

ウェビング試験データの書換えに関する
調査報告書

Joyson Safety Systems Japan 株式会社

2021年6月18日

目 次

1. はじめに.....	1
2. 本調査委員会による本件問題に関するコンプライアンス調査の経緯・概要	3
3. 対象ウェビング製品の品質への影響に係る調査の概要	5
4. 本調査報告書の概要.....	5
5. 対象ウェビング製品の品質への影響.....	7
6. 不適切行為の発生原因	9
7. 再発防止策.....	10
8. おわりに.....	14

1. はじめに

当社では、2020年6月に判明した当社彦根製造所（以下「彦根製造所」といいます。）におけるウェビング試験データの手書きに関する不適切行為（以下「彦根ウェビング問題」といいます。）について調査を実施してきました。彦根製造所は、当社がタカタ株式会社（以下「タカタ社」といいます。）の民事再生手続において2018年4月に譲り受けた同社の日本及びアジア（中国を除きます。）の事業（PSAN インフレーターに関する事業を除きます。）に含まれており、彦根ウェビング問題は、当社が彦根製造所を取得する以前から生じていたものです。

彦根ウェビング問題の調査は、内部通報窓口への通報をきっかけとして、ウェビングの試験結果を記録するウェビング検査月報に記載された試験データが試験成績書上の試験結果と異なっているとの疑義に基づき開始されました。調査は、その後、日本、フィリピン及びブラジルの事業所におけるシートベルト及びウェビングに関する報告及び試験に関する問題の調査へと拡大しました（なお、ブラジルの事業所についてはかかる問題がないことを確認しました。）。

当社は、コンプライアンスの観点からの調査（以下「コンプライアンス調査」といいます。）、及び関連する製品の品質に与える影響の検証の2つの調査を行ってきました。コンプライアンス調査は、後述のとおり、外部弁護士を含む調査主体により、また、品質の検証は、当社品質保証本部を中心として、それぞれ実施いたしました。

コンプライアンス調査は、当初、鎌倉法律事務所の鎌倉広明弁護士（以下「鎌倉弁護士」といいます。）により、当社従業員が協力する形で進められ（以下「初期調査」といいます。）、初期調査は2020年10月30日に終了しました。初期調査により、彦根製造所におけるウェビング試験データの手書きに関する不適切行為が判明したことに加え、当社子会社である Joyson Safety Systems (Philippines) Corporation（旧商号：Takata Philippines Corporation、以下「JSPH」といいます。）におけるウェビング試験データの手書きに関する不正が疑われることが報告され、のちにJSPHの事業所（以下「フィリピン事業所」といいます。）において製造されているウェビングの試験データの手書きに関する不適切行為（以下「フィリピンウェビング問題」といいます。）が行われていることを確認しました。

初期調査の結果を受け、彦根ウェビング問題とフィリピンウェビング問題（以下「本件問題」と総称します。）について、詳細かつ正確な事実関係の解明、原因の究明、再発防止策の検討等を行うことを目的として、同年10月にJSSグローバルの内部監査責任者であり当社監査役でもある Richard Hinston を調査委員長、弁護士法人大江橋法律事務所の松井衡弁護士及び鎌倉弁護士を外部調査委員とする調査委員会（以下「本調査委員会」といいます。）を設置し、これを弁護士法人大江橋法律事務所及び当社技術者が補助する体制でコンプライアンス調査を実施してきました。

当社は、コンプライアンス調査の過程で判明した不適切行為を、随時速やかに是正するとともに、本年3月末に受領した本調査委員会による本件問題の調査結果の最終報告（以下「本調査報告書」といいます。）を踏まえ、特定された発生原因に応じ、適切な監督体制の導入とコンプライアンス上の施策を含む再発防止策を立案し、順次実施しているところです。

また、コンプライアンス調査と並行して、また、本調査報告書を受領した後も、引き続き、本件問題に関連するウェビング製品（以下「対象ウェビング製品」といいます。）が組み込まれたシートベルト製品及びチャイルドシート製品の安全性に問題を生じさせるような本件問題に起因

した対象ウェビング製品の品質への影響の有無を技術的な観点から検証して参りました。この検証には、関連する試験報告書及び試験データのレビュー、確認された試験不合格結果の解析及び評価、パラメータ・スタディ並びに市場調査が含まれ、またその過程で、当社はカーメーカー及び各国当局と密接に連携してきました。この度、これらの検証を終え、その結果、後述のとおり、当社は、対象ウェビング製品の品質に本件問題に起因する問題はなく、本件問題が対象ウェビング製品を組み込んだシートベルト製品及びチャイルドシート製品の安全性に問題を生じさせるものではないと判断いたしました。このほか、当社は、当社及び子会社の製品及びその試験に関し、総点検を継続しております。

当社が属する Joyson Safety Systems（以下「JSS」といいます。）グループにおいては、製品の安全性及び品質が最優先であり、安全性と品質は JSS グループの使命の核心であるとともに当社の将来ビジョンの極めて重要な要素であり続けます。本件問題が発見された彦根製造所及び JSPH のタカタ社からの取得後、JSS グループでは、データ・インテグリティ及び製品安全性を確保するため倫理・コンプライアンスプログラムを全拠点に導入し、内部統制及び各種プロセスに注力してきました。これが重要だったのは、JSS グループが、タカタ社の事業を取得したこと、そして、タカタ社の PSAN インフレーターに係るデータ・インテグリティの問題がタカタ社の 2017 年における倒産につながったことを受けたものであるためです。JSS では、製品の安全性、データ・インテグリティ及び法令遵守を確保するため、倫理・ビジネス行動規範（以下「JSS 行動規範」といいます。）、各種ポリシー及び手順を発行してきました。また、JSS グループとして全世界の拠点において、日本では当社が、全従業員に対し、製品の品質は最優先事項であり、データ・インテグリティは当社の品質管理システムの基本的側面であるという内容を含む JSS 行動規範、並びに JSS グループのコンプライアンス、製品安全性及びデータ・インテグリティへのコミットメントを内容とする研修を実施してきました。また、研修後に、全従業員が、JSS 行動規範を遵守すること、不正を通報する義務を負うこと、またその時点で未通報の不適切行為はないことを書面で確認してきました。このほか、本件問題のような事案を防ぐためグローバル・データ・インテグリティ・ポリシーを含む各種社内ポリシー、手順及び体制の整備、監査機能の強化、内部通報窓口の再構築、コンプライアンスの重要性の経営トップによる発信等の各種の施策を実施してきました。今回、本件問題の発見に至ったのは、経営トップの倫理とインテグリティに対する強く目に見える形でのコミットメントを含むコンプライアンスの向上によるものと考えています。

しかしながら、タカタ社からの事業の譲り受け後、2020 年 6 月までの 2 年もの間、本件問題を発見できなかったことに対しては忸怩たる思いがあり、猛省しております。これまでの当社における取組みは、タカタ社の時代から少なくとも 20 年もの間継続していた本件問題を直ちに発見し断ち切るために十分でなかったことは、本調査報告書においても指摘されているとおりであり、極めて遺憾であります。本調査報告書において指摘を受けた事項及びカーメーカーその他の関係者の皆様からのご批判を真摯に受け止め、グループ一丸となって再発防止及び信頼回復に努めてまいります。

2. 本調査委員会による本件問題に関するコンプライアンス調査の経緯・概要

2.1. 経緯

2.1.1. 内部通報窓口への通報及び初期調査

2020年4月30日、当社の内部通報窓口を担当していた鎌倉弁護士の下に、1本の人事関係の通報がありました。当該通報は本件問題に関わるものではなかったものの、鎌倉弁護士が内部通報者に対して聞き取り調査を行っていたところ、その調査の過程で、内部通報者から当社の彦根製造所で製造されているウェビングに係る試験データの手換えが長年にわたって行われていることを示唆する発言がなされました。そこで、鎌倉弁護士は、直ちに、かかる手換えについて、内部通報者を含む関係者からの事情聴取その他の調査を開始しました。

2020年6月中旬、初期調査の過程で、当社の彦根製造所で製造されているウェビングに係る監査検査（製品の品質が法規及び顧客の要求事項に適合していることを確認する試験）の結果をウェビング検査月報（シートベルト製品に係る監査検査の結果を顧客に報告するために作成されるシートベルト検査月報の原資料となる、ウェビングに係る監査検査の結果をまとめた書類）に転記する段階でその数値が書き換えられていたことその他の不適切行為（是正処置の不実施及び工程能力調査票の手換え）の存在が判明しました。

鎌倉弁護士は、その後も調査を継続し、当社に対し、2020年10月30日、初期調査の結果をまとめた調査報告書（以下「中間報告書」といいます。）を提出しました。中間報告書においては、当社の彦根製造所におけるウェビング検査月報における数値の手換えその他の不適切行為の存在が判明したことに加え、JSPHの事業所（以下「フィリピン事業所」といいます。）において製造されているウェビングに係る監査検査の結果に関し、ウェビング検査月報に転記する段階での手換えを含む不正が疑われることが報告されました。

2.1.2. 本調査委員会の設置及び調査の実施

当社は、2020年10月22日、本件問題に関する詳細かつ正確な事実関係の解明、原因の究明、再発防止策の検討等を行うことを目的として、JSSグローバルの内部監査責任者であり当社監査役でもあるRichard Hinstonを調査委員長とし、弁護士法人大江橋法律事務所の松井衡弁護士及び鎌倉弁護士を外部調査委員とする本調査委員会を設置しました。本調査委員会は、鎌倉弁護士による初期調査を承継し、上記の目的の下でさらに詳細な調査を行い、2021年3月31日に当社に対して本調査報告書を提出しました。

2.2. 調査対象

本調査委員会による調査は、初期調査及びその後の調査の過程で判明した彦根ウェビング問題（以下の①～③の行為）及びフィリピンウェビング問題（以下の④～⑤の行為）を対象としたコンプライアンス調査です。

（彦根ウェビング問題）

- ① 彦根製造所で製造されたウェビングの監査検査の結果をウェビング検査月報に転記する段階で、その一部の数値が書き換えられていたこと
- ② 彦根製造所で製造されたウェビングの監査検査の一部の不合格結果に対し、当社所定の是正処置が実施されていなかったこと
- ③ 彦根製造所のウェビング製造の工程能力を調査する目的で作成される工程能力調査票の作成に際し、ウェビング検査月報に記載された監査検査の結果をこれに転記する段階において、一部の数値を書き換えていたこと

(フィリピンウェビング問題)

- ④ フィリピン事業所で製造されたウェビング製品の監査検査の結果をウェビング検査月報に転記する段階で、その一部の数値が書き換えられていたこと
- ⑤ フィリピン事業所で製造されたウェビングの監査検査の一部の不合格結果に対し、所定の是正処置が実施されていなかったこと

以上のほか、上記 1 のとおり、当社は、当社及び子会社の製品及びその試験につき、総点検を継続しております。

補足説明：

①ウェビング検査月報

ウェビングは、シートベルト製品・チャイルドシート製品の生産工程表に基づき、原糸の調達、織布、染色の工程を経て製造されます。完成したウェビングは、ロール（一定の長さに切り分けられ円筒状に巻き取られた状態）で出荷され、シートベルト製品やチャイルドシート製品に組み込まれ、顧客へ向けて出荷されます。

ウェビングの監査検査は、彦根製造所でウェビングの製造を担当するウェビング製造室¹（当時）が、完成品のロールから試験用サンプルを抜き取り、試験評価室に依頼することで実施されてきました。監査検査の結果は、試験評価室からウェビング製造室に対して試験成績書として返却され、ウェビング製造室は、これに基づきウェビング検査月報を作成しておりました。ウェビング検査月報は、顧客との取決めに従い、シートベルト検査月報（シートベルト製品の監査検査の結果を顧客に報告する書面）に添付され、又は関連する項目がシートベルト検査月報に転記される形で、顧客に対する報告に使用されます。

②工程能力調査票

ウェビング製造室においては、監査検査とは別に、ウェビングの品質が安定しているかを確認するため工程能力を調査することを目的として、ウェビング検査月報に記載された試験結果を転記する形で、工程能力調査票を作成しておりました。工程能力調査票は、ウェビング製造室内で保管される文書であり、他部署や第三者への開示が予定されているものではなかったものの、社内での QMS 監査や認証機関による監査においてウェビングの製造工程の安定性に関する質問を受けた場合に、工程能力調査票が提示されることがありました。

2.3. 本調査委員会の構成

JSS グローバルの内部監査責任者であり当社監査役でもある Richard Hinston を調査委員長、大江橋法律事務所の松井衡弁護士、及び鎌倉弁護士で委員会を構成し、事務局として当社のコンプライアンス部門及び法務部門、JSS グループのコンプライアンス部門及び法務部門が本調査委員会を補助し、これに協力しました。また、フィリピン国内における調査の実施に当たっては、現地の法律事務所である Romulo Mabanta Buenaventura Sayoc & De Los Angeles が本調査委員会を補助しております。

2.4. 調査の方法

本調査委員会は、本件問題に関し、以下の方法により調査を実施しました。

- ① 関連する帳票・社内規程その他の文書のレビュー
- ② ESI (Electronically Stored Information) 調査：電子メールデータ及び共有サーバに保存されているその他の業務上作成されたデータの収集・分析。彦根ウェビング問題では計 3,288.3GB、

¹当社における 2020 年 11 月 1 日付組織変更に伴い、彦根製造室 4 へ改編されています。

337,303 通、フィリピンウェビング問題では計 3,462.4GB、206,553 通の電子メールデータを収集しており、本調査委員会が必要と判断する限りにおいて分析の対象としました。

- ③ 関係者に対するヒアリング：彦根ウェビング問題では計 47 名、延べ 85 回、フィリピンウェビング問題では計 41 名、延べ 55 回のヒアリングを実施しております。

3. 対象ウェビング製品の品質への影響に係る調査の概要

当社は、上記 2 の本調査委員会による調査と並行して、当社品質保証本部を中心として、本件問題が対象ウェビング製品の品質に与える影響につき、対象ウェビング製品の品質の再検証を実施しました。当該再検証では、対象ウェビング製品に関する生産データの解析、試験データの検証、再試験が実施されている場合その結果の検証、過去の生産パラメータを再現したサンプルの製造・解析、市場から回収した対象ウェビング製品の調査・解析等の調査が行われました。その詳細は「5. 対象ウェビング製品の品質への影響」をご参照ください。当該調査はカーメーカー及び関連する当局との事前・定期的な協議の上進めました。

4. 本調査報告書の概要

4.1. 彦根ウェビング問題

彦根ウェビング問題について、本調査委員会が認定した不適切行為は以下の 3 種類の行為です。

- (1) ウェビング検査月報における試験データの手換え
- (2) 不合格の試験結果に対する所定の是正処置の不実施
- (3) 工程能力調査票の手換え

(1) ウェビング検査月報における試験データの手換え

ウェビング製造室が、ウェビングに係る監査検査の結果をウェビング検査月報に転記する段階で、不合格の試験結果を合格の数値に書き換えていたものがあることが明らかになっています。当該行為は、2000 年 1 月から 2020 年 1 月までの期間において、試験項目数ベースで 966 件²確認されました。

本調査委員会は、手換えの直接の動機として、次の点を指摘しております。

- ウェビングの監査検査には最短でも 2 週間を要するが、対象となるロットは製造されたその日に後工程に出荷され、シートベルト製品に組み込まれた後、数日以内に顧客に出荷されることが多かった。そのため、監査検査の結果が仮に不合格となった場合、社内規程に沿った是正処置、顧客との交渉等のために社内外の関係者との調整が必要になる。
- これらによる事務処理の負担を避けること、また上長や他部署に迷惑をかけるのではないかというプレッシャーが、不合格の試験結果を書き換えてウェビング検査月報へ入力することにつながった。

(2) 是正処置の不実施

彦根製造所で製造されたウェビングに係る監査検査の不合格結果に対し、試験を実施する試験評価室（当初は技術本部、のちに品質保証本部所属）及び試験の依頼元であるウェビング製造室品質管理チームが、それぞれ、当時における社内規程所定の以下の是正処置を実施していなかったことがあること明らかになりました。

- 試験評価室の是正処置：不合格原因の検証と技術評価部部長への報告、技術評価部部長による不合格原因の確認
- ウェビング製造室の是正処置：重要な品質問題につながる可能性の有無の検証、不具合情報の品質保証本部への共有

² 966 件のうち 957 件は不合格の試験結果の手換えであり、9 件は試験成績書では合格とされているものの顧客仕様を満足するように書き換えたケースでした。

当該不適切行為は、試験評価室については2010年から2018年9月までの期間に計423件の不合格結果に、ウェビング製造室については2000年から2017年11月までの期間に計908件の不合格結果に関して、それぞれ生じています。

本調査委員会は、是正処置の不実施の動機として、次の点を指摘しております。

- 試験評価室は、製造工程が自動化されており安定的な生産が行われていること等から自らが積極的にウェビングの監査検査の結果に対する是正プロセスに関与しなくとも大きな品質問題は生じないとの思い込みを持っていた。
- ウェビング製造室は、ウェビング検査月報における試験データの書換えと同様、不合格に対し社内規程に沿った対応を行うことによる事務処理負担や上長・他部署への迷惑を避けようとした。

(3) 工程能力調査票の書換え

彦根製造所におけるウェビング製造に係る工程能力を調査する目的で作成される工程能力調査票の作成に際し、ウェビング検査月報（上記(1)の書換えがなされたものを含みます。）に記載された監査検査の結果をこれに転記する段階において、その数値を書き換えていたものがあることが明らかになりました。

本調査委員会は、書換えの直接の動機として、次の点を指摘しております。

- 工程能力が基準値を下回っている工程能力調査票を監査時に呈示すると、認証取得の可否に関わるほか、全数検査が必要となる可能性があった。
- これらの事態の発生を避け、監査を円滑に進行させるため、工程能力が基準値以上になっているかのような外観を整えた。

4.2. フィリピンウェビング問題

フィリピンウェビング問題について、本調査委員会が認定した不適切行為は以下の2種類の行為です。

- (1) ウェビング検査月報における試験データの書換え
- (2) 不合格の試験結果に対する所定の是正処置の不実施

(1) ウェビング検査月報における試験データの書換え

フィリピン事業所でウェビングの製造を担当する同社品質保証部門が、ウェビングに係る監査検査の結果をウェビング検査月報に転記する段階で、不合格の試験結果を合格の数値に書き換えていたものがあることが明らかになっています。当該行為は、2001年1月から2015年1月までの期間において、試験項目数ベースで34件確認されており、いずれも、フィリピン事業所から彦根製造所へ依頼していた試験の不合格についてなされたものです。

本調査委員会は、書換えの直接の動機として、次の点を指摘しております。

- フィリピン事業所のウェビングの監査検査のうち彦根製造所において実施する試験については、数週間～1か月を要するが、対象となるロットは製造された日から概ね1週間程度で出荷されることが多かった。そのため、監査検査の結果が仮に不合格となった場合、社内規程に沿った是正処置、顧客との交渉等のために社内外の各部署・担当者との調整が必要になる。
- これらによる事務処理の負担を避けること、また社内外に迷惑をかけるのではないかというプレッシャーが、不合格の試験結果を書き換えてウェビング検査月報へ入力することにつながった。

(2) 不合格の試験結果に対する所定の是正処置の不実施

フィリピン事業所が製造するウェビングの監査検査のうち、彦根製造所で試験が行われるものについては、4.1.(2)で前述したのと同様、試験評価室が不合格結果が生じた場合、社内規程に基づく是正処置を実施することが求められています。しかしながら、フィリピン事業所から依頼された試験に不合格が生じた場合に、試験評価室が当該是正処置（不合格原因の検証と技術評価部部長への報告、技術評価部部長による不合格原因の確認）を実施していなかったことがあること明らかになりました。

当該不適切行為は、2003年6月から2019年3月までの期間に計31件の不合格結果について生じています。

5. 対象ウェビング製品の品質への影響

5.1. 対象ウェビング製品の品質の再検証

本件問題においては、日本国内外のいずれかの法規規格に満たない可能性があるという理由で不合格³になったロットのウェビングを組み込んだシートベルト製品・チャイルドシート製品が顧客に対して出荷されたことが確認されています。当社は、当該製品について、(i)個々の不合格結果の検証、(ii)再試験が実施されている場合その結果の検証、(iii)試験の実施方法の検証、(iv)最悪製造条件での再現検証、(v)市場調査により品質の再検証を行いました。このうち(iii)～(v)につきまして以下補足させていただきます。

(1) 試験の実施方法の検証（上記(iii)）

法規規格との関係で課題ありとして不合格となった試験結果を見た場合に、同一ロットから切り出されたサンプルを用いて実施された同一の試験項目について不合格と合格の試験結果に大きな乖離があるケースが見られることから、試験の実施方法が適切でなく又は設定を誤っていたため試験として成立していなかったのではなかったかを検証しました。

(2) 最悪製造条件での再現検証（上記(iv)）

法規規格との関係で課題ありとされた製品の製造管理履歴をもとに、彦根ウェビング問題の調査対象期間（2000年1月から2020年7月）において実際に使用された、試験項目との関係で最も不利な製造条件を用いて製品を製造し、その品質を検証しました。

(3) 市場調査（上記(v)）

シートベルト製品及びチャイルドシート製品を市場において回収し、法規規格との関係で課題ありとされたウェビングの試験を合計162回（うち、試験データの書換えが行われたウェビングは146回）行ってその品質を検証しました。なお、調査対象期間において日本法規との関係で課題ありとされた試験結果の書換えは、計124件発生していました。

再検証の結果は以下のとおりです。

³ ウェビングの試験結果は、あるウェビングを組み込んだシートベルト製品・チャイルドシート製品に適用される複数の法規規格に対して判定されるため、個々の試験において不合格と判定された場合であっても、当該ウェビングが組み込まれたシートベルト製品・チャイルドシート製品の仕向地で実際に適用される法規規格には適合している場合もありうることに留意ください。

試験項目	試験目的	検証結果
耐摩耗性	六角棒、タング、調節具、サッシュガイド等によってウェビングを摩耗させた後に強度を測定することで、シートベルトの引き出し、格納の繰り返しによるウェビングの劣化に対する耐久性を確認する試験	過去実施した試験方法を検証した結果、不正確な試験が実施されていたことが原因で不合格となっていた可能性が高いことを確認しました。そのため、再検証の対象となるウェビングの過去製造条件最悪品を用いてあらためて試験を実施した結果、試験に合格し適用ある規格を満たすことが確認できました。また市場調査の結果からも再検証の対象となったロットの回収品が規格を満たすことが確認されており、以上より耐摩耗性に問題はないと判断します。
燃焼性	ウェビングの着火後の燃焼スピードを測定することにより、内装材としての燃えやすさを評価する試験	再検証の対象となるウェビング種の過去製造条件最悪品を作製し再度試験を実施した結果、規格を満たすことが確認されました。また市場調査の結果では、回収品が規格を満たすことを確認しており、燃焼性に問題はないと判断します。
耐光性	太陽光に照射された際のウェビングの劣化に対する耐久性を確認する試験	不合格発生時に使用していた試験機と同一機種を用い、当時と同じ試験条件で再現試験を実施した結果、合格になりました。また市場調査の結果、回収品が規格を満たすことが確認でき、耐光性に問題はないと判断します。
仕事量	衝突時に乗員を拘束する為のウェビングのエネルギー吸収特性を確認する試験	過去の試験で発生した法規規格との関係で課題ありとされた結果について、試験実施方法の検証を行った結果、試験の実施方法に問題は特定されず、過去の試験で法規規格との関係で課題ありとされたウェビング製品が市場に流出した可能性を完全には否定できませんでした。 しかしながら、該当ロットのウェビングを組み込んだシートベルト製品を市場から数か月間に渡り回収し、仕事量試験を実施した結果、回収品の試験結果に不合格はありませんでした。念のため、過去の試験での合格ロットも回収し試験したうえで不合格ロットの試験結果と比較しましたが、両者に大きな差異はみられませんでした。さらに、当社での衝突要件検証のためのシミュレーション、及び、カーメーカーにご協力いただいた検証においても、ウェビング単体で仕事量につき法規規格との関係で万が一課題がある場合であっても、車両衝突安全性に影響はなく、カーメーカーにもその旨ご確認いただきました。 以上より、仕事量についても問題はないと判断します。
染色堅牢度 (日本の基準にはない項目)	汗や摩擦によるシートベルト装着者の衣服への色移りがないかを確認する試験	(耐摩耗) 過去 20 年間に於いて 1 つのサンプルのみ不合格が発生しているものの、同一ウェビング種について実施した再現試験ですべて合格し、結果も安定しておりました。 (耐汗) 過去実施した試験方法を検証した結果、適切ではない試験方法によりより厳しい条件での試験が実施されていたことが判明しました。同一のウェビング種について実施した再現試験ですべて合格し、結果も安定しておりました。 以上より、染色堅牢度に問題はないと判断しております。

5.2. 小括

以上の調査の結果、いずれの対象ウェビング製品についても、対象ウェビング製品の品質に本件問題に起因する問題はなく、本件問題が対象ウェビング製品を組み込んだシートベルト製品及びチャイルドシート製品の安全性に問題を生じさせるものではないと判断いたしました。

また、当社では、本件問題に関連すると考えられる市場クレームの報告を受けておりません。

6. 不適切行為の発生原因

6.1. 彦根ウェビング問題

彦根ウェビング問題の発生原因として本調査委員会が指摘する内容は、以下のとおりです。

- 6.1.1. データの完全性を含む品質管理プロセスの軽視と事業譲渡を挟んだその継続：試験評価室の担当者にデータの完全性を含む品質管理プロセスを軽視する姿勢があり、その原因としてタカタ社の時代にデータの完全性について全社的なポリシーが定められておらず、品質管理プロセスに係るルール・手順も必ずしも明確でないものが含まれていたことが挙げられる。JSSJ 及びその親会社が実施してきたデータの完全性を含む品質管理プロセスの重要性を社内に意識付けることを目指したコンプライアンス・プログラムには一定の成果があったものの、個々の従業員にその理念が浸透するには至っていなかった。
- 6.1.2. 生産リードタイムから生じるプレッシャー：ウェビングの監査検査の結果が出る時点で製品が既に出荷されていることが多かったため、不合格であった場合には、是正措置、顧客との交渉、社内外の関係者との調整が必要になることから、不合格の試験結果の存在が関係者に迷惑をかけるのではないかとプレッシャーを担当者が感じていた。
- 6.1.3. 書換えを防止できる技術的・手続的措置の不在：試験成績書からウェビング検査月報への転記は手作業で行われており技術的に書き換えを防止する措置が講じられていなかったほか、ウェビング検査月報の確認・承認をする上長が形式面のみ見て確認・承認する慣行が定着しており、ウェビング検査月報に記載すべき試験結果の書換えを手続的に防止するための措置（内容面のダブルチェック等）が、何ら講じられていなかった。
- 6.1.4. ウェビング製造室の孤立と彦根製造所の管理部門による監督不足：ウェビング製造室がウェビングの製造工程の一連の作業を少人数で専門的かつ自己完結的に担当していた。また彦根製造所でシートベルトの製造工程を統括する部署の間でも、ウェビングの品質に対する過度の信頼、さらにはその背景にある品質管理プロセス及びデータの完全性を軽視する姿勢があり、ウェビング製造室の孤立と、統括部署による監督不足を招いた。
- 6.1.5. ウェビングの製造機能と品質管理機能の未分離：ウェビング製造室では、製造部門に対して一定の製品品質を確保するため牽制すべき立場にある品質管理部門が製造部門に統括される立場にあったため、製造部門の意向に沿った行動をとらなければならないというプレッシャーが生じやすい構造となっていた。
- 6.1.6. 品質保証部門の機能不足：品質保証部門による各工場からの品質情報収集機能の不足、試験評価室による不具合情報の集約・体系的整理と品質保証部門への自動的・即時的な共有に向けた体制の不在、及び内部 QMS 監査の不十分性により、不適切行為が長期間にわたって発見されない事態を招いた。

6.2. フィリピンウェビング問題

フィリピンウェビング問題の発生原因として本調査委員会が指摘する内容は、以下のとおりです。

6.2.1. ウェビング検査月報に記載すべき試験結果の書換えが発生した原因

- (1) 品質管理プロセスの軽視：監査検査が不合格である場合は是正処置規程の不存在、製品品質への信頼と監査検査の結果への軽視から、ウェビング検査月報の書換えを問題ないとする、品質管理システムに対する誤った認識ないし規範意識の低下が生じた。

- (2) データの完全性の軽視：品質管理プロセスを軽視する意識や、製品の品質に影響がないと思われる場合であれば試験データを書き換えても問題ないなどという、データ完全性を軽視する意識が生じていたほか、ウェビング検査月報の確認・承認者において内容の完全性を検証しない慣習が定着しており、ウェビング検査月報の作成者に不正行為の機会を与えた。
- (3) 生産リードタイムから生じるプレッシャー：ウェビングの監査検査の結果が出る時点で製品が既に出荷されることが多いため、不合格であった場合には、特別採用手続、顧客との交渉、社内外の関係者との調整が必要になることから、不合格の試験結果の存在が関係者に迷惑をかけるのではないかとプレッシャーを担当者が感じていた。
- (4) 品質管理機能に支障を生じさせるおそれのある職務分掌：ウェビングの監査検査のためのサンプリング、監査検査の実施、及びウェビング検査月報の作成・確認・承認がすべて品質保証部門で行われる体制となっており、他部門からの監視・牽制が行われていなかった。
- (5) 書換えを防止できる技術的・手続的措置の不在：試験成績書からウェビング検査月報への試験結果の転記は手作業で行われており技術的に書き換えを防止する措置が講じられていなかったほか、ウェビング検査月報の確認・承認をする上長が形式面のみ見て確認・承認する慣行となっており、ダブルチェックを行う体制が全く機能していなかった。

6.2.2. 不適切行為が継続した（発見されなかった）原因

- (1) フィリピン事業所における品質保証部門の機能不足：フィリピン事業所の品質保証部門において適切な体制・手続が整えられておらず、データの完全性に関して管理職・他部門による確認・監督もなされていなかった。
- (2) フィリピン事業所における管理職の機能不足：品質保証部門の責任者において、手続の現状や問題点の把握をできておらず、必要な体制・手続の構築等を行っていない。
- (3) フィリピン事業所における品質管理部門の権限不足：フィリピン事業所の品質管理部門は、本来的には製造過程において生じた問題の是正措置を行う機能を担う地位にあり、品質保証部門による監査検査、ウェビング検査月報の作成につき積極的な検査等を行うことが望ましい状況であったが、それが実施されなかった。
- (4) タカタ社及び当社の品質保証部門の機能不足：タカタ社及び当社の品質保証部門による各工場からの品質情報収集機能の不足、試験評価室による不具合情報の集約・体系的整理と品質保証部門への自動的・即時的な共有に向けた体制の不在、タカタ社及び当社による内部QMS監査の不十分性により、不適切行為が長期間にわたって発見されない事態を招いた。

7. 再発防止策

7.1. JSS グループにおいてこれまで実施した再発防止策

2018年4月のJSSによるタカタの事業譲受け後、DOJ Monitorの勧告に基づき、グローバルコンプライアンス体制確立のため、また全従業員にデータインテグリティを意識づけるため、以下の施策を実行して参りました。これはJSSグループのグローバルでの取組みであり、当社及びJSPHにおいても実施されております。

- (1) JSS行動規範（2020年3月1日改定）：従業員にデータ・インテグリティを遵守させるため、データの帰属性、可読性、同時性、原本性、正確性の5つの原則がJSS行動規範に組み込まれました。
- (2) グローバル・データ・インテグリティ・ポリシー（2020年10月制定）：新しい部門別のデータ・インテグリティ教育を含む周知が行われました。（日本では2020年12月及び2021年2月～3月に実施済み）
- (3) JSS行動規範、データ・インテグリティ・ポリシー等、データの完全性を明示的に要求する規範・品質関連ポリシーのグローバルレベルでの策定並びに各法人における品質管理規程への反映、並びに従業員に対する周知。トレーニングのベースラインを設定し、各地域におけ

るトレーニングを統一するグローバル・コンプライアンス・トレーニング・ポリシーの策定・実施（2020年9月）。

- (4) 従業員との間で新たに雇用契約を締結するに当たり、各従業員をして、(3)の規範・ポリシーの存在及び内容を認識していることを表明し、その遵守を誓約する旨のレターに署名させること（2018年4月以降）
- (5) 試験不合格に係る情報を Quality Notification（「QN」）として Joyson Quality Tracking System（「JQTS」）に入力し、即時に当社及び JSS グループ内で品質情報を共有する仕組み及び顧客に通知すべき不具合を通知する Customer Notification（CN）ポリシーの導入と、情報共有すべき事項、ルールの特明確化（2019年8月）
- (6) 内部監査部門による業務監査に際しての追加的なデータ・インテグリティ監査の実施（2019年度の監査より順次）
- (7) 内部通報制度（2019年～）を整備し、グループ内各社で内部通報を促進するとともに、「目に見える」コンプライアンスキャンペーンを2020年7月から実施し、JSS 行動規範・データインテグリティ違反を含む内部通報を、ポスター、ニュースレター、マネージャーの報告フォーム、各部署に設置されるテント型リーフレット等により、内部通報を奨励する施策を実行しております。また内部通報による不利益取り扱いを行わないことを強いメッセージとして伝えております。

7.2. 彦根ウェビング問題

当社は、彦根ウェビング問題の発生を受け、上述の JSS グループコンプライアンス体制の更なる徹底を図り、本調査委員会に指摘を受けた不適切行為の発生原因について真摯に対策を検討し、コンプライアンス調査実施中から取り組みを開始し、以下の再発防止策について、本調査委員会の認定を受けました。また、それに加えて、本調査委員会より追加で必要と提言された再発防止策、社内で自主的に取り組むべきと決定した数々の再発防止策を実行しております。

7.2.1. コンプライアンス調査中から取り組みを開始した再発防止策

- (1) 試験評価室における試験手順の見直し及び是正処置の徹底（2020年10月）
- (2) 一部製品のロットごとの特別検査の実施とそれに伴うリードタイムの見直し（2020年10月以降12月までに順次実施完了）
- (3) 書換えを防止する技術的措置の導入（2020年10月：Audit Trail 機能を追加したエクセルファイルの導入、2021年3月：自動入力システムの導入）
- (4) 書換えを防止するためのダブルチェック体制の整備（2020年12月）
- (5) ウェビングの製造機能と品質管理機能の分離（2020年9月）
- (6) 試験評価室から当社品質保証本部への不合格結果の共有（2020年9月）

7.2.2. 今後実施すべき再発防止策

(1) コンプライアンス・トレーニングの見直し

当社の当初のコンプライアンス・プログラムは、データ・インテグリティその他のコンプライアンス問題を防ぎ、発見するには不十分なものでした。また2018年4月以前に実施されていたタカタの行動規範及びコンプライアンス研修では、データ・インテグリティ、法令遵守、品質・製品安全性の重要性が適切に従業員に周知されていたとは言えませんでした。本調査委員会からは、当社における JSS グローバル・コンプライアンス・プログラムの実施が2018年4月以降必ずしも適時には行われていなかったとの指摘を受けております。また、本調査委員会は、彦根ウェビング問題の当事者となった従業員の品質管理やデータ完全性に対する認識の不十分さがあったとの認定をしています。当社は、米国司法省に任命されたモニターの勧告に基づき品質管理及びデータ・インテグリティ向上のための各種取り組みを実施してきましたが、本調査委員会からは、本件問題の調査の結果を踏まえ、コンプライアンス・プログラムの更なる改善を行うべきとの指摘を

受けております。具体的な対応として、(a)各部門のマネジメントが中心となり小集団活動等を通じた双方向のコミュニケーションをとりつつ、データ・インテグリティや品質マネジメントシステムに対する現場の理解度を把握すること、(b)データ・インテグリティや品質マネジメントシステムが業務の基本になることの理解を深めるとともに内部通報制度の更なる利用を促す研修を継続することが提言されています。

当社においては、これらの提言を受け、2021年2月に各職場における小集団活動を実施するとともに、全社員を議論可能な規模のグループに分割したうえで、当社コンプライアンス責任者が、双方向のコミュニケーションを含むデータ・インテグリティ研修を実施いたしました。かかる小集団活動及びデータ・インテグリティを含むコンプライアンス研修は、当社グループ（日本・その他アジア地域）のリージョナル・コンプライアンス委員会で策定する教育・研修計画に沿って今後も継続的に実施していく予定です。

また、2021年4月以降、彦根製造所では、すでに以下のコンプライアンス意識向上策が取られています。

- 彦根製造所での、部門ごとの、ルールに従った仕事をするについてのオープンディスカッションの実施。
- 彦根製造所における、コンプライアンスコミュニケーションの強化（行動規範読み合わせ、四半期ごとのコンプライアンス活動目標の策定、コンプライアンス行動目標の職場への掲示、現場作業員へのタブレットを使ったコンプライアンス教育等々）

今後毎年7月29日の当社「品質の日」に、彦根ウェビング問題の事例を題材とした、双方向のコンプライアンスケースディスカッションの教育を計画しており、さらなるコンプライアンス意識の向上に取り組んで参ります。

(2) 内部 QMS 監査の改善

本調査委員会は、品質保証本部による内部監査に際し、すでにデータ・インテグリティ項目は含まれていたものの、不正を見つけるという観点からは不十分であったため、(a)データ不正のリスクのある監査対象プロセス及び監査項目を識別し、これに該当する項目は漏れなく監査すること、(b)データの完全性に関する監査方法は抜き打ち検査とし、ランダムサンプリングにより、ウェビング検査月報等の帳票と生データを照合確認する等の特別監査を行う事が必要であるとの提言を行っております。当該特別監査は2021年6月下旬に実施する計画です。

7.3. フィリピンウェビング問題

フィリピンウェビング問題に関しても彦根と同様に、コンプライアンス調査実施中から再発防止策の取り組みを開始し、以下の再発防止策について、本調査委員会の認定を受けております。また、更なる本調査委員会の提言、自主的取り組みによる再発防止策を社内に取り進めております。

7.3.1. コンプライアンス調査中から取り組みを開始した再発防止策

- (1) 未整備であった社内規程の整備（2021年1～2月）。
- (2) 試験業務の責任区分の再構築及びそれに基づく試験実施（2019年5月～）
- (3) Audit Trail機能を追加したエクセルファイルの導入（2020年10月：Audit Trail機能を追加したエクセルファイルの導入）
- (4) 書換えを防止するためのダブルチェック体制の整備（2021年1月）
- (5) LPA（階層別工程監査）チェックシートによる監査の実施（2021年1月）
- (6) JSPHの品質管理部門から当社品質保証本部への品質問題発生時の共有の強化（2020年12月）

7.3.2. 今後実施すべき再発防止策

(1) 一部製品のロットごとの特別検査の実施とそれに伴うリードタイムの見直し

本調査委員会は、彦根ウェビング問題に対して彦根製造所が行ったのと同様に、ウェビングの組織や試験項目に応じたロットごとの検査（特別検査）を実施するとともに、特別検査の対象となっているロットについては、試験結果が得られるまで出荷を止めること、及び試験に要する時間の短縮を目的として、JSPH において自社の試験設備を増設することを検討すべきであることが提言されています。（ロット特別監査について 2021 年 1 月～、試験機増設について 3 月に一部実施済み）

(2) コンプライアンス・トレーニングの見直し

本調査委員会からは、彦根ウェビング問題と同様、(a)小集団活動等を通じた現場の理解度の確認、(b)品質マネジメントシステム、データ・インテグリティに関する研修の継続が提言されています。JSPH においては、2020 年 12 月に品質保証部門、品質管理部門及び製造部門に対してそれぞれの業務に即した形での、参加型データ・インテグリティ研修を実施しております。JSSJ においても同様の研修を 2021 年 2 月から 3 月にかけて行っており、本調査委員会が提言する小集団活動及びデータ・インテグリティを含むコンプライアンス研修は、当社グループ（日本・その他アジア地域）のリージョナル・コンプライアンス委員会で策定する教育・研修計画に沿って今後も継続的に実施していく予定です。（2021 年 2 月から順次実施中）

(3) 書換えを防止できる技術的措置の導入

本調査委員会からは、ウェビング検査月報作成時に使用する Audit Trail 機能を追加したエクセルファイルだけでは試験データの転記という人の手によるプロセスが残っており、書換えの機会が残っていることから、試験結果が自動的にウェビング検査月報に輸入される措置の導入が望ましいとの提言があります。（2021 年 3 月から順次実施中）

(4) 内部 QMS 監査の改善

本調査委員会は、彦根ウェビング案件と同様、フィリピン案件についても、品質保証本部による内部監査に際し、(a)データ不正のリスクのある監査対象プロセス及び監査項目を識別し、これに該当する項目は漏れなく監査すること、(b)データの完全性に関する監査方法は抜き打ち検査とし、ランダムサンプリングにより、ウェビング検査月報等の帳票と生データを照合確認することが適切であるとの提言を行っております。

7.4. 更なる再発防止策の実施・計画

当社及び JSPH では、以上の本調査委員会による提言の実施及び更なる施策の実施のため、部門横断的な再発防止活動チームを編成し、さらに次の再発防止策を実施・計画しています。

- 2021 年 4 月以降、当社品質保証本部と JSPH との連携を強化し、当社品質保証本部が、JSPH から受領する試験不具合情報が、JSPH 及び外部試験機関における試験結果と相違がないかダブルチェックする体制を構築し、正しい情報が報告されているかを確認しています。
- コンプライアンス教育については、JSPH において、年間教育計画に沿った実施に加え、職場別のコンプライアンスディスカッション、現場のミーティングで行動規範の読み合わせ等、彦根製造所と同様の、更なるコンプライアンス意識を向上させる施策を実行しております（2021 年 4 月～）。
- 各再発防止策の実施状況を検証するため、内部監査部門による監査を実施しております（彦根製造所：2020 年 12 月、フィリピン事業所：2021 年 5 月。それぞれ第 2 回目として 2021 年 6 月～7 月を予定）。上記 7.2 及び 7.3 における QMS 監査の改善に関する再発防止策の導入確認後は、QMS 監査（年 1 回）を通じて定期的な監査を継続いたします。

- 再発防止活動の中で品質管理・試験に関わる人員が不足していることが判明したことを受け、人員の拡充を図っております（2020年10月～）。
- また、ウェビング製品の製造上の技術的な課題については、生産条件の見直し等を実施し、必要に応じて、伸度、厚み等の規格の見直しを行う体制を整えていく計画です（2020年12月～）。

8. おわりに

この度は、本件問題に関連して、カーメーカー等の取引先及び製品の使用者の皆様にご多大なるご迷惑、ご心配をおかけし誠に申し訳なく、心よりお詫び申し上げます。

本件問題の調査・検証の過程でカーメーカー等関係者の皆様より様々なご叱責をいただき、猛省するとともに、これまでの取組みを進めて参りました。その中で関係者の皆様より様々なご意見を頂戴し、深く感謝申し上げます。

当社は、取引先及び社会の信頼を回復するため、断固たる決意をもって、経営陣のコミットメントの下で全社員が一体となって再発防止のための取組みを真摯にかつ確実に進めてまいります。