



平成 28 年 7 月 29 日

各 位

会 社 名 神鋼鋼線工業株式会社
代表者名 取締役社長 藤 井 晃 二
(コード番号 5660 東証 2 部)
問合わせ先 取締役総務本部長兼同総務部長兼企画部長
吉 田 裕 彦
(TEL 06-6411-1051)

神鋼鋼線ステンレス(株)における JIS 法違反の対象製品に関する

安全確認結果および原因究明と再発防止策について

6 月 9 日及び 21 日にご報告いたしました、当社の子会社の神鋼鋼線ステンレス(株)での JIS 法違反につきまして、社内に対策本部を設置して対象製品(ばね用ステンレス鋼線)の用途の確認と、品質面、安全面の確認を進めてまいりましたが、その結果についてご報告いたします。

お客様をはじめ関係者の皆様に多大なご迷惑をお掛けしておりますことを改めてお詫び申し上げますとともに品質保証体制を見直し、引き続き信頼回復に向けて取り組んでまいります。

1. 安全確認について

神鋼鋼線ステンレス(株)での検査記録のある 9 年 2 ヶ月間(2007 年 4 月～2016 年 5 月)における JIS 法違反の対象製品について、ばねメーカー様等のご協力を頂きながら、品質上・安全上の問題がないか確認を進めてまいりました。

対象製品は、問屋在庫の回収により、55.3 トンとなりました(前回ご報告:55.5 トン)。対象製品 55.3 トンは、ばねメーカー様が不明な 1%を除くと、64 社のばねメーカー様に出荷されました。そのうち、廃業した 2 社の 1%を除く 62 社(全体の 98%)のばねメーカー様から、対象製品を使用して製造したばね製品の全てが、ばねメーカー様の出荷検査に合格しており、ばね製品の性能への影響がないことを確認しました。

- (1) 55.3 トンの用途は、家庭用品等向け 66%、家電製品向け 13%、給湯器等のガス設備向け 12%、自動車向け 5%、用途不明 4%でした。用途不明の 4%の内訳は、ばねメーカー様の販売先記録が残っていないケースが 2% (出荷検査記録は合格)、ばねメーカー様が廃業したケースが 1%、ばねメーカー様が不明のケースが 1%でした。
- (2) 62 社のばねメーカー様からばね製品を購入されたユーザー様を追跡調査しました。対象 55.3 トンのうち、2%のユーザー様の用途には、引張強度が影響しないことが確認できました。また、91%のユーザー様には、ばね製品が出荷検査を合格していること、ばね製品の性能に影響がないことをご説明し、ユーザー様から、ばね製品が安全であることのご了解を頂きました。合わせて、93% (51.2 トン)につき安全を確認しました。

なお、残り 7%は以下の内訳です。

追跡調査不能(用途不明など) : 5%、ユーザー様が安全確認中 : 2%

- (3) 「ばね」(第 4 版、2008 年、日本ばね学会編)にある低温焼きなまし工程による機械的特性の向上効果の記載に基づき、引張強度が規格値を 4%下回る対象製品が、ばね製品の製造工程で通常行われる低温焼きなまし工程を通じて製品に与える機械的特性の向上効果を検証するための再現実験をおこないました。実験の結果、低温焼きなまし工程により対象製品の引張強度が向上し、ばね製品の設計時に適用される対象製品の引張強度の規格下限値を満足することが確認できました。

今後、本件については、ユーザー様が安全確認中のものを含め個別に対応いたしますが、対象製品により製造されたばね製品は、ばね製品としての性能に問題は確認されておらず、当社としては安全であると考えております。

2. 原因究明と再発防止策について

当社では、(株)神戸製鋼所の調査委員会の協力を得ながら JIS 法違反事象に関する原因究明と再発防止策の検討を進めてまいりましたが、以下の通り原因と再発防止策について取りまとめました。今後、再発防止策を早急に実行に移してまいります。

併せて、社外役員等を含む本事案に関する特別委員会を設置することにより再発防止策の実行状況のフォロー体制を強化いたします。

(1) 原因について

1) 改ざんが行われた理由

- 製造技術、工程能力の不足により要求された品質を安定的に確保できなかったにも拘わらず、組織として品質問題の実態が把握できていなかったこと、さらに課題の是正に向けた検討が行われていなかったこと
- 生産や納期を優先し、引張強度の下限外れは品質上問題ないと誤った考え方で改ざんを正当化したこと

2) 長年続けてきた理由

- 当社によるグループ会社のコンプライアンス意識向上への取り組みが充分でなかったこと、並びに、神鋼鋼線ステンレス㈱においてコンプライアンスの教育体制が整っていなかったことによりコンプライアンスに対する意識が低かったこと
- 手動でデータ入力が行われていたことや、作業手順を規定する作業標準が未整備であったことなど改ざんが行われやすい作業環境にあったこと

3) 発見できなかった理由

- 品質保証部門長が製造部門を兼務していたことにより品質保証機能の独立性が確保されておらず、不良線処理の決裁ルールも曖昧で不正防止に関する牽制力が働かなかったこと
- 当社で関係会社の品質監査を行う人材が不足していたこと、並びに品質監査が仕組みの監査に留まるなど監査内容が不足していたことより、監査の効果が充分に得られなかったこと

(2) 再発防止策について

① 神鋼鋼線ステンレス㈱の取り組み

1) 不正が発生しにくい仕組みづくり

- 検査データの自動取り込み化、作業標準の整備等により不正の起こりにくい現場作業に見直します。併せて、コンサルタント（日本能率協会コンサルティング）の活用によりQC工程表を見直すなど業務の再整備を行います。
- 品質水準に関する情報を共有し議論する場（品質保証会議）の設置や当社の技術支援により工程能力向上を図り品質改善を進めます。

2) 品質保証機能の独立と牽制力強化

- 専任品質保証室長の配置（製造部門との兼務の禁止）、不良線処理の承認ルート of 整備等により品質管理に関する牽制力を強化します。

3) コンプライアンス意識の改革

- コンプライアンス全般および品質コンプライアンス研修を実施しコンプライアンス意識の向上を図ります。

② 神鋼鋼線工業㈱としての取り組み

1) 不正を発生させないマネジメントの強化

- グループ全体での人材育成・ローテーションの実施等により適材適所の配置とすることで不正の起こりにくい組織づくりを目指します。
- 外部監査員参画による品質監査人材の育成、監査対象項目の拡大（現物監査の実施）等によりグループ会社への品質監査・検査業務監査を強化します。併せて、日本能率協会コンサルティングの活用により監査技術の習得とグループ会社の監査方法の改善を図ります。
- 神鋼鋼線ステンレス㈱品質保証会議への当社の参画、当社事業部会におけるステンレス事業編設置等によりグループ内のコミュニケーションを強化しリスクの低減を図ります。

2) コンプライアンス意識の改革

- グループコンプライアンス担当役員・グループ品質管理担当役員の配置、コンプライアンス担当組織（コンプライアンス推進室）の設置、コンプライアンス全般および品質コンプライアンスに関する階層別教育・研修の実施等によりグループ全体のコンプライアンス意識向上に向けた活動を強化します。