能及び品質に対して見込まれている安全率を考慮した場合には、僅差の規格外れが顧客製品の安全性に影響を及ぼすとは考えられないことも、安全性を証する事情として挙げられている。

加えて、実測データが残存しておらず、検査成績表との照合ができなかった製品の安全性評価については、2008 年以降について、①THC 製品の原料（糸）の物性が安定していること、②THC における工程記録表を確認し条件を逸脱したものがないこと（あったとしてもそれが顧客に出荷されていないこと）、③2008 年以降の THC 製品の物性全てのデータを統計的見地から分析した結果、実測データが残存している部分と残存していない部分との間に統計的な有意差がなく、規格外れが出現する確率が同程度であるといえること、④規格から大幅に逸脱した製品は社内報告し現物廃棄又は顧客へ相談するなどの本来の対応をしており、実測データの破棄・

保存について意図性・故意性がないこと（実測データとの照合においても、測定装置・測定方法の瑕疵又は僅差の規格外れ以外の書換えは見つかっていないことから、書換えを僅差のものに限って行っていた旨の実行者の供述が十分に信用に値するといえること）等の諸事情を総合的に見て、安全性に問題がないと判断している。

(4) 原因分析

本件データ書換え問題の背景及び実行者の動機については前記（2）イ記載のとおりであるが、本件データ書換え問題が生じた本質原因は、①品質保証に対する THC の経営層の関心が薄く、品質保証室において適性に欠ける者が品質保証室長であるという現状の把握を怠ったこと、②本件データ書換え行為のような不正が行われた際にそれを見抜くことができる強い体制作りや、誰かに見られているという意識を持たせるようにするなど不正を行うことができなくなる仕組み作りを怠ったこと、及び、③測定装置の保守・管理が不十分であるという現状において、品質保証検査の精度が低下したことでありと考えられている。

これらの本質原因に加えて、④品質保証室長が検査成績表を作成する際に数値を修正した場合には、品質保証室長による修正を事後的にチェックするシステムが存在しなかったこと、及び、⑤THC においては実測データが規格外となった場合に、品質異常発生連絡書又はメールで関連部署へ連絡するルールになっており、規格外製品については、品質管理会議で全社的にフォローされていたが、2012 年以降は同会議の議題から外されて状況を全社的に共有する場がなかったことが原因であると考えられている。また、⑥品質保証室に対する社内監査においても、実測データまでの確認は行われていなかったこと、さらには、⑦品質保証室は、他の部署からの影響力を遮断するために、THC 社長直轄の組織とされていたが、THC 社長や他部署との関係が希薄であったことも原因であると考えられている。

4 最終的な再発防止策

THC 及び東レが策定した再発防止策としては、以下のようなものがある。

(1) 品質保証室長の交代及び組織変更

- 品質保証室長の交代（2016年10月1日）
前記3（2）イ（ア）に記載のとおり、品質保証室長の業務が多様化し、業務の種類が増加する中で、それに対応するだけの能力を有する者を品質保証室長とすることとし、2016年10月1日から品質保証室長を他の者に変更した。
- 品質保証室の品質保証部への格上げ及び品質保証担当役員の部長への選任（2017年1月1日）
前記3（1）ア及び同（4）⑦記載のとおり、品質保証室は社長直轄の組織ではあったものの、THC社長や他部署との関係が希薄な組織となっていたために、2017年1月1日から、品質保証室を品質保証部として格上げするとともに、THCの品質保証担当の常務取締役をTHCの品質保証部長に選任し、経営層にも品質保証部長である役員から発信ができる組織体制へと変更が行われた。かかる取組は、前記3（4）①の本質原因の対策として行われたものである。

（2）検査成績表作成フローの見直し

- 検査成績表作成時に、品質保証部次長と検査責任者によるダブルチェックの開始（2016年10月から）
前記3（1）イ、同（2）ウ及び同（4）④記載のとおり、品質保証室長が1人で検査成績表を作成した場合には、検査成績表に記載する数値を修正した場合においても、ダブルチェックを行う者がいなかった。その対策として、検査成績表作成時に品質保証部次長と検査責任者によるダブルチェックを行う体制（システム）が導入された。
- 品質保証室員が入力した数値を修正した場合に履歴を残し、後のチェックが可能なシステムへの変更（2017年9月から）
同様に、前記3（4）④記載のとおり、従前は検査成績表の数値の修正についてチェックをするシステムが存在しなかったことへの対策として、品質保証室員が入力した数値を修正した場合に、事後的なチェックが可能なシステムへと変更をした。
- 可及的に人手が介在しないシステムへの変更（2017年9月から12月までの間に完了予定）
実測データをコンピュータに手入力する検査項目については、手入力の際に誤りが介在し、又は検査成績表に記載されることとなる数値の書換えを行う機会が存することから、実測データを自動転送し、可及的に手入力を介在させないように検査体制の変更を行っている。

(3) コンプライアンス意識改革

- 全社のコンプライアンス教育（年 2 回）並びに品質保証室所属メンバーと役員及び管理職による話合いの実施（3 か月ごと）による意識の改革

前記 3（2）イ（イ）のとおり、僅差の外れについては本来的な品質に問題はな
いから書き換えても良いと考えてしまったことが実行者の動機の一つとなってお
り、この対策として、年 2 回、全社のコンプライアンス教育を行い、また、品質保
証室所属メンバーと役員及び管理職による話合いを 3 か月ごとに実施することによ
り、品質保証の重要性についての再認識を徹底させ、品質保証に対するコンプライ
アンス意識の改革が行われている。

(4) THC 社内の品質管理の強化

- 規格外製品の発生時の THC 上層を含む関係者への速報の送付（2016 年 10 月か
ら）

前記 3（4）⑤記載のとおり、実測データが規格外になった際の状況を全社的に
共有する仕組みがなくなっていたことが本件データ書換問題発生の原因の一つと
しても挙げられている。そこで、対策として、THC 上層部を含む関係者への規格外
製品発生時の速報の送付が 2016 年 10 月から開始された。

- 月次全社会議での規格外データの報告及び社内共通ファイルで進捗の確認の可能
化（2016 年 10 月から）

同様に、前記 3（4）⑤の原因の対策として、実測データが規格外となった際の
状況を全社的に共有する仕組みとして、THC において、2016 年 10 月から、月次
全社会議で、規格外データの報告が行われることとなり、また、社内共通ファイル
で規格外データに関する取組の進捗の確認をすることが可能となった。

- 実測データの保存期間に関する社内ルールの策定（2016 年 9 月から）

同様に、前記 3（4）④の品質保証室長が修正した数値をチェックするシステム
が存在しなかったことの対策として、事後的に実測データと検査成績表の照合を可
能とするために、実測データを検査成績表と同一期間保存するという取組が 2016
年 9 月から開始され、事後的に、実測データと検査成績表を照合して、検査成績表
の数値の書換えが行われたのか否かを確認することが可能となった。

(5) 品質の安定化

- 個別の品種ごとに規格外れや工程能力不足となった場合の原因の明確化、工程能力や品質保証検査精度の向上、測定装置の更新への努力

前記3(4)③記載のとおり、測定装置の保守・管理が不十分であるという現状において、品質保証検査の精度が低下したことが、本質原因の1つとして挙げられており、例えば、測定装置の不良の場合には、再測をしたとしても正常な検査結果が出ないこととなる。その対策として、THCで生産する製品の品種ごとに規格外れや工程能力不足となった場合にその原因を明確化するための活動を行うこと、工程能力や品質保証検査精度を向上させて製造及び検査の品質を安定・向上させること、測定装置の更新をして品質保証検査精度を維持することへの努力が行われている。

- 東レの繊維加工技術部も含めた品質改善プロジェクトの開始(2017年2月)

THCの製品自体の品質を向上させて規格外となる製品を少なくするための取組として、THCの品質保証担当役員をリーダーとして東レ繊維加工技術部も参加するメンバーから構成される、品質改善プロジェクトを2017年2月に開始している。同プロジェクトでは、毎月の生産品種から要注意品種をピックアップして対応事項を取り決めるという、製品が規格外となる原因の究明と対策の策定を目的とした活動が行われている。

(6) 品質監査

- 東レの製品安全・品質保証企画室と繊維加工技術部による特別監査(3か月以内)
- 東レの繊維加工技術部による毎年1回の定期監査

前記3(4)⑥記載のとおり、従前は、社内監査においても、実測データと検査成績表との照合は行われていなかったが、今後の対策として、(i)2017年11月から3か月以内に、東レ製品安全・品質保証企画室及び繊維加工技術部による特別監査を行い、検査成績表の数値の書換えが行われていないか等の状況を監査することとし、また、(ii)東レ繊維加工技術部による毎年1回の定期監査においても、実測データの抜き取りを行い、実測データと検査成績表との照合を行う監査項目が追加され、検査成績表の数値の書換えが行われた際に、東レとして速やかな検知が可能となるような監査体制を採ることとした。

5 対外対応

(1) 対外対応に関する方針

THC 及び東レにおいては、本件データ書換問題については、「二次顧客に対し、速やかに最大の誠意をもって事実を報告」して、顧客に納得・安心してもらえるよう対応することとした。また、本件データ書換問題が判明して既に時間が経過していることから、顧客に説明するまでの期間は最短とすることとした。一方で、法令違反や安全上の問題はないことから、原則として公表はしないという判断をした。

(2) 実際に行われた対応及び所要期間

ア 顧客対応

THC 及び東レは、二次顧客に対し、2017年10月5日から同年11月末ころにかけて、本件データ書換問題について報告を行った。二次顧客のうち、最初(2017年10月5日)に報告を行った二次顧客への報告の申出自体は、2017年9月28日に行われている。

また、THC 及び東レは、二次顧客から安全性の確認のために提出を求められた資料及び情報(例えば、データ照合結果、製品の品種別・各物性の工程能力の確認結果、データ保存期間、該当品番、実測データの転送方法、二次顧客への報告に時間を要した理由、再発防止策の内容など)を開示している。

なお、THC 及び東レは、本件会社調査の過程で、二次顧客から、本件データ書換行為があった製品を使用した製品の安全性に問題があるという指摘は受けなかった。

イ 監督官庁への報告

THC 及び東レは、2017年11月27日に経済産業省に対して、同月29日に国土交通省に対して、それぞれ、本件データ書換問題に関する報告を行った。

ウ プレスリリース及び記者会見による公表

THC 及び東レは、2017 年 11 月 28 日に、プレスリリースを行い、また、記者会見を開いて、本件データ書換問題について公表を行った。

THC 及び東レは、記者会見において、本件データ書換問題を公表した理由として、「ネットの書込みをきっかけとして、株主などから何件か問合せがあったので、公表してきちんと説明したほうが良いと考え、これまで準備を進めてきた結果、今日の公表に至った」、「ネットへの書込みがあったのは今年の 11 月 3 日である。噂で不正確な情報が流れるより、正確な情報をご説明するべきと準備を進めてきた。」、「週刊誌報道というよりも、いろんな形で噂が広がる前にしっかり説明をしたいということである。」と説明している。

なお、2017 年 11 月 3 日以降、インターネット上の掲示板における本件データ書換問題に関する匿名の書込みをきっかけとして、株主等から東レに対する問合せが行われたほか、記者が東レ社長に対して取材を試みていた。