



平成 30 年 5 月 21 日

各 位

上 場 会 社 名 津田駒工業株式会社
代 表 者 代表取締役社長
高 納 伸 宏
(コード：6217 東証第 1 部)
問合せ先責任者 常務取締役管理部門統括総務部長
松 任 宏 幸
(TEL 076-242-1110)

特別調査委員会からの調査報告書の受領に関するお知らせ

当社は、平成 30 年 3 月 22 日付「織機におけるアスベスト含有部品の使用の判明及び特別調査委員会設置に関するお知らせ」において開示いたしましたとおり、当社製品であります織機の布巻張力コントロール部品に使用されているライニング素材について、一部に国内外の規制値を超えるアスベストを含有する素材が使用されていることが判明したことを受けて、当社と利害関係を有しない弁護士および独立社外取締役で構成する特別調査委員会を設置し、調査を進めてまいりました。

本日、特別調査委員会から「調査報告書」（以下「本報告書」という）を受領いたしましたので、お知らせいたします。本報告書の内容につきましては、添付資料「調査報告書」をご覧ください。なお、添付資料につきましては、当社およびお取引様の営業秘密ならびに個人のプライバシーの保護等を考慮し、個人名や会社名の匿名化措置を実施しております。

当社は、本報告書の調査結果を真摯に受け止め、再発防止のための提言に沿って改善に取り組み、必要な対策を進めてまいり所存です。再発防止策の内容につきましては、人材育成、組織構成・意識醸成、規程整備を含めた、より実効性の高いコンプライアンス体制の構築を行い、ガバナンスの強化を図ってまいり所存でございます。

なお、当該部品の交換・回収費用の負担見込額として、製品保証引当金 21 百万円を、平成 30 年 11 月期 第 1 四半期末に計上しております。

株主、投資家、市場関係者の皆様、お取引先その他すべてのステークホルダーの皆様にご心配とご迷惑をおかけいたしましたことを謹んでお詫び申し上げます。

以 上

添付：調査報告書

2018年5月21日

津田駒工業株式会社 御中

調査報告書

津田駒工業株式会社特別調査委員会

委員長 本 村 健

委員 潮 田 資 勝

委員 浅 妻 敬

内容

第1	調査の概要	- 7 -
1	本委員会設置に至る経緯	- 7 -
2	調査の目的及び範囲	- 8 -
3	本委員会の構成	- 8 -
第2	調査の期間・方法・範囲	- 10 -
1	調査の期間	- 10 -
2	調査の方法	- 10 -
3	調査の前提と限界	- 10 -
第3	津田駒の概要	- 13 -
1	津田駒の概要等	- 13 -
2	津田駒のコーポレート・ガバナンスの状況等	- 13 -
第4	調査によって判明した事実	- 16 -
1	アスベスト規制	- 16 -
2	アスベスト入り本件ライニング部品の使用状況等	- 18 -
3	津田駒における各事業部門と自動織機の関係について	- 20 -
4	1%規制に係る津田駒の対応及び認識等について	- 21 -
5	0.1%規制の施行前後における津田駒の対応及び当該規制に係る認識について	- 22 -
6	0.1%規制導入時点から2013年4月付の本件ライニング部品の切替までの対応及び0.1%規制に係る認識について	- 27 -
7	2013年4月付切替以降の津田駒の対応及び0.1%規制に係る認識について	- 29 -
第5	原因分析	- 33 -
1	総論	- 33 -
2	コンプライアンス（法令等遵守）体制の不備	- 33 -
3	法令適合性の確認プロセスの不存在	- 36 -
4	法令等遵守に対する規範意識の希薄さ	- 36 -
5	当事者意識の希薄さ	- 37 -
6	社員間の交流の不十分さ	- 38 -
7	その他の要因	- 38 -
第6	再発防止策	- 40 -
1	総論	- 40 -
2	コンプライアンス（法令等遵守）体制の再構築	- 40 -
3	開発及び仕様等の変更のプロセスの改善	- 42 -

4	意識改革による役職員の遵法意識・当事者意識の醸成.....	- 42 -
5	社員間の交流を促進するための施策の実施.....	- 45 -
6	モニタリング機能の強化.....	- 45 -
第7	結語.....	- 47 -

主な略語一覧

正式名称・用語の意味等	略語
津田駒工業株式会社特別調査委員会	本委員会
津田駒工業株式会社	津田駒
津田駒製の自動織機の布巻張力コントロール部品に使用されているライニング素材	本件ライニング部品
日本国内の法令の基準値を超えるアスベストを使用した本件ライニング部品	アスベスト入り本件ライニング部品
有限会社 a	a 社
「b」を屋号とする個人事業主たる c 氏	b
アスベスト入り本件ライニング部品の製造、輸入、譲渡、提供又は使用による 0.1%規制の違反	本件違反
津田駒が 2018 年 3 月 14 日に行った、同月 15 日をもってアスベスト入り本件ライニング部品の一切の使用を中止する旨の決定	本件中止決定
津田駒が過去取引先にアスベスト入り本件ライニング部品を使用した製品及びアスベスト入り本件ライニング部品を納入していた事案	本件事案
本委員会が実施する調査	本調査
津田駒の製品の輸出先の国等における本件ライニング部品についてのアスベストの使用に係る法令等による規制	海外規制
津田駒製のウォータージェットルーム（ヨコ糸を水圧によって飛ばす機能を有する自動織機）	WJL
津田駒製のエアージェットルーム（ヨコ糸を風圧によって飛ばす機能を有する自動織機）	AJL
2003 年 10 月 16 日に公布された「労働安全衛生法施行令の一部を改正する政令」（平成 15 年政令第 457 号）に基づく、2004 年 10 月 1 日以降、非石綿製品への代替が困難なものを除くすべての石綿製品（押出成形セメント板、住宅屋根用化粧スレート、繊維強化セメント板、窯業系サイディング、石綿セメント円筒、断熱材用接着剤、ブレーキライニングを含む摩擦材）につ	1%規制

正式名称・用語の意味等	略語
いて、石綿の重量が当該製品の重量の 1%を超えるものの製造、輸入、譲渡、提供又は使用を禁止する旨の規制	
2006 年 8 月 2 日に公布された「労働安全衛生法施行令の一部を改正する政令」（平成 18 年政令第 257 号）に基づき、2006 年 9 月 1 日以降、石綿をその重量の 0.1%を超えて含有するすべての石綿含有製品の製造、輸入、譲渡、提供又は使用を禁止する旨の規制	0.1%規制
一般社団法人日本繊維機械協会（なお、2013 年 4 月 1 日に一般社団法人に改組されるまでは社団法人日本繊維機械協会）	日本繊維機械協会
0.1%規制が導入された 2006 年 9 月 1 日時点	0.1%規制導入時点
ZAX-N、ZAX9100、ZAX9200、ZW408 等に使用されていたアスベスト含有量が重量比 0.6%の本件ライニング部品	SM-P
ZAX 特注品等に使用されていたアスベスト含有量が重量比 0.5%の本件ライニング部品	SM-1
2009 年 2 月から 2013 年 4 月までの生産分の ZW8100 に使用されていたアスベストを含有しない本件ライニング部品	MA-2
2014 年 4 月から本件中止決定までの生産分の ZW8100 に使用されていたアスベストを含有しない本件ライニング部品	MA-1
津田駒において WJL の開発・生産を行っていた従業員の総称 ¹	WJL チーム
津田駒において AJL の開発・生産を行っていた従業員の総称	AJL チーム
2013 年 4 月に ZW8100 の本件ライニング部品が MA-2 から SM-P に切り替えられたこと	2013 年 4 月付切替

¹ 下記第 4・3(1)で詳述するとおり、WJL の開発・生産を行っていた従業員と AJL の開発・生産を行っていた従業員とが同じ課に所属していることもあったため、このような定義付けとしている。なお、一部の社員については WJL チーム及び AJL チームの両方に所属する社員もいた。

正式名称・用語の意味等	略語
2014年8月6日にZW8100の本件ライニング部品がSM-PからMA-1に切り替えられたこと	2014年8月付切替
2013年5月17日に行われた、津田駒、b及びaの打合せ	2013年5月17日付打合せ
会社の事業に適用される法令等の制定・改廃について適切に情報収集を行った上で、これを社内に周知し、法令等の制定・改廃を踏まえた法令等遵守のための必要な対応についての指揮命令・監督を行う業務	本業務

第1 調査の概要

1 本委員会設置に至る経緯

(1) 問題発覚の経緯

2018年2月20日、裏地用織物等の製造・販売を行うd社から津田駒に対し、津田駒が製造しd社に納入している自動織機の補給用部品である布巻張力コントロール部品に使用されているライニング素材に係る安全データシートの入手依頼があった（津田駒製の自動織機の布巻張力コントロール部品に使用されている、又は過去に使用されていたライニング素材を、以下「本件ライニング部品」という。）。そこで、津田駒の調達部繊維機械購買課が、商社である有限会社a（以下「a社」という。）経由で、「b」を屋号として本件ライニング部品を製造しているc氏（以下「b」という。）から、当該ライニング素材の安全データシートを入手し、品質保証部品質保証第1課に送付したところ、2018年3月8日、当該ライニング素材（SM-P）のアスベスト含有量が重量比0.6%であり、日本国内の法令²の基準値である重量比0.1%を超えていることが判明した（日本国内の法令の基準値を超えるアスベストを使用した本件ライニング部品を、以下「アスベスト入り本件ライニング部品」といい、アスベスト入り本件ライニング部品の製造、輸入、譲渡、提供又は使用（以下「製造等」という。）による0.1%規制（下記第4・1(1)イにおいて定義される。）の違反を、以下「本件違反」という。）。

そして、同日、取引先に過去納入した製品においてアスベスト入り本件ライニング部品が使用されていることが判明した。このため、津田駒では、2018年3月12日に開催された幹部会（社内取締役及び監査役により構成される。）において上記問題発覚の経緯が報告され、社内においてアスベスト入り本件ライニング部品が使用された経緯及び津田駒の製品に使用されているその他の部品に係るアスベスト含有の有無につき全社調査を行うことを決定し、当該調査を開始した。その後、津田駒は、2018年3月14日、今後のアスベスト入り本件ライニング部品を用いた製品の生産対応に係る打合せを行い、同月15日をもってアスベスト入り本件ライニング部品の一切の使用を中止することを決定した（以下「本件中止決定」という。）。

² 労働安全衛生法55条、労働安全衛生法施行令16条1項9号、4号。下記第4・1(1)イで詳述する。

(2) 本委員会の設置

その上で、津田駒は、より客観性及び信頼性の高い調査を実施するため、同月 22 日開催の取締役会において、津田駒と利害関係を有しない外部専門家により組織される本委員会を設置して、アスベスト入り本件ライニング部品に関する調査を委嘱することを同日決議するとともに、本委員会の設置について東京証券取引所における適時開示を行い、また、その旨を自社のホームページ上で公表した。

2 調査の目的及び範囲

本委員会は、津田駒からの委嘱に基づき、調査の目的を、①津田駒が過去取引先にアスベスト入り本件ライニング部品を使用した製品及びアスベスト入り本件ライニング部品を納入していた事案（以下「本件事案」という。）に関する事実関係、本件違反に関係した社員らの本件違反についての認識及びその背景事情を調査・解明すること、②今後の再発防止策について調査及び答申を行うこと、並びに③その他、津田駒と協議の上、本委員会による調査のために必要であると認めた追加調査等を行うこととした（かかる目的及び範囲において本委員会が実施する調査を、以下「本調査」という。）。

なお、津田駒は、アスベスト入り本件ライニング部品を使用した製品及びアスベスト入り本件ライニング部品を日本国内、及び、日本国外に納入しているが、津田駒の製品の輸出先の国等における法規制等（以下「海外規制」という。）の調査については、本調査の範囲に含まれないものとする。

3 本委員会の構成

本委員会の構成は以下のとおりである。

委員長	本村 健	弁護士 岩田合同法律事務所
委員	潮田 資勝	津田駒工業株式会社 社外取締役 国立大学法人 東北大学名誉教授 国立大学法人 北陸先端科学技術大学院大学名誉教授 国立大学法人 北陸先端科学技術大学院大学学長特別顧問 独立行政法人 物質・材料研究機構名誉フェロー
委員	浅妻 敬	弁護士 長島・大野・常松法律事務所

また、本委員会は、本調査にあたり、弁護士青木晋治、同松田章良、同富田雄介、同鈴木智弘、同深津春乃（いずれも岩田合同法律事務所）、弁護士

眞武慶彦、同伊佐次亮介、及び同近石弘太郎（いずれも長島・大野・常松法律事務所）を調査補助者として任命し、本調査に従事させた。

なお、各委員及び調査補助者、並びにそれぞれが所属する組織は、いずれも津田駒との間において顧問契約等を通じた特別な利害関係は存在しておらず、本委員会の独立性及び中立性は確保されている。

第2 調査の期間・方法・範囲

1 調査の期間

本委員会が本調査を実施した期間は、2018年3月22日から同年5月18日までである。

2 調査の方法

(1) 津田駒の保有する資料及びデータの精査

本委員会は、津田駒の組織図、人員リスト、本件ライニング部品に係る試験報告書、各会議体の議事録等の本委員会が必要と判断した資料及びデータの提供を津田駒に対して要請し、その結果、津田駒から提供を受けた資料を精査した。

(2) 役職員に対するヒアリング

本委員会は、2018年3月26日以降、現時点までに、津田駒の役職員（過去に役職員であった者を含む。）18名のヒアリング（のべ23回）を実施した（別紙1〔省略〕）。

なお、上記ヒアリングは、対面によるインタビュー形式により行ったが、詳細事情の再聴取が必要となった1件については、電話による聴取を行った。

3 調査の前提と限界

本報告書及び本委員会の調査結果は、調査対象に関する事実確認及びこれに関連する問題等が指摘された場合における発生原因の究明と再発防止策の策定・評価のために用いられることが予定されている。本委員会は、本報告書及び本委員会の調査結果が、上記以外の目的のために用いられることを予定していない。

また、本委員会は、本調査を行うに当たり、上記1及び2に記載のとおり、津田駒より開示を受けた書類及びデータの精査を行い、また、関係者に対しヒアリングを実施する際は、対象者の供述態度を慎重に観察するとともに、客観的証拠や経験則に照らし合わせながら、矛盾点や不自然な内容の有無等、供述の信用性を吟味しつつ事実の聞き取りを行った。また、対象者の記憶が曖昧な場合には、記憶喚起を促し、あるいは供述内容が合理的でない場合にはその点を指摘する等して、より真実に近い供述を引き出すべく、最大限の努力を行った。

なお、ヒアリングの対象者全員に本調査におけるヒアリングにご協力いただき、そのことに対しては本委員会からも感謝の意を示したい。しかし、本調査には以下の点において限界があったことに留意されたい。

(1) 任意調査

本調査は、捜査機関による捜査とは異なり、関係者の任意の協力に基づくものである。関係者からは、概ね適時に回答や資料提供を受けることができたが、搜索・差押え等の強制的な手段を用いることのできる捜査機関とは異なり、本調査は自ずから関係者の任意の協力度合いに影響を受けることが否定できず、特に、関係者からのヒアリング内容の真偽について確認する手段も限定されている。本委員会によるヒアリングにおいては、訴訟における証言と異なり、偽証に対する制裁はなく、対象者が真実を供述する客観的な担保はない。その意味で、本調査において、対象者からの任意の協力の有無及びその程度並びに対象者の誠実性の程度等により影響を受けざるを得ない部分が少なからずあったことは否定できない。

(2) 調査対象資料の範囲

本委員会は、可能な限り効率的に作業を進める観点から、調査対象資料についても、合理的に限定された範囲、程度及び方法によって本調査を行ったものであり、津田駒が保有する資料について網羅的な検討を行っていない点に留意されたい。

(3) 保存期間を経過した電子メールの調査

本委員会は、津田駒のメールシステム上の電子メールデータが2週間で自動削除されるように設定されており、当該電子メールデータのバックアップデータも存在していないことから、本調査の対象となった事実関係に関する電子メールをキーワード検索その他の方法によって発見することは困難であると判断し、電子メールデータを収集、分析する調査は行っていない。

(4) 時間的・人的制約

本調査は、上記調査期間において、上記各委員が、優先順位を考慮し、一部において聴取の役割を分担しながら実施したものであり、調査の範囲及び深度には、調査の時間的・人的な制約が存在した。また、本調査はあくまで津田駒が保有する資料並びに津田駒の役職員及び元役職員に限定して行ったものであり、アスベスト入り本件ライニング部品の商社を中心

とする取引先や仕入先その他の第三者に対するヒアリング、及び、当該第三者が保有する資料等の精査などは実施していない。

第3 津田駒の概要

1 津田駒の概要等

津田駒は、絹、人絹織機の製造業を主な事業として、1909年3月に創業され、その後、1939年12月に設立された。その後、1961年10月に東京証券取引所、大阪証券取引所各市場第二部に上場し、1968年4月には東京証券取引所、大阪証券取引所各市場第一部に指定替えとなった。

同社は、1976年12月頃から、現在の主力製品のひとつであるウォータージェットルーム（ヨコ糸を水圧によって飛ばす機能を有する自動織機。以下「WJL」という。）の製造を開始し、1977年9月頃には同じく現在の主力製品のひとつであるエアージェットルーム（ヨコ糸を風圧によって飛ばす機能を有する自動織機。以下「AJL」という。）の製造を開始した。

現在、津田駒グループは、津田駒並びに子会社8社及び関連会社1社で構成されており、繊維機械及び工作用機器の製造・販売を主な事業としている。繊維機械とは、衣類から産業資材まで様々な織物を製造する機械であり、主力製品としてAJL、WJL及びフィラメントサイジングマシン等の準備機械がある。

2 津田駒のコーポレート・ガバナンスの状況等

津田駒は、社内の意思決定及び業務執行の迅速性・効率性を図る一方で、経営の透明性及び法令遵守等を確保するために、以下の体制を整備している。

(1) 取締役会、監査役会及び執行役員制度

津田駒は、取締役会設置会社であり、監査役会制度を採用している³。また、取締役の業務執行を補佐する役割を有する機関として、執行役員制度を採用している。

本報告書の日付現在、取締役会は9名で構成され、そのうち2名が社外取締役である。なお、社外取締役である越馬進治氏及び潮田資勝氏は東京証券取引所が定める独立役員の要件を満たしている。

また、本報告書の日付現在、監査役は3名選任され、そのうち社外監査役が2名である。なお、社外監査役である澁谷進氏及び梶政隆氏は東京証券取引所が定める独立役員の要件を満たしている。

本報告書の日付現在、執行役員を6名選任しており、専門性を生かして機動的な業務執行を行っている。

³ なお、監査役室を設置し、監査役による監査の効率化、充実を図っている。

(2) その他の機関

津田駒によれば、上記体制下で、社内役員と社外役員間の積極的なコミュニケーションを図るとともに、以下の機関を通じた効率的な審議・統制を通して、透明性、適法性などの経営監視機能を充実させているとのことである。

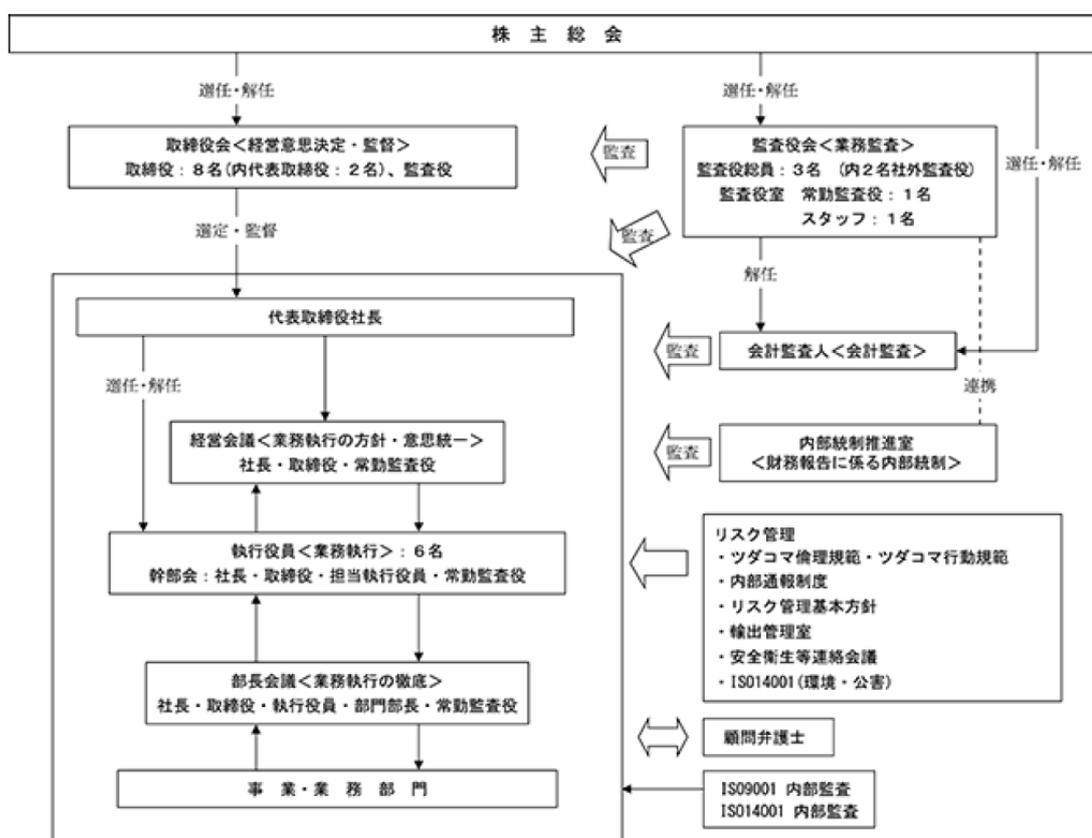
- ・経営会議：毎月開催し、経営計画の決定とそれに基づく経営資源の適正な分配、業務執行方針等、経営に関する重要な事項の審議と決定を行う。社長が責任者となり、社長及び取締役で構成する。また、常勤監査役が出席して意見を述べる。
- ・幹部会：毎月開催し、経営計画の実現のために必要と判断される業務執行に関する提案、課題について協議する。社長が責任者となり、社長及び取締役で構成し、必要に応じて担当執行役員、部長等を招集する。また、常勤監査役が出席して意見を述べる。
- ・部長会議：毎月開催し、経営計画の実現のための部門計画の進捗状況と課題の報告、情報の共有を行なう。社長が責任者となり、社長、取締役、執行役員、部長、参与で構成する。また、常勤監査役が出席して意見を述べる。

(3) 内部統制システムの整備状況

上記に加え、経営及び業務執行における法令遵守の観点から導入済みの内部統制システムの概要は、以下のとおりである。

- ・法令順守と透明性の高い職務執行を企業活動の基本とするため、「ツダコマ倫理規範」を定めている。
- ・事業の継続に関わる重大なリスク並びに個別の業務におけるリスクの管理及び対応を行うために「リスク管理基本規定」を定め、総務部が全社的なリスクの評価及び管理を行う。各事業及び業務部門の担当業務におけるリスクについては、当該部門長が責任者となり、リスクの評価及び管理を行う。
- ・津田駒は、法令違反、人権侵害の内部通報窓口として「ツダコマホットライン規定」を定め、「ツダコマ法律ホットライン」及び「ツダコマ人権ホットライン」を設置している。
- ・取締役、執行役員及び各部門長は、各々の職務における重大なリスクの把握に努め、発見したときは速やかに代表取締役に報告する。

- ・総務部が日常業務の監視活動並びに全体的なリスクの監視及び全社的対応を行い、内部統制推進室が年間計画に基づき、業務が法令及び社内規定に準拠して行われているかについて監査を行っている。
- ・取締役及び執行役員職務の執行並びに意思決定に係る文書並びに情報は、文書管理規定のほか社内規定を整備し、保存及び管理する。取締役及び監査役は、必要に応じてこれらの情報を閲覧することが可能である。



提出日現在、取締役は9名（内、社外取締役2名）、監査役は3名（内、社外監査役2名）である。

第4 調査によって判明した事実

1 アスベスト規制

(1) 日本における適用法令等

ア 2003年改正

日本においては、石綿のうちアモサイト（茶石綿）及びクロシドライト（青石綿）については、平成7年政令第9号による労働安全衛生法施行令16条の改正より、その製造等が禁止されていたが、2003年10月16日に公布された「労働安全衛生法施行令の一部を改正する政令」（平成15年政令第457号）により、2004年10月1日より、非石綿製品への代替が困難なものを除くすべての石綿製品（押出成形セメント板、住宅屋根用化粧スレート、繊維強化セメント板、窯業系サイディング、石綿セメント円筒、接着剤及びブレーキライニング等の摩擦材）について、石綿の重量が当該製品の重量の1%を超えるものの製造等が禁止された（以下「1%規制」という。）。

イ 2006年改正

また、2006年8月2日に公布された「労働安全衛生法施行令の一部を改正する政令」（平成18年政令第257号）により、石綿をその重量の0.1%を超えて含有するすべての石綿含有製品の製造等が2006年9月1日より禁止された（以下「0.1%規制」という。）⁴。

(2) 0.1%規制に関する厚生労働省による公表及び関係団体への周知の状況

厚生労働省は、以下のとおり0.1%規制について公表し、関係団体の長に対しても関係団体の会員らに周知するよう通達を出している。なお、これらの通達の宛先である「関係団体」には、いずれも津田駒が正会員となっている日本繊維機械協会が含まれている。

ア 2006年6月26日付『労働安全衛生法施行令の一部を改正する政令案要綱』及び『石綿障害予防規則等の一部を改正する省令案要綱』につ

⁴ これにより、一部の適用除外製品を除き、石綿をその重量の0.1%を超えて含有する物を製造等した者には、3年以下の懲役又は300万円以下の罰金が科され得ることとなり、当該製造等を法人の代表者や従業者等が当該法人の業務に関して行った場合には、当該法人には300万円以下の罰金が科され得ることとなった（労働安全衛生法55条、116条、122条）。

いての労働政策審議会に対する諮問について」(以下「2006年6月26日付通達」という。)

- ・厚生労働省では、労働政策審議会からの厚生労働大臣に対する答申を受け、労働安全衛生法施行令、石綿障害予防規則等の改正を行い2006年9月1日から施行する予定であること
- ・「アスベスト問題への当面の対応」(2005年7月29日アスベスト問題に関する関係閣僚による会合)において決定された「アスベスト含有製品について、遅くとも2008年までに全面禁止を達成するために代替化を促進するとともに、全面禁止の前倒しを含め、さらに早期の代替化を検討する。」との方針(以下「2005年7月29日付方針」という。)を踏まえ、改正では、一部を除き石綿等の製造等を禁止することとし、「石綿を含有する製剤その他の物」について、石綿をその重量の「1%を超えて含有するもの」から「0.1%含有するもの」とすること
- ・石綿障害予防規則の改正を行うこと

イ 2006年8月23日付「石綿の全面禁止等に係る労働安全衛生法施行令等の改正について」(基発第0823003号)(以下「2006年8月23日付通達」という。)

- ・2006年9月1日以降、石綿を含有しない製品への代替が困難な一部の製品等を除き、製造等が禁止されること
- ・規制の対象となる「石綿を含有する製剤その他の物」について、石綿の重量が石綿含有製品の重量の0.1%を超えて含有するものの製造等が禁止されること
- ・法改正の内容について、会員に対して、周知徹底すること

ウ 2007年3月16日付「石綿含有製品の製造、輸入、提供、又は使用の禁止の徹底について」(基安発第0316001号)(以下「2007年3月16日付通達」という。)

- ・2006年9月1日以降、石綿及び石綿をその重量の0.1%を超えて含有するすべての石綿含有製品について、製造等が禁止されていること
- ・ノンアスベストなどの表示等がない限り、目視では石綿を含有しているか否かの判定が困難なため、購入先に照会する等により、その製品が石綿を含有していないものであることを確実に確認すること
- ・会員に対して、法令の遵守の徹底について引き続き指導するとともに上記事項について周知徹底すること

エ 2010年2月12日付「石綿含有製品等の製造、輸入、譲渡、提供又は使用の禁止の徹底について（基安発 0212 第1号）（以下「2010年2月12日付通達」という。）

- ・2006年9月1日以降、石綿及び石綿をその重量の0.1%を超えて含有するすべての石綿含有製品について、製造等が禁止されていること
- ・従前の厚生労働省の周知徹底にもかかわらず、自動車関連事業者において違反事例が相次いで発覚していることから、関係事業団体においては、会員に対して、改めて法令遵守の徹底を図るとともに、違反事例が明らかになった場合には、労働基準監督署へ報告するよう周知徹底すること

オ 2011年1月27日付「石綿含有製品等の製造、輸入、譲渡、提供又は使用の禁止の徹底について（基安発 0127 第1号）（以下「2011年1月27日付通達」という。）

- ・2006年9月1日以降、石綿及び石綿をその重量の0.1%を超えて含有するすべての石綿含有製品について、製造等が禁止されていること
- ・従前の厚生労働省の周知徹底にもかかわらず、学校等で理科の実験等に用いられるセラミック付き金網（石綿が使用されていないものとして輸入されたもの）に石綿が含有している事案が発生したことから、関係事業団体においては会員に対して、法令遵守の徹底について引き続き指導し、石綿含有製品の製造等が禁止されていること、使用する製品に石綿が含有していないことを確実に確認することなどの周知徹底を図ること

（3）諸外国における規制

上記第1・2で述べたとおり、諸外国におけるアスベスト規制については、本委員会の調査範囲には含まれない。

2 アスベスト入り本件ライニング部品の使用状況等

（1）製造者・仕入先

アスベスト入り本件ライニング部品の製造者はbであり、津田駒はこれを商社であるa社から仕入れていた。

(2) AJL 及び WJL におけるアスベスト入り本件ライニング部品の使用状況

上記 1(1)アのとおり、1%規制が導入されたのは 2004 年 10 月 1 日であるが、2004 年以降に津田駒が取引先に納入した自動織機における、アスベスト入り本件ライニング部品の使用状況は以下のとおりである。

ア AJL について

AJL の機種のうち、ZAX-N については、0.1%規制が導入された 2006 年 9 月 1 日時点（以下「0.1%規制導入時点」という。）において、アスベスト含有量が重量比 0.6%の本件ライニング部品である SM-P が使用されており、2011 年 5 月まで SM-P が継続して使用されていた。

また、ZAX9100 については、0.1%規制導入時点において同様に SM-P が使用されており、当該製品の生産終了時の 2016 年 2 月まで SM-P が継続して使用されていた。さらに、ZAX9100 の後継機である ZAX9200 については、2013 年 5 月の生産開始以降、2018 年 3 月 15 日に至るまで SM-P が継続して使用されていた。

そして、0.1%規制導入時点から 2008 年 8 月までの期間においては、津田駒の取引先の要望に応じて ZAX 特注品が生産されることもあり、当該 ZAX 特注品には、アスベスト含有量が重量比 0.5%の本件ライニング部品である SM-1 が使用されていた。

これら ZAX-N 及び ZAX9100/ZAX9200 の 0.1%規制導入時点以降の生産台数は、30,808 台である。

イ WJL について

WJL の機種のうち、ZW408 については、0.1%規制導入時点において SM-P が使用されており、当該製品の生産終了時の 2014 年 8 月まで SM-P が継続的に使用されていた。

また、ZW8100 については、生産が開始された 2009 年 2 月から 2013 年 4 月までの期間、及び 2014 年 6 月から 2018 年 3 月 15 日までの期間については、SM-P は使用されていなかったが、2013 年 4 月から 2014 年 6 月までは、SM-P が使用されていた。

ZW408 の生産台数は 26,309 台、2013 年 4 月から 2014 年 6 月までの期間における ZW8100 の生産台数は 663 台である。

(3) 補給用部品の供給状況

本件ライニング部品は消耗部品であるところ、津田駒は、自動織機の納入先から注文を受けた場合、納入した自動織機に採用されているのと同じ本件ライニング部品を補給用部品として販売していた。

0.1%規制導入時点以降も、2018 年 3 月 15 日までの間、津田駒は、本件ライニング部品として SM-P 又は SM-1 を採用した機種を購入した取引先に

対して、当該取引先の注文を受ける形で、アスベスト入り本件ライニング部品である SM-P 又は SM-1 の販売を行っていた。

(4) 小括

以上のとおり、津田駒は、0.1%規制導入時点である 2006 年 9 月 1 日から本件中止決定がなされた 2018 年 3 月 15 日までの期間において、自動織機へのアスベスト入り本件ライニング部品の使用及び当該自動織機の取引先への販売並びにアスベスト入り本件ライニング部品の取引先への販売を継続的に行っており、これらは 0.1%規制に違反するものであった(ただし、上記(2)イのとおり、ZW8100 については、2009 年 2 月から 2013 年 4 月までの期間及び 2014 年 6 月から本報告書の日付現在に至るまでの期間、アスベストを含有しない本件ライニング部品が使用されていた。)

なお、津田駒によれば、アスベスト入り本件ライニング部品を使用した自動織機の使用による健康被害等の問題の発生は確認されておらず、津田駒が専門機関に委託して 3 社の取引先の工場において大気汚染防止法に基づく環境測定を行った結果、いずれの工場においても石綿の飛散は確認されなかったとのことである。

3 津田駒における各事業部門と自動織機の関係について

(1) 自動織機的设计・開発を担当する部署

本報告書の日付現在、自動織機的设计・開発を担当する部署は、繊維機械技術部である。本報告書の日付現在において有効な 2017 年 9 月 21 日付職務分掌規定(以下単に「職務分掌規定」という。)によれば、繊維機械技術部は、「新製品、新技術的设计・開発に関する事項」「设计・開発業務に関する事項」、「繊維機械に関するトライアル、新製織技術のフォローに関する事項」などが主たる業務とされているが、法令改正に関する事項については、同部の管掌業務としては、職務規定上定められていない。なお、繊維機械技術部は、2012 年 12 月 1 日から技術織機第 1 課、同第 2 課に分かれており、同第 1 課が WJL を、同第 2 課を AJL が担当することとされていたが、2017 年 1 月 21 日付で、業務の効率化、迅速化を目的として、組織変更がなされ、同第 1 課(総括業務、自動織機電装の生産手配、自動織機電装の短期開発を担当)、同第 2 課(自動織機メカの生産手配、自動織機メカの短期開発を担当)、同第 3 課(自動織機メカ、電装の中長期開発を担当)それぞれに WJL・AJL を担当する者が所属することとなった。

(2) 自動織機を構成する部品の調達を担当する部署

本報告書の日付現在、自動織機を構成する部品の調達を担当する部署は、調達部である。職務分掌規定によれば、調達部は、「部品・製品の国内・外からの調達に関する事項」「調達先の価格、納期、品質などの指導・管理に関する事項」「調達先の評価及び選定に関する事項」などが主たる業務とされているが、法令改正に関する事項については管掌業務として定められていない。調達部における下位部門である繊維機械購買課が商社との取引を担当しており、同課が本件ライニング部品の調達を担当している部署である。なお、調達部は、過去に「資材部」の「調達課」であったことがある。

(3) 自動織機に関する品質保証を担当する部署

本報告書の日付現在、自動織機に関する品質保証を担当する部署は品質保証部である。職務分掌規定によれば、品質保証部は、「製品に係る問題点の明確化と記録に関する事項」「製品に係る問題点についての解決策の開始、勧告または提供に関する事項」「品質マネジメントシステムの維持管理に関する事項」「調達品および特採品に係る不適合品の処置決定に関する事項」「問題部品として取り上げられた不適合品に関する是正処理に関する事項」などが主たる業務とされているが、法令改正に関する事項については職務規定上定められていない。品質保証部のうち品質保証第1課が、繊維機械（WJL 及び AJL はこれに含まれる。）を担当している。なお、品質保証部は、過去に「製造部」の「品質保証課」であったことがある。

4 1%規制に係る津田駒の対応及び認識等について

(1) 津田駒の対応について

2004年10月1日に1%規制が施行された後、津田駒では、2005年9月1日、技術部、工機部、販売部、品質保証課及び調達課にて、アスベストによる健康被害が社会的問題となっていること及びアスベストを含有する製品に関する各部門の対応が統一されていなかったことを踏まえ、津田駒の各納入業者に対してアスベスト含有品の使用の有無を調査（以下「アスベスト対応調査」という。）するなど、アスベスト問題について全社的な対応をとることを決定した。

品質保証課は、2005年10月24日付「繊維機械のアスベスト（石綿）含有部品の調査報告書」（以下「2005年10月24日付報告書」という。）により、調達課や技術総括課等に対して、アスベスト対応調査の結果として、b が納入する本件ライニング部品については1991年時点で「ノンアスベ

スト」(なお、2005年10月24日付報告書における「ノンアスベスト」という表現の意味については下記(2)のとおりである。以下同じ。)へ切り替えられたことが判明しており、本件ライニング部品の在庫品の一部についてアスベスト含有品があることは判明したものの、「織機においては、ノンアスベストへの切替えが終了し、今後販売される機械は全て対応済みとなっている」旨を報告した。

(2) 1%規制に係る認識等について

アスベスト対応調査の過程で技術部が作成した2005年9月7日付「当社繊維機械におけるアスベスト含有部品」と題する書面(以下「2005年9月7日付報告書」という。)においては、1%規制の内容について記載がなされた上で、本件ライニング部品に関して「1990年頃から本体付はアスベストフリー品(0.5~0.6(本委員会注:「0.6」の誤記と考えられる。)%含有)に変わっている」と記載されている。

2005年9月7日付報告書のこれらの記載及び2005年10月24日付報告書の「織機においては、ノンアスベストへの切替えが終了」という記載に照らせば、2005年9月当時、技術部や品質保証部に所属する従業員が1%規制の内容及び本件ライニング部品のアスベスト含有量が重量比0.5~0.6%であることを認識していたこと、並びに当時津田駒内ではアスベスト含有量が重量比1%以下の製品を「アスベストフリー品」、「ノンアスベスト」などと呼称していた事実が認められる。

5 0.1%規制の施行前後における津田駒の対応及び当該規制に係る認識について

(1) 津田駒の対応について

ア アスベストを含有しない本件ライニング部品の代替品に係る2006年7月31日付評価依頼について

調達課のA氏は、2006年7月31日付「ブレーキライニング材質変更について」と題する書面(以下「2006年7月31日付書面」という。)により、技術織機課に対して、アスベストを含有しない本件ライニング部品の代替品についての評価依頼を行った。2006年7月31日付書面には、①ZAX、ZAX9100及びZW408に使用されている本件ライニング部品であるSM-Pの材料並びに2006年7月31日付書面において「ZA100」と表記された機種⁵及びZAX特注品に使用されている本件ライニング部品である

⁵ なお、機種「ZA100」は1990年7月を最後に生産終了していたこと及び「ZA100」はシリーズ

SM-1 の材料には、「政令指定内の量（1%以下）」の「少量の石綿」が使用されている旨並びに②「2008年に石綿が全廃となる予定」であり、これらの本件ライニング部品を代替品に変更したいと考えていることから代替品の評価を依頼する旨が記載されていた。

2006年7月31日付書面は、技術織機課の社員のうち、技術第1部専任次長兼技術織機課課長のB氏（社員の所属部署及び役職は、特記がある場合を除き、当時のものを指す。以下同じ。）、技術織機課専任課長のC氏、技術織機課専任課長補佐のD氏、技術織機課専任係長のE氏、技術織機課専任係長のF氏、技術織機課係長のG氏、技術織機課専任係長のH氏、技術織機課主任のI氏、J氏、K氏、L氏、及びM氏に回覧された。

当該回覧の過程で、B氏が、手書きで2006年7月31日付書面に「摩擦係数が増加しており調整基準の変更も必要かも 評価必要」と記載し、上記回覧者に対し、代替品の評価を実施するようにとの指示を行った。

また、C氏が、手書きで2006年7月31日付書面に「2008年の全廃までに代替品の確定と構成変更を行えばよい。新WJLは代替品で設計に入って下さい。」と記載し、C氏以下の回覧者に対して、「2008年の全廃までに代替品の確定等を行えばよいことを示した上で、開発予定であった新型のWJLについては代替品での設計を行うようにとの指示を行った。

さらに、D氏が、手書きで2006年7月31日付書面に

「Mサン WJL、AJLまとめて面倒たのみます

- ・ 諸元比較
- ・ 評価法
- ・ スケジュール策定

ZW403 ZW408 新WJL ZA100/ZAX ZAX9100」

と記載し、WJLチームのM氏に対して、本件ライニング部品に関して、WJL及びAJLの両方について、代替品の評価を行う旨の指示を行った。

これに加えて、G氏が、手書きで2006年7月31日付書面に「Kさんあたりを巻き込んで、AJLの評価もお願いします」と記載し、WJLチームのM氏に対して、AJLチームのK氏と協力して代替品の評価を行う旨の指示を行った。

化された機種であり複数の機種の総称としても用いられていたことから、2006年7月31日付書面の「ZA100」という表記は、「ZA100」という機種そのものではなく「ZA100」シリーズの機種の総称ないし当該シリーズのいずれかの機種を意味する可能性が高いが、当該表記が具体的にどの機種を指すのかを特定することはできなかった。

M氏は、上記の各指示に基づき、代替品について試験を行い、その評価結果をG氏に報告した。

その後、WJL チームは、2006年8月頃、C氏の上記指示及びM氏の上記報告を踏まえ、WJL の新型機種の本件ライニング部品については、アスベストを含有しない本件ライニング部品を採用することを決定した。同時に、WJL チームとしては、新型機種へのアスベストを含有しない本件ライニング部品の導入が成功裏に終わった場合には、既存機種 ZW408 にもかかるアスベストを含有しない本件ライニング部品を導入する方向での検討もなされていた。

イ 0.1%規制導入時点における津田駒の対応について

上記2(2)のとおり、0.1%規制導入時点において、WJL チームの生産機種である ZW408 並びに AJL チームの生産機種である ZAX-N 及び ZAX9100 については、アスベスト含有量が重量比 0.6%である SM-P が、AJL チームの生産機種である ZAX 特注品についてはアスベスト含有量が重量比 0.5%である SM-1 が使用されていた。

しかし、本調査においては、0.1%規制導入時点において、津田駒が 0.1%規制に関する何らかの対応をとった事実は認められなかった。

(2) 0.1%規制に係る認識について

ア 0.1%規制導入時点における認識について

本調査においては、下記イ乃至エで述べるとおり、津田駒の一部の社員が 0.1%規制導入時点で 0.1%規制の存在及び本件違反の事実について認識を有していたことが疑われる事実も存在するものの、本件違反に関係した社員らが、0.1%規制導入時点において 0.1%規制の存在及び本件違反の事実について確定的に認識していたと認めるに足る事実・証拠は見当たらない。

イ 2006年7月31日付書面の記載について

上記(1)アのとおり、2006年7月31日付書面には「2008年に石綿が全廃となる予定」という記載（以下「2006年7月31日付書面記載」という。）が存在する⁶。

⁶ 2006年7月31日付書面記載は、アスベスト含有製品が2008年までに全面禁止される旨を示した2005年7月29日付方針に基づきなされたものと考えられるが、実際には、上記1(2)ア

もつとも、関係者からのヒアリングによれば、2006年7月31日付書面を確認した技術織機課の多くの社員は、2006年7月31日付書面記載を、2008年にアスベストを含有している本件ライニング部品が市場で調達できなくなる見込みであるという趣旨の記載であると理解したため、アスベストに係る新たな規制が導入されるのではないかという懸念を抱くまでには至らなかったとのことである。

また、関係者からのヒアリングにおいては、2006年7月31日付書面記載を確認した技術織機課の社員の中には、2008年にアスベストに係る新たな規制が導入され、アスベストを含有している本件ライニング部品は使用できなくなるのではないかという漠然とした懸念を抱いた社員も存在した。もつとも、これらの社員も0.1%規制の具体的な内容や施行時期を認識していたわけではなかったため、具体的な対応や対策を採るには至らなかったものと認められる。

以上に照らせば、2006年7月31日付書面が作成され、かつ、当該書面が津田駒社内にて回覧されたことによっても、0.1%規制導入時点において、本件違反に関係した社員らが0.1%規制の存在及び本件違反の事実について確定的に認識していたと認めるに足る事実・証拠は見当たらない。

ウ 2006年8月23日付通達等について

また、上記1(2)イのとおり、2006年8月23日付通達では、厚生労働省労働基準局長から日本繊維機械協会を含む関係団体の長に対して、0.1%規制が2006年9月1日より施行されることを会員に周知することなどが求められていた。津田駒は日本繊維機械協会の正会員であるため、日本繊維機械協会から当該通達の内容について通知を受けた可能性がある。

しかし、本調査においては、津田駒が日本繊維機械協会から当該通達の内容について通知を受けた事実及び津田駒が当該通達の内容を社内展開した事実は認められなかった。

また、0.1%規制が施行された後も、2007年8月23日付通達、2010年2月12日付通達及び2011年1月27日付通達により、厚生労働省労働基準局安全衛生部長から日本繊維機械協会を含む関係団体の長に対して、

のとおり、0.1%規制の施行日は、2006年6月26日付通達により、2006年9月1日とされた。2006年7月31日付書面記載ではこの点が看過されており、当該記載の社内アナウンスにより、0.1%規制の適用開始時期について誤った情報が津田駒内にて周知された可能性がある。

会員に 0.1%規制の周知徹底を図ることなどが求められたが、本調査においては、津田駒が日本繊維機械協会からこれらの通達の内容について通知を受けた事実及び津田駒がこれらの通達の内容を社内に展開した事実も認められなかった。

したがって、2006年8月23日付通達やその後の各種通達が存在するとはいえ、0.1%規制導入時点及びその後において、これらの通達を契機として、本件違反に関係した社員らが 0.1%規制の存在及び本件違反の事実について確定的に認識していたと認めるに足る事実・証拠は見当たらない。

エ 厚生労働省等のパンフレットについて

津田駒の技術部には、0.1%規制導入時点以降、現在に至るまで、技術部の部員であれば誰でも保存されているファイルを見ることができる共有サーバーが存在し、当該共有サーバー内には、厚生労働省、都道府県労働局及び労働基準監督署作成の「アスベスト全面禁止」と題するパンフレット（以下「厚労省等パンフレット①」という。）のファイルが保存されていた。

厚労省等パンフレット①には、「労働安全衛生法施行令が改正され、平成18年9月1日から施行されます。」「石綿及び石綿をその重量の0.1%を超えて含有するすべての物の製造、輸入、譲渡、提供、使用が禁止されます。」との記載がある。したがって、厚労省等パンフレット①のファイルを技術部の共有サーバー内に保存した者は 0.1%規制を認識したと考えられ、また、当該共有サーバー内に保存されている厚労省等パンフレット①を見た者がいれば、その者も 0.1%規制を認識したと考えられる。

しかし、本調査においては、誰が、いつ、どのように当該共有サーバー内に厚労省等パンフレット①のファイルを保存したのか明らかになっていない。また、ヒアリング対象者中に、当該共有サーバー内に保存されている厚労省等パンフレット①の電子ファイルへのアクセスについて記憶している者は存在せず、当該電子ファイルに、誰が、いつ、どのようにアクセスしたのかについても、本調査においては明らかとなっていない。また、厚労省等パンフレット①が電子メール等により広く社内に展開されたという事実も認められなかった。

したがって、当該共有サーバー内に厚労省等パンフレット①が保存されていた事実が存するとはいえ、0.1%規制導入時点において、当該パンフレットの内容を知ったことにより、本件違反に関係した社員らが

0.1%規制の存在及び本件違反の事実について確定的に認識していたと認めるに足る事実・証拠は見当たらない。

6 0.1%規制導入時点から 2013 年 4 月付の本件ライニング部品の切替までの対応及び0.1%規制に係る認識について

(1) 津田駒の対応について

ア WJL チームにおける対応について

2007 年 7 月、WJL チームは、WJL の新型機種である ZW8100 の開発を開始し、2009 年 2 月から ZW8100 の生産が開始された。

上記 5(1)アのとおり 2006 年 8 月頃に WJL の新型機種の本件ライニング部品についてはアスベストを含有しない本件ライニング部品を採用する方針が決定されていたことを踏まえ、ZW8100 の本件ライニング部品については、アスベストを含有しない部品である MA-2 が採用された。

SM-P が使用されていた ZW408 については、上記 5(1)のとおり、新型機種へのアスベストを含有しない本件ライニング部品の導入が成功裏に終わった場合には、ZW408 についても、かかるアスベストを含有しない本件ライニング部品への切替を行う方向で検討がなされていたことがあった。かかる検討にもかかわらず、下記 6(2)アのとおり、WJL チームは当時 0.1%規制の存在及び本件違反の事実を確定的に認識していなかったことや、MA-2 に対するクレームが多かったことから、切替が実際に行われることはなかった。

イ AJL チームにおける対応について

0.1%規制導入時点から 2013 年 4 月付切替（下記 7(1)ア(ア)において定義する。以下同じ。）までの期間、AJL チームの生産機種である ZAX-N（ただし、ZAX-N の生産は 2011 年 9 月に終了している。）及び ZAX9100 の本件ライニング部品については SM-P が、また、ZAX 特注品の本件ライニング部品についてはアスベスト含有量が重量比 0.5%の部品である SM-1 が、それぞれ使用されていた。

しかし、下記 6(2)アのとおり、AJL チームも当時 0.1%規制の存在及び本件違反の事実を確定的に認識していなかったことから、上記各機種の本件ライニング部品についてアスベストを含有しない部品への切替が検討されることはなかった。

(2) 0.1%規制に係る認識について

ア 0.1%規制導入時点から2013年4月付切替までの期間における認識について

本調査においては、0.1%規制施行後から2013年4月付切替までの期間において、本件違反に関係した社員らが0.1%規制の存在及び本件違反の事実を確定的に認識していたと認めるに足る事実・証拠は見当たらない。なお、下記イ及びウのとおり、津田駒にてこの期間中において受領した書面における記載や、一部社員の認識を契機として、0.1%規制の存在や本件違反の事実が津田駒内において共有され、本件違反に関係した社員がこれらについて認識できる可能性はあったものの、結果として、これらが全社的に共有されることはなかったものである。

イ e社の2011年2月25日付書面について

2011年2月頃、e社より、同社の2011年2月25日付「石綿含有製品等の使用禁止の徹底について」と題する書面（以下「2011年2月25日付書面」という。）が津田駒に送付され、これに対して、品質保証部品質保証第2課が、アスベスト製品を2006年以降e社グループに納品していない旨誓約する内容の「納入実績無し宣言書」を提出した。2011年2月25日付書面には、「平成18年9月1日以降、石綿含有製品（例えば、ブレーキパット、ガスケット、パッキン等。参考1参照）については、製造等が禁止されていること」という記載があり、「(参考1 製造等禁止前に主に使用されていた石綿（アスベスト）含有製品群）」として「ブレーキライニング」が挙げられていた。

もともと、品質保証第2課は、工作用機器に関するクレーム対応や不良対応等の業務を担当する部署であり、繊維機械に関するクレーム対応や不良対応等を担当する品質保証第1課や繊維機械技術部との交流がほとんどなかったため、2011年2月25日付書面が品質保証第2課から品質保証第1課及び繊維機械技術部に展開されることはなかった。

したがって、品質保証第2課が2011年2月25日付書面を受領したことを契機として、当時本件違反に関係した社員が0.1%規制の存在及び本件違反の事実を確定的に認識していたと認めるに足る事実・証拠は見当たらない。

ウ 2012年12月頃の品質保証第1課のN氏の認識について

また、品質保証第1課においてWJLに関するクレーム対応や不良対応等の業務を主に担当していたN氏は、2012年12月頃、ZW8100のクレー

ム対応の一環で本件ライニング部品の成分表を取り寄せた際に、SM-P にアスベストが含有されていることを認識した。そこで、N氏は、自らインターネットで調査を行ったところ、0.1%規制の内容が記載されている厚生労働省、都道府県労働局及び労働基準監督署作成のパンフレット（以下「厚労省等パンフレット②」という。）を発見し、0.1%規制の存在を認識した。

もっとも、N氏は、当時、0.1%規制には除外規定があり、SM-P の使用が当該除外規定に該当する可能性があると考えていたため、SM-P の使用が違法であるとの認識を確定的に有していたわけではなく、本件違反の事実を津田駒社内において共有することはなかったと供述している。N氏が0.1%規制や法解釈一般について特段の専門知識や経験を有していたわけではないことから当該供述の内容は不合理とは言えず、その信用性に疑義を生じさせる他の証拠は見当たらないことから、N氏が本件違反の事実を確定的に認識していたと認めることはできない。

7 2013年4月付切替以降の津田駒の対応及び0.1%規制に係る認識について

(1) 津田駒の対応について

ア WJL チームにおける対応について

(ア) 2013年4月付切替について

ZW8100の生産開始後、MA-2がこれと接するディスクを摩耗させてしまい、鉄屑が飛び散ってしまうという取引先からのクレーム（以下「本件MA-2取引先クレーム」という。）が相次いだことから、技術織機第1課の課長であるG氏の決定により、2013年4月の生産分から、ZW8100の本件ライニング部品がSM-Pに切り替えられた（以下「2013年4月付切替」という。）。

G氏は、2013年4月付切替時点においては0.1%規制の存在及び本件違反の事実を確定的に認識していなかったものの、SM-Pの使用はアスベストに係る何らかの規制に違反しているかもしれないという漠然とした懸念を有していた。そこで、SM-Pの使用は暫定的な対応とすることとし、部下である技術織機第1課の副参事であるM氏らに対して、アスベストを含有しない代替品の採用のため、代替品の試験等を行うことを指示した。

(イ) 2013年5月17日付打合せについて

品質保証第1課の課長であるO氏及びN氏、繊維機械購買課のP氏、並びにM氏は、2013年5月17日、本件MA-2取引先クレームへの対応を検討するために、b及びa社との打合せ（以下「2013年5月17日付打合せ」という。）を行った。

この際、N氏が、bに対し、自らプリントアウトした厚労省等パンフレット②を示しながら、SM-Pの使用は0.1%規制に違反しているのではないかと質問したところ、bが当該違反の事実を認めた。したがって、当該会議に出席していた社員は、SM-Pの使用が0.1%規制に違反していることを確定的に認識したものと認められる。

2013年5月17日付打合せの後、M氏は、G氏に対して、SM-Pの使用が0.1%規制に違反している旨を報告した（以下「本件G氏宛報告」という。）。

しかし、MA-2については本件MA-2取引先クレームが相次いでいたこと、及びアスベストを含有しない代替品についてはこの時点では試験が未了であったことから、当時の技術織機第1課としては、ZW8100及びZW408の本件ライニング部品について、SM-Pからアスベストを含有しない部品への切替は行わなかった。

(ウ) ZW8100に係るSM-PからMA-1への切替について

その後、M氏は、G氏の指示に従い、2013年6月25日及び同月26日に、MA-2とは別のアスベストを含有しない本件ライニング部品であるMA-1の採用の可否に係る検討を行うための社内試験（以下「WJL試験」という。）を実施した。

WJL試験終了後、2013年10月からの客先でのユーザー試験（当該試験は、ライニング部品の実用化にあたっては必須の試験であり、通例、社内試験に引き続いて実施される。）を経て、G氏の決定により、2014年8月6日の生産分から、ZW8100の本件ライニング部品はSM-PからMA-1に切り替えられた（以下「2014年8月付切替」という。）。

他方、ZW408については、2014年8月付切替と同時期である2014年8月に生産が終了しており、かかる生産終了時点までSM-Pの使用が継続された。

イ AJLチームにおける対応について

AJLチームにおいても、WJL試験の実施から約1か月後である2013年7月22日から7月26日までの間に、当時の既存機種であるZAX9100の

本件ライニング部品への MA-1 の採用の可否について検討するための社内試験が実施された（以下「AJL 試験」という。）⁷。

AJL 試験後、AJL チームにおいて、MA-1 のユーザー試験を実施する判断権限を有する課長以上の役職者からの指示はなく、当該試験は実施されなかったため、ZAX9100 における MA-1 の実用化には至らなかった。このため、ZAX9100 については、2016 年 2 月の生産終了に至るまで、SM-P の使用が継続された。

また、ZAX9100 の後継機種である ZAX9200 についても、生産が開始された 2013 年 5 月から本件違反の事実が発覚した後の 2018 年 3 月 15 日に至るまで、SM-P の使用が継続された。

(2) 0.1%規制に係る認識について

本調査においては、下記ア乃至ウで述べるとおり、2013 年 4 月付切替から 2018 年 3 月 8 日までの期間において、課長以下の WJL チームの全体、及び AJL チームの 1 名の社員において、0.1%規制の存在及び本件違反の事実が認識されていたが、AJL チームの上記以外の社員が 0.1%規制の存在及び本件違反の事実を確定的に認識していたと認めるに足る事実・証拠は見当たらない。

ア WJL チームの認識について

本調査においては、2013 年 4 月付切替から 2013 年 5 月 17 日付打合せまでの期間において、WJL チームの社員が 0.1%規制の存在及び本件違反の事実を確定的に認識していたと認めるに足る事実・証拠は見当たらない⁸。

もともと、上記(1)ア（イ）のとおり、M氏については、2013 年 5 月 17 日付打合せにより、0.1%規制の存在及び本件違反の事実を確定的に認識した。また、G氏についても、2013 年 5 月 17 日付打合せの後の本件G氏宛報告により、0.1%規制の存在及び本件違反の事実を確定的に認識した。

課長という本件ライニング部品の採否を決定する立場にあるG氏、及び副参事という立場にあるM氏がこのような認識を有していたことに

⁷ 本調査の結果、AJL 試験がK氏の上司にあたる者の指示により行われた事実は認められるものの、具体的に誰の指示により行われたかについては明らかとならなかった。

⁸ 本調査の結果、G氏が 2013 年 4 月付切替時点で SM-P の使用はアスベストに係る何らかの規制に違反しているかもしれないという漠然とした懸念を抱いていた事実は認められるものの、同人が当該時点で 0.1%規制の存在及びその違反の事実について確定的に認識していた事実を認めるに足る事実・証拠は見当たらない。

加え、本件G氏宛報告後に WJL チームが 2014 年 8 月付切替のために試験等を進めていたことも踏まえれば、WJL チームにおいては、本件G氏宛報告の頃に、チーム全体として 0.1%規制の存在及び本件違反の事実を認識していたものと認められる。

イ AJL チームの違法性の認識について

K氏は、AJL 試験の実施の際、SM-P の使用が 0.1%規制に違反しているとの事実を知り、この時点で 0.1%規制の存在及び本件違反の事実を確定的に認識した。

もっとも、K氏は、AJL チームの他の社員は当該事実をすでに認識しているだろうと考え、AJL チームの他の社員に対してかかる情報を共有しなかった。この結果、0.1%規制の存在及び本件違反の事実について AJL チームの部門内での情報共有はなされなかった。

また、WJL チームは、2014 年 6 月 24 日付「ZW 製品情報 ブレーキライニング ノンアスベスト品標準化のご案内」と題する書面（以下「2014 年 6 月 24 日付書面」という。）により、AJL チームを含む津田駒内の関係各部門に対して、2014 年 8 月付切替について報告を行った。もっとも、2014 年 6 月 24 日付書面では、2014 年 8 月付切替の目的について「環境対応を目的とした」ものとし記載されておらず、0.1%規制について何ら記載されていなかった。このため、2014 年 6 月 24 日付書面によっても、AJL チームが部門全体として 0.1%規制の存在及び本件違反の事実を確定的に認識するには至らなかった。

以上のとおり、本調査においては、本件違反の事実が発覚した 2018 年 3 月までのいずれの時点においても、K氏以外の AJL チームの社員が 0.1%規制の存在及び本件違反の事実を確定的に認識したと認めるに足る事実・証拠は見当たらない。

ウ WJL チーム及び AJL チーム以外の社員の認識について

上記(1)ア(イ)のとおり、繊維機械購買課及び品質保証第1課の一部の社員については、2013 年 5 月 17 日付打合せにより、0.1%規制の存在及び本件違反の事実を確定的に認識していたことが認められる。

第5 原因分析

1 総論

津田駒は、0.1%規制導入時点以降、2018年3月15日に本件中止決定がなされるまでの間、本件違反の事態を継続的に招来することとなったが、本項では、津田駒がそのような事態に至った原因について分析を加える。

本調査の結果、津田駒の本件違反に関係した社員らが、0.1%規制導入時点から2018年3月8日までの間、0.1%規制の存在及び本件違反の事実を認識していながらそれを是正せず、又は0.1%規制の存在を正しく認識していなかった事実が明らかとなった。本件違反に関係した各社員が0.1%規制の存在及び本件違反の事実を確定的に認識した時期はそれぞれ異なると思われるが、いずれにしても本件違反の直接の原因は、①本件違反に関係した社員が0.1%規制を正しく認識していなかったこと、並びに②0.1%規制の存在及び本件違反の事実を認識した社員がその情報を津田駒社内で共有せず、本件違反の是正につながる行動をしなかったことであったといえる。したがって、本件違反に係る原因分析においては、これらの直接の原因の背景にある要因を明らかにする必要がある。

以下では、これらの観点から本件違反が生じた原因について述べる。

2 コンプライアンス（法令等遵守）体制の不備

(1) 法令等の制定・改廃に係る情報収集業務等を行う部署の不存在

会社が適切に法令等を遵守するためには、会社の事業に適用される法令等の制定・改廃について適切に情報収集を行った上で、これを社内に周知し、法令等の制定・改廃を踏まえた法令等遵守のための必要な対応についての指揮命令・監督を行う業務（以下「本業務」という。）を担う部署が設置され、かつ、当該部署が適切に本業務を行うことが重要である。

しかし、津田駒では、0.1%規制導入時点から本報告書の日付現在に至るまで、いずれの部署が本業務を担うかが明確になっていなかった⁹。

特に、法令等の遵守にあたっては、その前提として、法令等の制定・改廃に係る情報収集が適切に行われることが必要不可欠である。しかしながら、津田駒では、これらの情報収集について、取引先や日本繊維機械協会から受動的に情報を入手する方法や、各社員が個別かつ自発的に情報収

⁹ 本報告書の日付現在の津田駒の職務分掌規定上は、法務に関する業務及び環境に関する事項の統括は総務・人事課が担う旨が規定されているが、総務・人事課が本業務を担う旨は明記されておらず、また、実態としても、総務・人事課は、日常的に本業務を実施する体制にはないとのことであった。

集をする方法など、非組織的な対応しか行われておらず、組織としてかかる情報収集の業務を行う体制が整っていなかった。

そのため、津田駒では、0.1%規制導入時点から2018年3月8日までの長期間にわたり、本件違反の事態を継続的に招来するとともに、0.1%規制を遵守し、かかる違法状態を解消するために必要な対応もとられなかった¹⁰。

また、上記第4・4(1)のとおり、2005年10月24日付報告書では「織機においては、ノンアスベストへの切替えが終了」という報告がなされていたことから、0.1%規制施行以降も、社員の一部が自動織機にはアスベスト入り本件ライニング部品は用いられていないと誤認した結果、本件違反の事実の判明が遅れた可能性も相当程度あると考えられるが、そのような誤認が生じていたとしても、0.1%規制導入時点で本業務を担う部門が設置されており、当該部門が0.1%規制の存在を認識した上で社内調査等の必要な対応を指示していれば、アスベスト入り本件ライニング部品の存在は容易に判明したはずである。

以上に鑑みれば、法令等の制定・改廃に係る情報収集業務を含む本業務を担う部門の不存在が、本件違反が生じた根本的かつ主要な原因であると言わざるを得ない¹¹。

(2) コンプライアンス（法令等遵守）に係る社内報告体制の不備

本調査の結果、2013年5月17日付打合せ以後に本件違反の事実を確定的に認識した社員が存在した事実が明らかとなった。

この点、津田駒のリスク管理基本規定（以下「リスク管理基本規定」という。）によれば、役員及び従業員は、「経営に重大な影響を及ぼす危機の発生およびその可能性」（以下「本報告事由」という。）を発見したときは、直ちに社長に報告しなければならない旨が規定されており（同6条）、「当社グループの経営に重大な影響を及ぼす可能性のある危機」として、法令違反等によって刑事上又は行政上の責任を問われる事象の発生又は発生の可能性が挙げられている（同2条4号1）。

津田駒の従業者が津田駒の業務に関して0.1%規制に違反した場合、津田駒には300万円以下の罰金刑が科され得るところ¹²、本件違反及びそれ

¹⁰ 上記第4・4(1)のとおり、津田駒では1%規制については全社的な対応がとられていたことを踏まえれば、仮に0.1%規制の施行当時に津田駒の役員に0.1%規制の存在が認識されていれば、同様に全社的な対応がとられ、本件違反が生じなかった可能性があると考えられる。

¹¹ 本調査の範囲外であるが、津田駒は海外規制に関する情報も不十分にしか有しておらず、かかる不十分性についても、本業務を担う部門の不存在に起因するものであると考えられる。

¹² 労働安全衛生法122条、116条

に伴うかかる罰金刑の賦科の可能性は、法令違反によって津田駒が刑事上の責任を問われる事象の発生に該当し、リスク管理基本規定にいう本報告事由に該当すると解される。したがって、本件違反の事実を確定的に認識した社員は、リスク管理基本規定に従い、直ちに社長又は社長への報告権限を有するしかるべき部門の役職員に対して本件違反の事実を報告する義務を負っていた。

しかし、本調査においては、本件違反の事実を確定的に認識した社員が社長又は社長への報告権限を有するしかるべき部門の役職員に対して本件違反の事実を報告した事実は認められず、結果として本件違反の状態は解消されなかった。

もともと、リスク管理基本規定は、本報告事由の報告の相手方を社長と定めているところ、一定の規模以上の会社において、役員レベルではない一般の社員が社長に対して直接の報告を行うことは容易ではなく、かかる報告を行うことは事実上困難であると考えられる。特に、津田駒のように従業員数が1,000名近い¹³上場企業においては、本報告事由を認識した一般の社員が、社長に対して直接これを報告することはおよそ期待しがたいと考えられる。

したがって、そもそもリスク管理基本規定が定める本報告事由のレポーティングラインについてはその実効性に疑義があり、少なくとも法令違反という会社に重大な影響を与え得る事実が判明した場合には、より詳細かつ細分化したレポーティングラインが定められている必要がある。なお、津田駒では、2008年8月から、法令違反に対する内部通報制度として外部弁護士を受付窓口とする「ツダコマ法律ホットライン」が設置されていたが、過去にその利用実績はなかった。

仮に、一部の社員が本件違反の事実を確定的に認識した当時に、より詳細なレポーティングラインが構築されており、かつ、かかるレポーティングライン及びツダコマ法律ホットラインの存在について十分に周知徹底がなされていれば、当該社員により適切に報告がなされ、本件違反の事実が経営陣に共有された結果、本件違反の状態を解消できた可能性が高まったと考えられる。

したがって、コンプライアンス（法令遵守）に係る社内報告体制の不備により、津田駒による本件違反の是正・解消が相当程度遅れた可能性もあるものと認められる。

¹³ 津田駒の従業員数は2017年11月30日現在で949名である（ただし、関係会社等への出向者32名を除く。）。

3 法令適合性の確認プロセスの不存在

0.1%規制導入時点から本報告書の日付現在まで、津田駒における自動織機の開発及び自動織機を構成する部品の変更を含む仕様等の変更のプロセスには、法令への適合性を確認するプロセスが組み込まれていない。

仮に、自動織機の開発や、自動織機を構成する部品の変更を含む仕様等の変更プロセスにおいて、法令等の適合性を確認するプロセスが組み込まれていれば、アスベスト入り本件ライニング部品の利用は0.1%規制導入時点以後のいずれかのタイミングで中止され、本件違反の事態が解消された可能性があったと考えられる。

4 法令等遵守に対する規範意識の希薄さ

上記第4・7(2)アのとおり、WJL チームは、遅くとも本件G氏宛報告が行われた時期に、チームとして0.1%規制の存在及び本件違反の事実を確定的に認識した。しかし、WJL チームは、当時、アスベストを含有しない本件ライニング部品である MA-2 については本件 MA-2 取引先クレームが相次いでいたこと、及びアスベストを含有しない本件ライニング部品の代替品についてはこの時点では試験が未了であったことから、0.1%規制の存在及び本件違反の事実を確定的に認識した後も、2014年8月付切替までは、ZW8100 及び ZW408 の本件ライニング部品について、SM-P からアスベストを含有しない本件ライニング部品への切替を行わなかった。WJL チームのかかる対応は、法令等遵守よりも目の前の取引先対応や従前の生産体制の維持を重視したものであり、法令等遵守に対する規範意識が希薄であったと言わざるを得ない。

また、2013年5月17日付打合せ以後に0.1%規制の存在及び本件違反の事実を確定的に認識した AJL チーム、繊維機械購買課及び品質保証第1課の一部の社員についても、下記5のとおり、WJL チーム及び AJL チームの各責任者に対して本件違反の事実を通知した上で SM-P の使用を即刻中止するように勧告するなどの本件違反の是正のために必要な対応をとっておらず、やはり、法令等遵守に対する規範意識が希薄であったと言わざるを得ない。

ツダコマ倫理規範及びツダコマ行動規範が、それぞれ「業務や生活に関わる法令を遵守」することや「製品の安全性に関する法令を遵守」することを全社員に対して求めていることに照らせば、本件違反に関係した各社員は、0.1%規制のような自身の業務に関わる重要な法律知識を得るよう努めるべきであったが、実際にはそこまでの規範意識が醸成されていなかった。なお、津田駒では、会社としては役職員に対するコンプライアンス研修を実施しておらず、また、一部の法分野について外部研修の受講を促していることを除き、どのような外部研修を受講するかについても、会社全体としての統一的

な方針は有さず、基本的には各部門の判断に委ねられているとのことである。かかる研修・教育体制は、社員の法令等遵守に対する十分な規範意識を醸成するためには不十分なものであったと言わざるを得ない。

5 当事者意識の希薄さ

会社の業務に関して法令違反の事実が存在することを認識した社員としては、当該法令違反が他部署や他チームの所管する業務に関するものであるか否かにかかわらず、また、自らが役職者であるか否かにかかわらず、会社の一員として、しかるべき部署や責任者への報告、是正勧告等、当該法令違反の是正のために必要な行動を速やかにとることが求められる。

この点、WJL チームは、0.1%規制の存在及び本件違反の事実を確定的に認識した当時、WJL 及び AJL の本件ライニング部品として SM-P が共通して使用されていたことから、ZAX9100 にも SM-P が使用されていることを認識していた。

しかし、WJL チームは、WJL については 2014 年 8 月付切替により本件違反の状態を是正したものの、AJL については、AJL チームの責任者に対して本件違反の事実を通知した上で SM-P の使用を即刻中止するように勧告するなどの本件違反の是正のために必要な対応をとらなかった。

かかる事態が生じた原因の 1 つとしては、WJL チームは AJL チームとは異なるメカニズム（自動織機におけるヨコ糸の挿入方法が、WJL は水によるのに対し、AJL は空気による。）によって稼働する自動織機の開発・生産を行っており、両チームは基本的に独立して業務を行っていたことから、WJL チームにおいては AJL に関する法令等遵守について関心をもたなかったことが挙げられる。

また、2013 年 5 月 17 日付打合せ以後に AJL チーム、繊維機械購買課及び品質保証第 1 課の一部の社員が 0.1%規制の存在及び本件違反の事実を確定的に認識したが、本調査においては、これらの社員が、WJL チーム及び AJL チームの各責任者に対して本件違反の事実を通知した上で SM-P の使用を即刻中止するように勧告するなど、本件違反の是正のために必要な対応をとった事実は認められなかった。

この原因としては、まず、AJL チームの社員は、AJL チームの他のメンバーが本件違反について既に認識しているだろうとの誤った認識に基づき、AJL チームにかかる情報を共有しなかったことが挙げられる。さらに、繊維機械購買課及び品質保証第 1 課の社員については、WJL チーム及び AJL チーム以外の部門の者であったことから、当該問題は WJL チーム及び AJL チーム

が所管するべきと考え、自らが関知する必要がないと考えていたことによるものであると考えられる。

以上のとおり、本件違反の事実の情報共有や、アスベスト入り本件ライニング部品の使用中止の勧告がなされなかった要因としては、他の部署の所管事項に関する問題であることを理由に本来とるべき行動をとらないという社員の当事者意識が希薄な姿勢があったと考えられる。

6 社員間の交流の不十分さ

本件事案では、WJL チームは、遅くとも 2013 年 5 月 17 日付打合せの頃に本件違反を認識し、2014 年 8 月付切替により WJL について本件違反の状態を是正した。にもかかわらず、WJL チームと自動織機という同じ種類の機械を開発・生産していた AJL チームは、そのチーム内に 2013 年 5 月 17 日付打合せ以後に本件違反を認識した者がいたにもかかわらず、本件違反の状態が本件中止決定まで継続するという事態を招来した。

このように WJL チームと AJL チームで本件違反について認識・対応が分かれた一因としては、WJL チーム及び AJL チームの人材が固定化されていたことに加え、WJL チームと AJL チームが縦割りでそれぞれ独立して業務を遂行していたため、本件違反についての情報が十分に共有されなかったことが挙げられる。また、上記 5 のとおり AJL チームの社員がチーム内でのコミュニケーションによって容易に解消できたはずの誤解を理由に本件違反についての情報を共有しなかったことは、同じチーム内においても社員間のコミュニケーションが十分とられていなかったことを表している。

さらに、本調査の過程では、津田駒において過去になされた業務に係る指示・命令について、その内容等が不明確であるように見受けられるケースや、指示・命令への対応が十分になされていないまま放置されていると見受けられるケースが確認されており、本件違反に直接関連しない点も含む全般的な社内コミュニケーションの不全が懸念される状況にある。

7 その他の要因

上記第 3・2(2) のとおり、津田駒では総務部が日常業務の監視活動等を担い、内部統制推進室が業務の法令遵守や社内規定遵守についての監査を実施し、加えて内部監査等が実施されているが、これらの機能によって本件違反を発見することはできなかった。また、本件違反に関係した社員がこれらを通じて本件違反が明らかになる可能性について懸念していた様子は見受けられず、本件違反のような法令等遵守に係るモニタリング及び牽制は十分行われていなかったと考えられる。また、本件違反の発端は、津田駒に部品を

納入するbの製品が0.1%規制に違反していたことであり、bは2013年5月17日付打合せ以前から0.1%規制への違反を確定的に認識しながらアスベスト入り本件ライニング部品の納入を続けていたことが疑われる。津田駒は2013年5月17日付打合せ以降もアスベスト入り本件ライニング部品の購入を継続しており、bの法令等遵守について確認や要求を行った形跡は見受けられなかった。このようにサプライヤーも視野に入れた法令等遵守のモニタリング機能がより充実していれば、本件違反のより早期の是正につながった可能性がある。

第6 再発防止策

1 総論

本件事案は、特定の役職員によって生じた問題というよりも、多数の社員が共通して抱える規範意識等の希薄さや、津田駒の会社としての体制の不備・不足によって生じた問題というべきである。したがって、本件事案は、すべての役職員が自分自身に生じた問題として受け止めるべきであって、全役職員が当事者意識をもって再発防止に努めることが、北陸における歴史ある企業である津田駒が、今後も歴史を紡いでいくにあたり、求められると考える。

かかる観点から、本委員会は、本調査により明らかとなった本件事案の原因等を踏まえ、以下の再発防止策を提言する。

2 コンプライアンス（法令等遵守）体制の再構築

(1) 法務・コンプライアンス部門の創設

上記第5・2(1)のとおり、本件違反が生じた根本的かつ主要な原因としては、津田駒において本業務を担う部門が不存在であったことが挙げられる。

そこで、本業務、コンプライアンス・プログラムの立案・推進、社内のコンプライアンス状況の把握、各部門のコンプライアンス責任者との連携その他の法務・コンプライアンスに関する業務（以下「本業務等」という。）を担う主管部として法務・コンプライアンス部門を創設すべきである。また、コンプライアンス規定を制定するなどして、法務・コンプライアンス部門に本業務等を主管部として実行するための明確な権限及び責任を付与すべきである。

法務・コンプライアンス部門には本業務等の一環として法令制定等の情報収集を行うことが求められるが、かかる情報収集を適切に行うためには、法令制定等に係る専門的な知見や業界動向の把握等が必要となる。

そこで、法務・コンプライアンス部門が外部の法律事務所等と定期的又は随時に連携をとることのできる体制を構築するとともに、日本繊維機械協会や取引先等から提供される法令制定等の情報が法務・コンプライアンス部門に集約されるような体制を構築すべきである。

(2) コンプライアンスに関する社内報告体制の整備

上記第5・2(2)のとおり、2013年5月17日付打合せ以後に本件違反の事実を確定的に認識した社員が存在したにもかかわらず、2018年3月15日

に本件中止決定がなされるまで本件違反の事態が継続した原因の一つとして、コンプライアンス（法令等遵守）に係る社内報告体制の不備が挙げられる。

そこで、法務・コンプライアンス部門の指揮命令に基づき各部門のコンプライアンスに関する業務（各部門のコンプライアンス状況の把握、個別案件についての相談窓口業務等を指す。）に従事する者として各部門にコンプライアンス責任者を設置した上で、まずは当該コンプライアンス責任者が各部門の社員からコンプライアンスに関する相談等を受け、これを法務・コンプライアンス部門に報告し、さらに法務・コンプライアンス部門がこれを経営陣に報告するという社内報告体制を構築すべきである。また、コンプライアンス規定を制定するなどして、かかる社内報告体制を明確にし、かつ、これを周知徹底すべきである。

なお、本報告書の日付現在における津田駒の技術部の組織編制は、自動織機におけるヨコ糸の挿入方法に応じて課を分けていた2013年、2014年当時とは異なり、自動織機の開発・生産プロセスにおいて担う役割に応じた組織編制をとっている（すなわち、技術織機第1課、同第2課、及び同第3課のそれぞれにAJLチーム及びWJLチームが存在する。）。このように、一つの部門に独立したラインのチームが複数存在する場合には、各部門のコンプライアンス責任者が各チームの責任者との間で定期的又は随時に連携をとることのできる体制を構築することが必要であると考えられる。

さらに、ツダコマ法律ホットラインが利用されていない実情を改善すべく、その周知等の施策を講じることが望ましい。

（3）業務上の指揮命令系統の整備

上記第5・6のとおり、津田駒において過去になされた業務に係る指示・命令について、その内容等が不明確であるように見受けられるケースや、指示・命令への対応が十分になされていないまま放置されていると見受けられるケースが確認された。

そこで、法務・コンプライアンス部門を中心とする組織的なコンプライアンス体制の構築の実効性を確保するという観点からは、業務に係る指示・命令は内容等を明確にする必要があることを改めて社内に周知徹底するとともに、部門内のTo Doリストを作成してその進捗状況を共有するなどの方法により、指示・命令への対応が適切になされているかを部門内でモニタリングするシステムを構築することが必要である。

また、本調査の過程では、部品の採否の決定等について、誰がその権限を有しているかが社員間において明確となっていないケースも確認された。

そこで、実際の業務フローを前提に、職務分掌について改めて見直しを行った上で、責任と権限の所在を規程等でより明確化すべきである。

なお、本項で指摘した事項は、いずれも一般的な業務運営に関する事項であるが、これらの事項を疎かにした場合には、組織的かつ実効的なコンプライアンス体制を構築することはおよそ困難であるから、あえてこの点を指摘するものである。

(4) 事業に適用される法令の洗出し

本件事案の発生及び津田駒には法務・コンプライアンス部門がこれまで存在していないことを踏まえると、津田駒ではその事業における法令等違反リスクが高い領域の特定ができていないことが懸念される。今後コンプライアンス体制を整備するにあたっては、まずリスクの高い領域を特定した上でそこに対して重点的なリソースの配分を行っていくべきである。本件事案を機に津田駒の事業に適用される法令を改めて洗い出した上で、これらの法令に係る遵守状況を確認することは、再発防止の観点からも非常に重要である。

3 開発及び仕様等の変更のプロセスの改善

上記第5・3のとおり、本件違反が生じた原因の一つとして、津田駒における自動織機の開発及び自動織機を構成する部品の変更を含む仕様等の変更のプロセスに法令への適合性を確認するプロセスが組み込まれていなかったことが挙げられる。

したがって、開発及び仕様等の変更プロセスを見直し、法令への適合性を確認するプロセスを組み込むことが急務というべきである。

4 意識改革による役職員の遵法意識・当事者意識の醸成

(1) 「ツダコマ倫理規範」・「ツダコマ行動規範」等を踏まえたトップメッセージの発出

津田駒が定める「ツダコマ倫理規範」では、「われわれはつねに最高の品質をめざし社会に貢献する」という社是のもと、「私たちの業務や生活に関わる法令を遵守し」、「公明正大な企業活動、取引活動」に取り組むこと、及び「従業員、地域社会、お客さまの身体・生命・環境の安全を優先」することが謳われている。また、津田駒が定める「ツダコマ行動規範」では、

「法律・法令が定めるところを理解し、適正な運用を通して、企業価値の向上に努め」ること、及び「製品の安全性に関する法令を遵守」するなど「安全を守り、安心を提供」することが謳われている。しかしながら、上記第5・4のとおり本件事案では社員の規範意識の希薄さが窺われたことからすると、これらの規範が社員に対して十分に浸透しておらず、これらに基づく行動が実践されていないことが懸念される。

トップマネジメントは、これらの「ツダコマ倫理規範」や「ツダコマ行動規範」等の規範の重要性を再認識するとともに、津田駒の役職員一人一人の行動指針となり得るよう、全役職員に対してその理念が浸透するよう周知徹底を図る必要がある。また、本件事案のような法令違反は、法令・規制の内容の理解の不足や、誤解に起因して意図せず生じさせた場合であっても絶対に許容されるものではなく、かかる事態の再発を防止するため、全役職員が当事者意識をもってコンプライアンスに取り組む必要があるというトップメッセージを定期的に発出すべきである。

上記トップメッセージには、社内コミュニケーションの円滑化等に関する社風改革についても、今後の会社の在り方の方向性を示すという意味で、何らかの言及をすることが望ましい。この点、トップマネジメントが、社風改革についてのメッセージを示すことは簡単ではあるが、メッセージとして示された内容が社内に浸透するにあたっては、相当程度の時間を要するであろうし、各役職員がかかるトップメッセージの内容を真摯に受け止めて日々の業務にそれを生かすことが必要不可欠となる。したがって、かかるトップメッセージの内容として最も重要なことは、役職員一人一人が、何らかの事象についておかしい、と思った場合、それを声にして、必要な部門・役職員と情報共有することが求められており、そのような風通しのよい企業風土を各役職員の日々の業務を通じて醸成していくことが、津田駒の構成員のそれぞれに求められているという旨を、津田駒の構成員の全てに認識してもらうという点にある。このような企業風土の構築は、津田駒がこれまで構築してきた歴史を次の世代においてもひき続き紡いでいくにあたり、極めて重要なポイントとなると考えられる。

(2) コンプライアンス研修・教育

上記第5・4及び5のとおり、遅くとも2013年5月17日付打合せ以後に本件違反の事実を確定的に認識した社員が存在したにもかかわらず、2018年3月15日に本件中止決定がなされるまで本件違反の事態が継続した原因の一つとして、津田駒の社員の法令遵守に対する規範意識の希薄さ及び当事者意識の希薄さが挙げられる。

この点、津田駒では、会社としては役職員に対するコンプライアンス研修を実施しておらず、また、一部の法分野について外部研修の受講を促していることを除き、どのような外部研修を受講するかについても、会社全体としての統一的な方針は有さず、基本的には各部門の判断に委ねられているとのことである。

そこで、全役職員を対象として、外部講師を招くなどして、定期的に、業務に関わる最低限の法律知識、コンプライアンスの観点から求められる事項・心構え、及びコンプライアンス違反が会社に対して重大な悪影響を及ぼしかねないことについての理解を促進するためのコンプライアンス研修・教育を実施し、これにより、全役職員の遵法意識を醸成し、かつ、全役職員が会社のコンプライアンスについての当事者意識を有するようすべきである。

なお、コンプライアンス研修・教育は単に「こなす」だけでは不十分である。各拠点や各部門の特性、対象者の階層等を踏まえ、どのような研修・教育を行うことが効果的であるのかを十分に検討した上でこれを実施しなければ、これらの研修・教育の実効性を確保することはできない。

また、仮に法務・コンプライアンス部門を創設し、かつ、各部門のコンプライアンス責任者を設置した場合であっても、各役職員において、単に法務・コンプライアンス部門や各部門のコンプライアンス責任者の指示に従っていればよい、換言すれば、指示がない限り何らの行動も取らなくともよいとの誤った認識を有することとなる可能性も否定はできない。したがって、役職員がこのような誤った認識を有することとなる事態を防止するため、法務・コンプライアンス部門を創設し、かつ、各部門のコンプライアンス責任者を設置した場合であっても、各役職員に対してコンプライアンス教育・研修を通じて、自発的に会社のコンプライアンスに取り組む必要があることを周知徹底することも必要である。

(3) コンプライアンス重視の姿勢を具体化する制度運用

役職員の遵法意識や当事者意識を高めるためには、トップマネジメントがコンプライアンスの重視をその具体的な行動で示すことも重要である。上記2で言及したコンプライアンス体制の再構築等に加えて、例えば、今後不正行為に対して相応の懲戒処分を科すことや、内部通報者を保護するためにその人事処遇をモニタリングするなどの人事施策は、コンプライアンスの重視を具体化するものであり、上記(1)のトップメッセージと併せてトップマネジメントの有言実行を示すものとなる。そのようなトップマ

ネジメントの真剣さが社員に伝わることで、役職員の遵法意識や当事者意識を高めることにつながるものである。

5 社員間の交流を促進するための施策の実施

上記第5・6のとおり、本件違反の発見が遅れた理由として、社員間で本件違反についての情報が十分に共有されなかったことが挙げられる。

本件事案は特定の部署において不正が隠蔽されたという事案ではないものの、同一部署内における長期間の人材の固定化は、本件事案のような法令違反等の状態を発見・告発しにくくするという風土の温床になる可能性は否定できないから、今後は、より意識的に、部門間での定期的な人事ローテーションを実施することが望ましい。業務の特殊性により頻繁な人事異動が困難な場合には、少なくとも社員の一部が織機機械技術部内でWJL及びAJL双方の業務を担当するよう意識的に人事ローテーションを実施することで、かかるリスクに対処すべきである。

また、縦割り組織の弊害を防止するための部門設計も検討すべきである（なお、津田駒は、既に2017年1月21日の技術部繊維織機各課における組織改編を、本件事案とは無関係に実施済みである。かかる組織改編により、技術織機第1課、同第2課、同第3課は、ヨコ糸の挿入方法ごとではなく、自動織機の開発・生産において担う役割ごとに分けられることとなったため、それぞれの課にAJLチーム及びWJLチームが存在することとなった。かかる組織改編後間もないことから、かかる組織改編による自動織機の技術部門における上記弊害が緩和されたかどうかは未知数ではあるものの、かかる組織改編の結果、AJLチームとWJLチームの社員が協働する機会も増加しているとのことであるから、かかる組織改編に対しては一定の評価をすることが可能であると考えられる。）。

さらに、部門を超えて、会社全体の問題点や課題等を共有し、討議するための場を設けて、コミュニケーションを促進する施策を取ることが望ましい。

6 モニタリング機能の強化

上記第5・7のとおり、津田駒のコンプライアンスに関するモニタリング機能がより充実していれば、本件違反をより早期に是正できた可能性もあり、今後はコンプライアンスの問題に関する内部監査等の実効性をより高めるようにその方法等を検討すべきである。また、日本取引所自主規制法人が2018年3月30日に公表した「上場会社における不祥事予防のプリンシプル」¹⁴においては仕入先で発生した問題についても上場会社が相応の責務を果た

¹⁴ <http://www.jpex.co.jp/regulation/listing/preventive-principles/index.html>

すように努めることを求めており（原則6・サプライチェーンを展望した責任感）、自社内のコンプライアンスに限らず、自社の危機につながり得る仕入先等の第三者のコンプライアンス体制についても一定のモニタリングができるように努めるべきである。

第7 結語

第5の原因分析における記載の繰り返しとはなるが、本件事案は、特定の役員によって生じた問題というよりも、多数の社員が共通して抱える規範意識等の希薄さや、津田駒の会社としての体制の不備・不足によって生じた問題というべきである。

我が国における企業の事業・経営を取り巻く環境は日々刻々と変化しつづけており、津田駒もかかる環境変化のただ中にある。

かかる変化のスピードが増している今日において、津田駒におけるガバナンス確保のための一環としてのコンプライアンス（法令等遵守）に係る体制の構築とその運用について、常に見直しを行ない、最善を保つことが求められよう。折しも最近公表された「上場会社における不祥事予防のプリンシプル」において触れられている問題やその対処の方針は、本件事案についてあてはまるものが多く、津田駒にとって学ぶところが大きいと思われる。

かような見直しを通じて、我が国の繊維産業を支えた企業が、今後も歴史を紡いでいき、次の時代を拓き、さらに200年企業にならんと願い、結語とする。

以上