



平成 21 年 3 月 26 日

各 位

会 社 名 株式会社トクヤマ
代 表 者 取締役社長 幸 後 和 壽
コード番号 4043(東証・大証)第 1 部
問合せ先 広報・IRグループリーダー 松本 良文
電話番号 03-3499-8023

防火用樹脂サッシに係る不正問題に関する調査結果および再発防止策について

当社は、当社および当社子会社である株式会社エクセルシャノン（以下「シャノン」という）が本年 1 月 8 日に公表した「防耐火個別認定仕様と異なる仕様の樹脂サッシ（防耐火グレード）を販売した件」に関し、同月 14 日に公表した社外調査委員会（委員長：弁護士 藤田耕三氏、委員：弁護士 才口千晴氏および弁護士 町田幸雄氏）ならびに再発防止委員会（委員長：当社社長 幸後和壽）を設置し、原因究明と再発防止に取り組んでまいりました。

今般、当社は 3 月 23 日に社外調査委員会からの調査結果の報告を受け、同月 25 日開催の取締役会において調査結果を踏まえた再発防止策を決定いたしましたので、これらの調査結果および再発防止策について、下記のとおりお知らせいたします。

本件につきましては、お客様ならびに関係する皆様方には多大なるご迷惑とご心配をおかけしており、誠に申し訳なく深くお詫び申し上げます。

記

1. 防火用樹脂サッシに係る不正問題に関する調査結果について・・・別紙 1

当社は、本年 1 月 14 日、社外調査委員会に対して、当社およびシャノンにおける防火用樹脂サッシに係る不正問題に関する事実関係の調査、原因の究明および再発防止策の検討を委嘱いたしました。この調査は、当社内に設置された社内調査部会（構成：弁護士 3 名および当社コンプライアンス関連役職員 7 名）が収集した関係資料（認定関連書類、シャノンの開発会議・幹部会議等の議事録や経営計画等）ならびに社外調査委員会および社内調査部会が実施した関係者（当社およびシャノンの経営トップ、開発・製造・営業担当者ら）からのヒアリングの結果に基づくものであります。

当社は、3 月 23 日、社外調査委員会から本件の事実経緯および原因・背景に関する最終報告を受けましたので、内容について別紙 1 のとおりご報告いたします。

2. 防火用樹脂サッシに係る不正問題に関する再発防止策について・・・別紙 2

当社は、再発防止委員会にて社外調査委員会のご意見を頂きながら再発防止策を検討してまいりましたが、3 月 23 日に社外調査委員会からの再発防止策の勧告を受け、3 月 25 日開催の取締役会で、再発防止策を決議いたしましたので、別紙 2 のとおりご報告いたします。

3. 関係者の処分

株式会社エクセルシャノン代表取締役社長 中村 辰美 報酬減額 30% 1年間

他の関係者につきましては、社外調査委員会の調査結果を踏まえ、当社およびシャノンの社内規程に基づき厳正な処分を行います。

4. 当社取締役報酬の減額

当社取締役会長 中原茂明、代表取締役社長 幸後和壽、代表取締役専務 水野義一の3名につきましては、本年1月14日に公表しましたとおり取締役月額報酬の減額を実施しています。

今般、上記3名以外の取締役11名につきまして、以下の内容で取締役月額報酬の減額を実施いたします。

役付取締役	月額報酬減額 10%	3ヵ月
取締役	月額報酬減額 5%	3ヵ月

なお、シャノンは、本件不正問題の対外公表後、工務店様等からのご協力を得て、対象となる防火用樹脂サッシが取り付けられている物件の特定作業を行うとともに、順次認定品への改修等を進めております。

本年3月18日時点では、シャノンブランドとして販売された防火用樹脂サッシが取り付けられている総物件数4,143棟のうち、97%に当たる4,006棟の特定が完了しております。引き続き、特定作業が難航している北海道地域において、3月下旬以降、社告の実施や、テレビメッセージの発信を予定しております。

当社では、今回の事態を極めて重大なものとして認識し、グループ一丸となって対象となる防火用樹脂サッシの改修等に全力を尽くすとともに、再発防止に向けた実効的な取組みを実施し、皆様方からのご信頼の回復に努めてまいります。

以上

防火用樹脂サッシに係る不正問題に関する調査結果について

I 不正行為の経緯及び事実関係

株式会社トクヤマ（以下「トクヤマ」という）及び株式会社エクセルシャノン（以下「シャノン」という）における樹脂サッシの防火認定に係る不正行為は、時系列に沿って、大きく以下のとおりに分類することができる。

- ① トクヤマにおける認定仕様と異なる仕様の製品の販売
- ② シャノンにおける不正な試験体による認定の取得及び認定仕様と異なる仕様の製品の販売
- ③ 株式会社P S J（以下「P S J」という）による不正な試験体による認定の取得及び認定仕様と異なる仕様の製品の販売へのシャノンの関与
- ④ 国土交通省からの調査依頼に対するシャノンの虚偽回答

本調査により判明したこれらの不正行為の経緯及び事実関係、並びにトクヤマがこれらの不正行為を把握して2008年12月26日に国土交通省に報告するに至るまでの経緯は、以下のとおりである（役職名はいずれも当時のものである）。

1 トクヤマにおける認定仕様と異なる仕様の製品の販売

2000年4月にシャノンに分社・統合される前の樹脂サッシ事業は、トクヤマの一事業部であるシャノン建材事業部が担当していた。トクヤマでは、1992年ころから防火認定の取得に向けた樹脂サッシの開発が進められた。一つは、発泡モルタルを用いた樹脂サッシの開発であり、もう一つは、鋼材補強樹脂サッシの開発であった。

発泡モルタル樹脂サッシについては、1993年12月と1994年2月に合計2件の防火認定が取得されている。この認定については、不正な試験体によって認定を取得した事実及び当該製品を販売した事実は認められない。

鋼材補強樹脂サッシについては、1995年7月と1996年3月に合計2件の防火認定が取得されている。この認定については、不正な試験体によって認定を取得した事実は認められないが、認定仕様と異なる仕様の製品を販売している。

トクヤマにおける樹脂サッシの防火認定の取得は、当初は商品化を目的としたものではなく、トクヤマの技術力をアピールすることが目的であったと思われるが、開発の途中から防火用樹脂サッシを量産化する旨の意思決定がなされた。この意思決定の主体及びその過程は明らかではない。

鋼材補強樹脂サッシの量産化（受注及び製造販売）は、1996年7月に開始され、2005年ころまで販売が継続されている。認定仕様と異なる仕様により製造・販売された理由は、認定仕様どおりに量産すると、製造の手間が膨大になったり、窓の開閉不良が生じたりするからである。そのため、量産品では鋼材の量を減らすなどの仕様変更が行われた。

開発グループの担当者により作成された販売仕様（量産加工図）は、上司である主任が検図し、更に同グループの主席が承認印を押している。同担当者及び同主任は、認定仕様から販売仕様を変更していることを認識していたが、同主席及び建材事業部長（兼開発グループリーダー）がこの変更を認識していたかについては確証がない。

2 シャノンにおける不正な試験体による認定の取得及び認定仕様と異なる仕様の製品の販売

(1) EC認定品（片面遮炎）の開発及び製造販売

トクヤマは、2000年4月、グループ各社に分散していた樹脂サッシの開発・製造・販売をシャノンに統合した。この目的は、組織を一本化することにより業務の効率化を図るとともに、樹脂サッシ事業の独立採算制を徹底することにあつた。

しかし、トクヤマのシャノン建材事業部が作成した統合計画では、仮に目標とする経費削減が達成できたとしても、樹脂サッシの販売数量が頭打ちとなった場合には統合後も赤字が継続することが予想されていた。そのため、シャノンにとって喫緊の課題は、樹脂サッシの販売拡大を図ることであつた。特に、東京・大阪・福岡など関東以西の大都市圏では住宅密集地（防火地域）の占める割合が大きいことから、樹脂サッシのシェアを拡大するためには防火認定の取得が必要不可欠であつた。

このような事情により、シャノン初代社長Aは、その就任後間もなくから、大都市圏でのシェア拡大をシャノンの課題として認識し、そのための不可欠の前提として樹脂サッシへの防火認定の取得を位置づけていたものと推認される。

シャノンの統合から間もなく、A社長から、開発グループに対して、防火用樹脂サッシの開発をするよう指示が出された。同グループからは、通則認定を受けているアルミサッシと対抗しうる防火用樹脂サッシを開発することは技術的にもコスト的にも困難であるとして一旦は断りの報告がされている。しかし、A社長は、2002年4月から自ら開発技術本部長を兼務し、防火用樹脂サッシの開発を2002年度の開発部署の重点テーマと定めた。また、A社長は、2002年10月開催のトクヤマ本部会議（トクヤマの全取締役・監査役が出席する報告会）において、まだ性能評価試験に合格していない一部の窓についても、2003年4月から販売を開始する旨の報告を行い、同グループにその開発を急がせた。

その頃、A社長から同グループに対しては、自分が責任を持つのでとにかく認定試験を通せという趣旨の発言があり、この発言は、開発担当者らには、試験体に不正を加えてでも試験を通すことを指示したものと受け取られていた。

2002年5月ころ、同グループは、シャノンの取引先から同取引先が開発した熱膨張耐火材を紹介された。同耐火材は熱を受けると発泡して熱を遮断する効果を有することから、防火用樹脂サッシの開発において有効な素材であると期待された。同グループは、同耐火材を用い、2002年10月に2件の性能評価試験を受けて合格し、2003年2月及び3月にそれぞれ認定を取得している。なお、これらの認定はEC認定と称され、サッシの片面からのみ火を当てる燃焼試験を行って所定の20分の防火性能をクリアしなければならないというものである。

試験体及び認定仕様の図面の作成は、同グループのリーダーが行っている。試験体に比べて認定仕様では、コストを削減するため及び熱膨張耐火材を型材に詰め込む手間を解消するために同耐火材が大きく減量されたものとした。

当該防火用樹脂サッシの量産化は、2003年4月に開始されているが、販売仕様(量産加工図)は、同リーダーが作成している。量産化の過程でガラスの固定方法がビス止め方式から嵌合方式に変更される等、最終的には認定仕様とは異なる仕様により製造販売がされている。

同リーダーの上司であった開発技術部長は、試験体に何らかの加工をしている可能性(試験体と販売仕様の相違)を認識していたものの、試験体、認定仕様及び販売仕様それぞれの具体的な相違点については認識していなかったと思われる。なお、2002年4月から2004年8月までの間は、A社長が開発技術本部長を兼務していたが、同人は2004年8月に病気により急逝している。

(2) EB認定品(両面遮炎)の開発及び製造販売

2003年に認定を取得した2件の防火用樹脂サッシはいずれもEC認定であり、片面からの燃焼試験をクリアすれば足りるものであったが、2004年5月に取得した3件の認定はEB認定と称されるものであり、サッシの両面からそれぞれ燃焼試験を行って両面とも所定の20分の防火性能をクリアしなければならないというものである。

EB認定品の開発についても、EC認定品と同様に、A社長から開発グループに対して指示がなされている。この指示がなされた時期は、2003年の春から冬までの間であったと推測される。

シャノンがEB認定の試験にはじめて合格したのは2003年12月、認定取得は2004年5月である(計3件)。これらの認定に係る試験体及び認定仕様の図面の作成は、同開発グループが行っている。認定仕様に比べて試験体では、熱膨張耐火材

の増量に加え、複層ガラスの可燃性のシール材を除去するなどの変更を行っている。

E B 認定の防火用樹脂サッシの量産化は、2004 年 6 月に開始されているが、販売仕様（量産加工図）は、開発グループが作成している。量産化の過程でガラスの固定方法がビス止め方式から嵌合方式に変更されたり、中には熱膨張耐火材が減量されたりする等、最終的にはこの認定仕様とは異なる仕様により製造販売がされている。

A 社長は、2004 年 3 月に入院し、同年 8 月に急逝している。これに伴って、同年 5 月にトクヤマから急遽シャノンの専務取締役として派遣された B 氏が、同年 9 月にシャノン取締役社長に就任した。B 社長が就任した後も、シャノンは防火認定を更に取得して、当該認定に係る製品の製造販売を開始していったが、B 社長から開発部署に対して指示がなされたものではなく、急逝した A 社長時代からの既定路線に沿って、製品のラインナップが拡大されていったと考えられる。

3 P S J による不正な試験体による認定の取得及び認定仕様と異なる仕様の製品の販売へのシャノンの関与

シャノンは、三協アルミニウム工業株式会社、立山アルミニウム工業株式会社及び新日軽株式会社との合弁により、2004 年 11 月に P S J を設立した（後に三協アルミニウム工業株式会社及び立山アルミニウム工業株式会社は合併し、三協立山アルミ株式会社となっている。以下各社の表記においては株式会社を略する）。シャノンは、P S J からビル用樹脂サッシの製造を受託している。

P S J は、2005 年に計 8 件の樹脂サッシの防火認定を取得している。P S J の防火用樹脂サッシの開発については、シャノン、三協アルミニウム工業、立山アルミニウム工業及び新日軽それぞれの開発担当者により構成された開発部会（シャノンからは開発技術部長及び開発グループ担当者が参加）での合意に基づくものであった。

シャノンが担当した引き違い窓以外（引き違い窓の認定取得は新日軽が担当）のサッシにおける P S J の認定取得にあたっては、それまでにシャノンが認定を取得したケースと同様に不正な試験体により認定が取得された。具体的には、同部長が基本となる断面図の多くを指示し、開発グループ担当者が試験体の設計を行っている。

シャノンが P S J から受託生産する樹脂サッシの販売仕様（量産加工図）も、P S J の開発部会において決められた内容に従って開発グループ担当者が作成しているが、認定仕様と販売仕様（シャノンによる受託製造仕様）の間にも部品の形状や量に差異が生じている。

4 国土交通省からの調査依頼に対するシャノンの虚偽回答

国土交通省は、防耐火関連事業者に対し、2007 年 11 月 19 日付通知「防耐火関連の

構造方法等の認定に関する実態調査について（依頼）」を発し、不正な試験体による認定の取得及び認定仕様と異なる仕様の製品の販売の有無についての調査を実施した。国土交通省からの通知は、シャノンにも送付されている。

同通知（国土交通省からの調査依頼）受領後、取締役開発技術本部長及び開発技術部長の2名からB社長に対し、同通知への対応方法についての相談がなされた。B社長は、シャノンが取得しているすべての認定について「問題なし」と虚偽の回答を行う旨の意思決定を行い、回答期限であった同年12月21日付の文書により、その旨の回答を行わせるとともに、同本部長及び同部長に対して、販売仕様を認定仕様に一致させることを指示した。また、B社長は、不正問題をトクヤマへ報告すれば公表されると考えたので、同本部長らにトクヤマへの報告を差し控えるべき旨の指示を行っている。

B社長がこのような対処を行った理由は、事実を公にすれば、改修費用が想像を絶する額となって会社が潰れると考えたこと、シャノン内部では防火対応技術の蓄積が進んでいたことから、将来的には認定に適合した新たな開発品が完成すると思っていたこと等である。

5 トクヤマがこれらの不正行為を把握して国土交通省に報告するに至るまでの経緯

シャノンの社長は2008年4月2日付で交替した。その直前の同年3月31日、シャノン取締役開発技術本部長、開発技術副本部長、開発技術部長及び開発グループリーダーは、社長就任予定者であるシャノンC常務取締役（同年1月よりシャノン勤務）に対し、シャノンが不正な試験体により認定を取得していることを報告した。報告の内容は、シャノンが取得した樹脂サッシの防火認定については試験体、認定仕様及び販売仕様がすべて異なっていること、認定の前提となる試験に合格するための防火性能を充たした代替製品をその時点ではシャノンが有していないこと、2007年の国土交通省からの調査依頼に対してシャノンが虚偽回答をしていることなどである。C常務取締役は、この報告を受けて、親会社であるトクヤマに報告して不正問題を対外公表しなければならないと考えたものの、正規に防火認定を受けた代替製品がないままに公表しても改修等の顧客対応をすることができないことから、まずは代替製品の開発を優先すべきだと考え、同本部長らにその開発を指示した。

シャノンでは、国土交通省への虚偽回答の際にB社長から出された指示（販売仕様を認定仕様に一致させる旨）に基づいて、仕様変更の取組みが進められていた。この結果、一部の部材（裏板）の不良在庫が発生し、その除却が必要となり、2008年9月の取締役会で、「防火サッシ用裏板除却申請」の案件が付議された。この取締役会の席上、シャノン社外取締役（兼トクヤマ専務取締役（関係会社管掌役員）。同人は2008年9月末をもって社外取締役を退任）が、不良在庫の除却理由についての説明を求め

たところ、シャノンの担当取締役は、同社外取締役の納得を得られる説明ができなかったため、C社長から同社外取締役に對し追って報告をすることとなった。

C社長は、2008年11月21日、トクヤマ専務取締役（2008年9月末までシャノン社外取締役）を訪問し、シャノンが取得している樹脂サッシの防火認定において不正があること、防火認定の基準を満たす代替製品の開発が2008年内には完了する見込みであることを報告した。この報告を受けて、同専務取締役は、開示をしてリコールすべきものであるが、認定基準を満たす代替製品の開発が年内に完了するというのであれば、混乱を避けるために短期間対外公表を待つことも止むを得ないと判断し、更に開発を急ぐようC社長に指示した。

その後2008年12月25日、C社長は、同専務取締役に對し、防火認定の基準を満たす代替製品の開発が来年（2009年）にずれ込むことを報告した。これを受けて同日、トクヤマの取締役社長（2009年1月より取締役会長）、取締役（同年同月より取締役社長）らに對して改めてC社長から不正の報告がされた。この報告の場において、トクヤマ取締役社長から、防火認定において不正があった事実を国土交通省に報告するとともに、早急に対外公表するよう指示が出され、翌12月26日、C社長らから国土交通省住宅局建築指導課に對して不正の事実が報告されている。

II 不正が生じた原因・背景

社外調査委員会から、トクヤマ及びシャノンにおいて上記I記載の不正が生じた原因ないし背景として、下記の3点の指摘を受けた。

記

1 シャノン経営トップの規範意識の欠如

建築基準法は、住宅密集地等の防火地域または準防火地域においては、建築物の屋内で発生した火災が周囲に延焼することを防止し、また周囲で発生した火災が建築物内に延焼することを防止するため、建築物の外壁の開口部には、指定性能評価機関による所定の試験に合格し国土交通大臣の認定を受けた防火設備を備えなければならないと規定している。

本件の不正のうち、とりわけ試験体への不正と国土交通省への虚偽報告は、いずれも当時のシャノンの経営トップが自ら指示し、あるいは深く関与したものであって、不正の程度が高いものと思われる。特にシャノンにおける2003年2月を皮切りとする不正な試験体による認定の取得について、開発担当者は、当初、防火用樹脂サッシを開発することは技術的にもコスト的にも困難であるとして一旦は断りの報告をしたに

もかかわらず、A社長からの指示は、前述のとおり、開発担当者らには、試験体に不正を加えてでも試験を通すことを意味するものと受けとられた。当時、シャノンは、分社化し、住宅が密集し防火地域の多い東京、大阪、福岡などの大都市に販売を拡大しようとしていた状況を考えると、開発担当者としてはかかる指示に抗することは困難であったと推察される。

このように、当時のシャノンの経営トップは、上記の法規制の趣旨・目的に対する意識を欠いていたといわざるを得ず、このことが本件を引き起こした第一の要因である。

2 開発担当者らの規範意識の欠如

トクヤマのシャノン建材事業部及びシャノンの樹脂サッシ開発担当者ら防火認定への関与者についても、上記1記載の法規制の趣旨・目的に対する意識が総じて欠如していたといわざるを得ない。開発担当者の一部には、トクヤマグループのヘルプライン（内部通報制度）を利用して不正を明らかにすることを検討した者も存在するが、実際にはヘルプラインが活用されることはなかった。

3 社内組織上の問題

トクヤマ及びシャノンの不正行為のうち認定仕様と異なる仕様の製品の販売については、開発部署と製造部署・営業部署とが認定仕様及び販売仕様に関する情報や認定の取得経過を密に交換するなどしていれば、これを未然に防ぐことができた可能性もあった。

しかし、実際には、開発部署と製造部署との間にはこのような情報の交流はなく、樹脂サッシの開発（試験体や認定仕様図面の作成及び認定の申請）は開発担当部署の内部で完結し、製造部署は開発部署から送られてくる販売仕様（量産加工図）に従って製造を行うだけという状態であり、工場で製造している防火用樹脂サッシが認定仕様に合致しているか否かを確認することができる情報が提供されていない。また、開発部署と営業部署との間でも、営業部署は顧客から受けた要望やクレームを開発部署に伝達するだけであって、防火用樹脂サッシの認定仕様を理解した上で製品の製造過程を把握することがなかった。

さらに、トクヤマ及びシャノンにおいては、防火用樹脂サッシに係る品質保証体制が十分に整備されておらず、このことも不正行為が放置された要因とみることができる。

III 不正が長年にわたり発覚しなかった理由

トクヤマのシャノン建材事業部及びシャノンの樹脂サッシ開発担当者の多くは、遅か

れ早かれ、不正な試験体により認定を取得していることまたは認定仕様と販売仕様に相違があることを認識していたが、トクヤマにおける不正（1996年7月に開始した認定仕様と異なる仕様の製品の販売）や、シャノンにおける不正（2003年2月を皮切りとする不正な試験体による認定取得及び認定仕様と異なる仕様の製品の販売）は、長年にわたり発覚しなかった。社外調査委員会から、この理由として、下記の2点の指摘を受けた。

記

1 社内組織上の問題

上記Ⅱ3において、不正が生じた原因の一つとして社内組織上の問題を挙げたが、不正が長い間発覚しなかった要因としても、この組織上の問題が考えられる。すなわち、開発部署と製造部署・営業部署との間に情報の交流がなく、人材も比較的固定化されていたことから、開発と製造・営業との間に壁が生じ、不正な試験体による認定の取得や認定仕様と販売仕様とに相違があるか否かについて、外部からのチェックが働かない状態が永続してしまった。

2 シャノンとトクヤマの関係

トクヤマにおいては、シャノンC社長からトクヤマ専務取締役役に不正の報告がなされた後、程なくして、国土交通省に報告するとともに早急に対外公表する旨の意思決定がなされているが、これに対し、シャノンにおいては、A社長以降、経営トップが不正を自ら主導ないし認識しながらも、親会社であるトクヤマにすら報告がなされない状態が長らく続いている。このように、不正問題に対する対処の仕方について、親会社であるトクヤマと子会社であるシャノンとの間には、大きな温度差が生じている。

この点、少なくともA社長及びB社長についてみれば、シャノンの経営の維持・発展に重きが置かれ、ともすればトクヤマグループとしてのガバナンスが軽視されていたのではないかと評価することもできよう。

このように、シャノンとの関係においてトクヤマのガバナンスが有効に機能しなかったことが、不正問題の把握を遅らせた遠因と考えられる。

以 上

防火用樹脂サッシに係る不正問題に関する再発防止策について

I 社外調査委員会からの勧告

社外調査委員会から、株式会社トクヤマ及び株式会社エクセルシャノンの再発防止策について、下記の勧告を受けた。

記

社外調査委員会は、本件不正問題の発覚を受けて株式会社トクヤマ（以下「トクヤマ」という）に設置された再発防止委員会（委員長 トクヤマ代表取締役社長 幸後和壽）及び株式会社エクセルシャノン（以下「シャノン」という）から、再発防止策の報告を受けた。社外調査委員会としては、シャノン及びトクヤマに対し、かかる再発防止策を早急に講じるよう求めるものであるが、これらの対策が形骸に墮することなく、両社が不退転の決意をもって失われた信頼の回復に努めることを期し、以下のとおり意見を述べる。

1 意識改革

本件不正問題が生じた主な原因は、シャノン経営トップから開発担当者にまで浸透していた規範意識の欠如にあった。改めて言うまでもなく、コンプライアンスの要諦は、経営トップが法や企業倫理の精神及び内容を理解し、これを企業の末端に至るまで浸透させるべく、組織や従業員を明確に方向付けるとともに、遵法経営を企業文化として根付かせるための取組みを継続することにある。

シャノン及びトクヤマの再発防止策においても、「コンプライアンス宣言」や「コンプライアンス体制の強化」等が謳われているが、この意図するところは、コンプライアンス意識を企業内にあまねく浸透させ、企業文化として根付かせることにあるのであり、社員一丸となってこれを実践しない限り、シャノン及びトクヤマは社会からその存在価値を否定されかねないということを強く認識した上で、不断の取組みに努められたい。

2 組織改革

本件不正問題が生じた原因としては、防火認定の取得から製造販売に至る過程の中で、組織的なチェックが働いていなかったことが挙げられる。また、子会社であるシ

ャノンに対して親会社トクヤマのガバナンスが有効に機能していなかったことも、不正が長らく放置された遠因として指摘することができる。

シャノン及びトクヤマの再発防止策では、これまで開発・製造・営業が縦割りであったことによる弊害を防止すべく、開発のスタートから製造販売までの各段階において、開発・製造・営業等のすべての関係部署が関与する体制に改め、かつ、認定取得にあたってはトクヤマの管理部署への事前届出を要するものとして、親会社によるチェック体制の強化を謳っている。また、これまではトクヤマの役員のみを対象としていた役員就任時教育を、グループ会社への役員派遣時にも拡大することも謳っている。

個々の組織というものは、ともすれば、全体の利益をないがしろにしてでも組織の利益を優先する行動に走りがちであるが、本件が教訓となって、シャノンの開発・製造・営業等の各部署や経営陣が、自らの組織や地位を超えて、トクヤマグループ全体の中で果たすべき役割を大局的な観点から見つめ直し、再発防止策に掲げられた上記の体制の組み直し等が、真に有機的に機能するよう切に願うものである。

3 内部通報制度改革

本件では、一部の開発担当者がトクヤマグループのヘルプライン（内部通報制度）の利用を検討したものの、結局のところ内部通報制度は利用されず、不正行為が放置されてしまうこととなった。

トクヤマの再発防止策では、「内部通報制度の改善」が掲げられ、匿名での通報が可能であり、通報された情報が厳格に管理されることなどグループ内への内部通報制度の一層の周知徹底を図ることや、社外相談窓口の拡充が謳われている。他社の不祥事例を見ても、内部通報により早期に不正の芽を摘み取ることの重要性は高まるばかりである。内部通報を行うことは、忌み嫌うべきことではなく、むしろ企業の自浄作用の表れであって、企業価値の維持・向上に資するものであるということを、新入社員研修をはじめとして、全社員に定期的に周知し、浸透させることが必要である。

II 再発防止策

株式会社トクヤマ（以下「トクヤマ」という）及び株式会社エクセルシャノン（以下「シャノン」という）の再発防止策の概要は次の通りである。

1 緊急対応策（3ヶ月以内に対応完了予定）

(1) グループ本社としてのトクヤマの対応

① 企業倫理・法令遵守徹底の指示

トクヤマ社長よりトクヤマ及びグループ会社(以下「トクヤマグループ」と総称する)の全ての役職員に対し、改めて企業倫理・法令遵守の徹底を指示する。

② 国土交通省の大臣認定に関する現状調査

トクヤマグループが取得している国土交通省の大臣認定について再点検を実施する。

③ 防耐火認定についての届出制度の新設

トクヤマの各部署及びグループ会社に対し、防耐火認定を取得する際、事前にトクヤマの管理部署に届出することを義務付けるとともに、当該管理部署が申請内容が適正であることを確認する仕組みを導入する。

④ 防耐火認定制度に対する教育

トクヤマグループ内の建材関連事業に携わっている者に対し、防耐火認定制度を中心に建築基準法についての教育を実施する。

(2) シャノンの対応

① 防耐火認定管理規程の策定、実行

防耐火認定の不正取得の撲滅に向け、防耐火認定管理規程を策定し実行する。規程には、試験体仕様、認定仕様、販売仕様について、開発・製造・品質保証などの関係部署が相互に各仕様をチェックする仕組みや、試験体の製造を第三者が確認する仕組みを定める。

② コンプライアンス宣言、品質保証方針の社内通達

取締役会でコンプライアンス宣言、品質保証方針について決議し、社内に通達する。

③ 品質保証体制の強化

品質保証部管掌役員を選任するとともに、品質保証部の機能強化を図る。

2 短期的な対応としての再発防止策（1年以内に対応完了予定）

(1) グループ本社としてのトクヤマの対応

① トクヤマグループとしての行動憲章策定・配布

トクヤマグループの全ての役職員が業務の遂行に際し守るべきものとして、「トクヤマグループ行動憲章」及び「トクヤマグループ5つの良心」を策定しグループ内に配布をする。

② 内部通報制度（ヘルプライン）の改善

内部通報制度について、社外の通報窓口を追加設置するなどの改善を行うとともに、匿名での通報が可能であり、通報された情報が厳格に管理されることなどグル

ープ内への内部通報制度の一層の周知徹底を図る（新たにグループ内に配布する「トクヤマグループ5つの良心」のカードにも社外窓口を掲載する）。また、不正実行者本人が通報する場合における懲戒処分の減免措置制度の導入も検討する。

③ 関係法令等管理体制の整備

グループ各社の事業遂行上、重要法令のリストアップを進めるとともに、これら法令の履行状況について継続的なモニタリングが行える体制を整備する。

④ IS09001 の内部監査体制の充実

IS09001 の認証取得をしているグループ会社の内部監査に際し、グループ内の他社から内部監査員を選任することにより、実効的な監査を実現する体制を作る。

⑤ グループ会社役員就任時の教育

グループ会社の役員に新たに就任する者に対し、役員としての責任と義務、コンプライアンスの教育を実施する。

(2) シャノンの対応

① コンプライアンス診断、教育の実施

全役職員を対象に完全匿名でのアンケート調査を実施し、コンプライアンス上の課題を抽出するとともに、対応施策を検討する。また、課題抽出結果に基づき、コンプライアンス教育を実施する。

② 決裁規程の見直し

決裁規程を見直し、重要な許認可案件については取締役会決議事項とする。

③ 開発体制の見直し

開発の各段階で営業や製造等の関係部署が関与する体制を構築する。また、開発のスタート時点で関係部署が関与し開発計画書を作成すること、開発の進捗状況を見直す会議を開催することを義務付ける。

3 中期的な対応としての再発防止策（2年以内に対応完了予定）

(1) グループ本社としてのトクヤマの対応

① 監査体制の整備

グループ会社ごとに監査すべき重要項目をリストアップし、各項目について部署ごとの役割分担を定め、監査の実効性を高める体制を整備する。防耐火認定の取得が必要な事業を展開している会社、部門については、認定取得状況を必須監査項目として追加する。

② グループ経営の仕組の整備

グループ会社における人材配置の硬直化を防ぐため、トクヤマとグループ会社の

間、グループ会社間の人材の異動を促進する仕組みを整備する。

トクヤマとグループ会社間の双方向の情報流通をさらに活発にするため、情報ネットワークを活用した各種経営情報のデータベースについて更なる整備・充実を図る。

③ コンプライアンス体制の強化

トクヤマグループ各社に対し、法令・社内規程・行動指針の遵守状況について調査を行い、必要な指導・教育を実施する体制を整備する。

トクヤマグループ内のコンプライアンス体制強化に向けての専任者の設置について検討する。

(2) シャノンの対応

① ISO9001 の認証範囲の拡大

ISO9001 の認証範囲を、機能としては開発、設計、販売を含め、事業所としてはすべての工場、支店、営業所にまで拡大する。

以 上